

# 作業手順書

加工部署				得意先名	承認	確認	作成	管理 No.		
製造2課				クボタ 枚方	増田 2023/4/25	高橋 2023/4/25	河合 2023/4/25	F3B - 1462 V1		
件名	出来栄確認	品番	RD839-45822	工程名	炉中ろう付(出口検査)		梱包箱	CA20	入数	30 個

## 2) 出来栄確認



は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

### 左側面図

### 背面図

※穴周囲  
(2ヶ所)

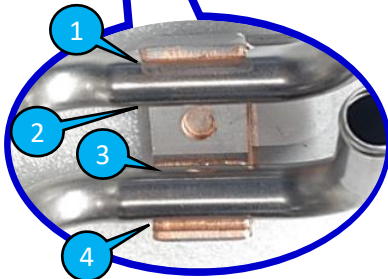
### 正面図

### 右側面図

※シート面

15 ~ 18 ※先端

## 4) 検査済み製品の箱詰め



### 上面図

## 作業手順

## 確認項目

1)	くつき確認 箱から製品を1個取り出す	製品同士くつきが無いこと
2)	出来栄確認 図有 ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認	ろうがスキマ無く周っていること ろう付部から垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと シート面に垂れていないこと シート面に傷がないこと
3)	外観確認 製品全体の外観を確認する	不要なろうだれ、傷がないことを確認する
4)	検査済み製品の箱詰め 図有 向きを揃えて箱に入れる	箱から上にはみ出さないこと 端数の箱に、現品票を付ける



注意事項

異常や判断できないものは、  
工程責任者に報告し、判断をあおぐ

## 使用治具

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/4/25	新規作成	河合	増田