加工部署 得意先名 クボタ 製造2課 堺

承認 確認 作成 藤田 2024/1/29 2024/1/29 2024/1/29

F3B - 1226 V2

入数

管理 No.

件名

出来栄え確認

番品

V0531-42521

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業手順

**CA20** 

 $\nabla$  v2  $\nabla$ 

200. 個

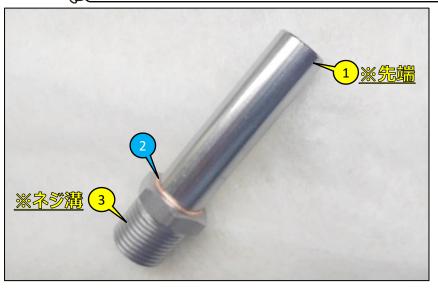
2)出来栄え確認



は、ろう付確認、



は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



١(		作未于顺	<b>VZ \</b> 唯心块日 / <b>VZ \</b>
	1)	くっつき確認	
ᅦ		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
			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	
		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







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
V2	2024/1/29	荷姿差し替え、梱包箱・入数変更	藤田	増田
V1	2023/2/1	新規作成	河合	増田

