

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 堺	増田 増田	高橋 高橋	藤田	F3B - 1875 V1		
						2024/2/8	2024/2/8	2024/2/8			
件名	出来栄え確認	品番	3Y205-04511	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	100 個

2) 出来栄え確認

POINT!

は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※先端

1

※取付面

2

3

4

5

※取付面

6

※先端

4) 検査済みの製品の箱詰め

作業手順		確認項目	
1) くっつき確認	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 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	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	2024/2/8	新規作成	藤田	増田