作業手順書

製造2課 クボタ 筑波

得意先名

承認 確認 増田 増田 高福 2023/7/28 2023/7/28

藤田 高橋 28 2023/7/28

F3B - 1656 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

1E482-05651

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業手順

作成

CA20

入数

確認項目

40 個

2) 出来栄え確認 💇

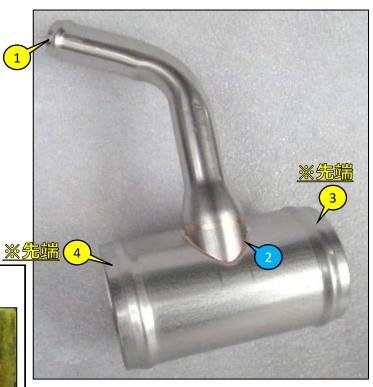


は、ろう付確認、



)は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※先端 (1



1) くっつき確認製品同士くっつきが無いこと箱から製品を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

 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
 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

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)検査済みの製品の箱詰め



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
 改訂内容
 改訂者
 承認

 V1
 2023/7/28
 新規作成
 藤田
 増田