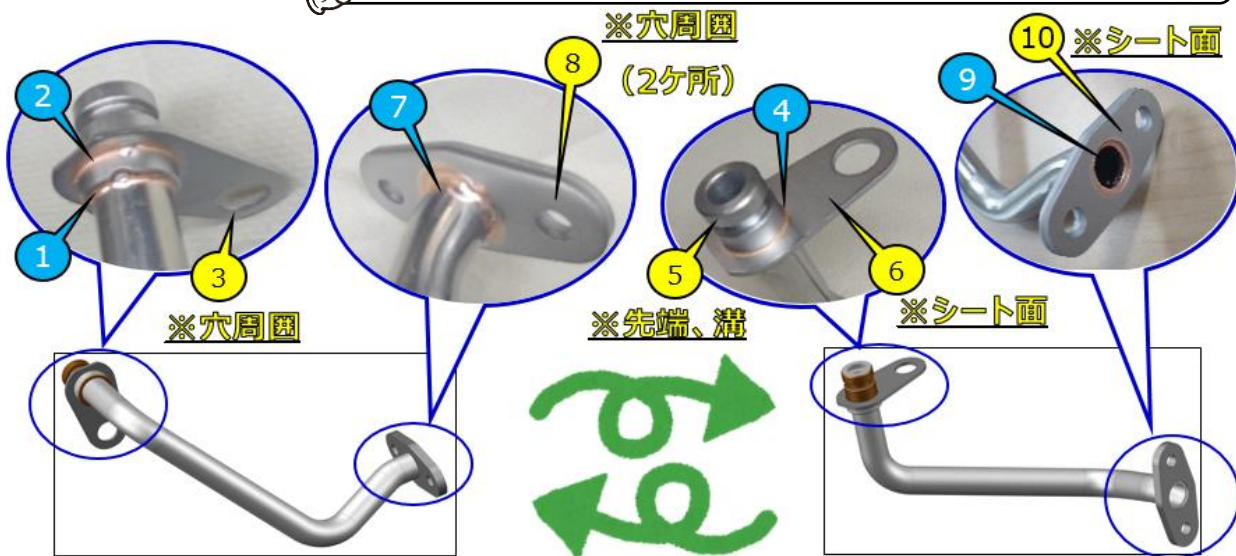


# 作業手順書

加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.
製造2課	クボタ 筑波	増田 2023/1/23	高橋 2023/1/23	河合 2023/1/23	F3B - 1201 V1

件名	出来栄確認	品番	1 J770-33051	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	CA20	入数	50 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



## 4) 再炉品のみ

リングゲージ確認



## 5) 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) 出来栄確認	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 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 溝加工部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	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) 再炉品のみ	リングゲージ確認	
	パイプの端子に専用リングゲージ治具(炉出口-001)を嵌める	リングゲージが端子の根元までスキマ無く嵌ること
5) 検査済み製品の箱詰め	向きを揃えて箱に入れる	端数の箱は、最上段に載せる 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	No.炉出口-001		リングゲージ治具		
改訂No.	改訂日	改訂内容		改訂者	承認
V1	2023/1/23	新規作成		河合	増田