## 作業手順書

製造2課 日立建機

得意先名

承認 田ノ増田 2023/10/19 2023/10/19

確認 作成 2023/10/19

1) くっつき確認

2) 出来栄え確認

ろう周り確認

藤田

F3B - 1758 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

YD40005853

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業手順

箱から製品を1個取り出す

**CA20** 

図有

入数

製品同士くっつきが無いこと

ろうがスキマ無く周っていること

確認項目

15 個

2) 出来栄え確認 💇

※先端



は、ろう付確認、

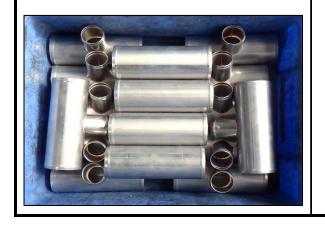


は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

2)※先端 (3)

4 ※ 先端

4) 検査済み製品の箱詰め



	ろう垂れ確認	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
	傷確認	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
	4	



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 新規作成 藤田 増田 V1 2023/10/19

