

# 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

オリエント  
商事増田  
増田  
2024/3/5高橋  
高橋  
2024/3/5

藤田

2024/3/5

F3B - 1996 V1

件名

出来栄え確認

品番

69638FB200-6

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

CA20

入数

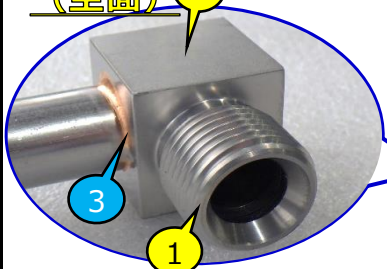
30 個

## 2) 出来栄え確認

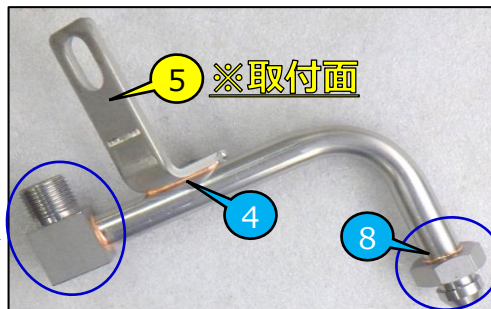


は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※ブロック  
(全面)

※内面テーパー、ネジ溝



※取付面



※テーパー



※取付面

## 4) 検査済み製品の箱詰め



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<br>ネジ溝に垂れていないこと |
| 傷確認              | ネジ溝に傷がないこと                     |
| 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) 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<br>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

2024/3/5

新規作成

藤田

増田

KOKEN

KKS-0175-15 V2