作業手順書

製造2課 クボタ 宇都宮

得意先名

承認 確認 增 増田 2023/7/18 2023/7/18

藤田 8 2023/7/18

F3B - 1647 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

K3311-36472

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業手順

1) くっつき確認

作成

9B

入数

確認項目

20 個

2) 出来栄え確認



は、ろう付確認、

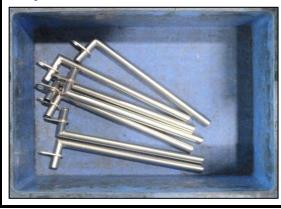


は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



箱から製品を1個取り出す 製品同士くっつきが無いこと 2) 出来栄え確認 図有 ろう周り確認 ろうがスキマ無く周っていること ろう垂れ確認 ろう付部から垂れていないこと シート面に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと 傷確認 シート面に傷がないこと 3) 外観確認 不要なろうだれ、傷がないことを 製品全体の外観を確認する 確認する 4) 検査済み製品の箱詰め 図有 端数の箱は、最上段に載せる 箱に入れる 端数の箱に、現品票を付ける

4)検査済み製品の箱詰め



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
 改訂內容
 改訂者
 承認

 V1
 2023/7/18
 新規作成
 藤田
 増田