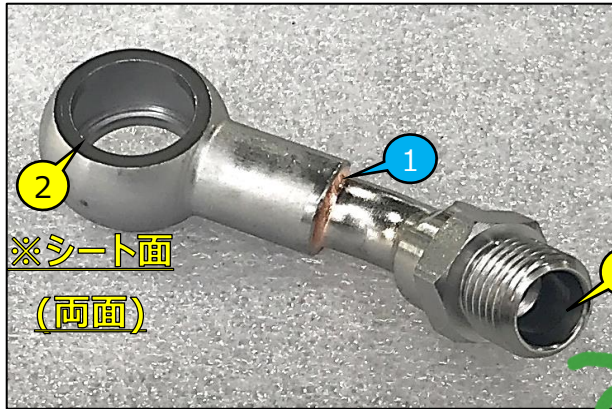


# 作業手順書

|       |        |    |              |      |             |          |          |          |               |    |       |
|-------|--------|----|--------------|------|-------------|----------|----------|----------|---------------|----|-------|
| 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 | ヤンマー<br>木之本 | 増田       | 高橋       | 河合       | F3B - 1573 V2 |    |       |
|       |        |    |              |      |             | 増田       | 高橋       |          |               |    |       |
|       |        |    |              |      |             | 2024/2/2 | 2024/2/2 | 2024/2/2 |               |    |       |
| 件名    | 出来栄え確認 | 品番 | 129685-59100 | 工程名  | 炉中ろう付(出口検査) |          |          | 梱包箱      | CA20<br>(専用箱) | 入数 | 200 個 |

2) 出来栄確認 **POINT!** は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※シート面  
(両面)

※穴の内側

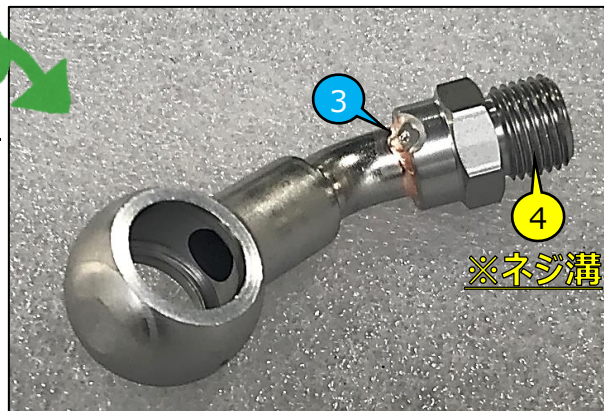
ろうだれ  
修正禁止

この製品はろうだれを修正してはいけません  
工程責任者に打ち上げてください

Brazing repair prohibited.

V2

4) 検査済み製品の箱詰め



※ネジ溝

専用箱を使用すること  
球を上にして入れること  
下段に100個入れた後、仕切りを追加して  
上段にも100個入れること

**POINT!**

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 <b>図有</b>      | ろう周り確認<br>ろう垂れ確認 | ろうがスキマ無く周っていること<br>ろう付部から垂れていないこと<br><b>ろうだれの修正は禁止とする</b><br>→工程責任者へ打ち上げること<br>パイプの先端に垂れていないこと<br>ネジ溝に垂れていないこと<br>シート面に垂れていないこと |
| 傷確認                     |                  | ネジ溝に傷がないこと<br>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) 検査済み製品の箱詰め <b>図有</b> | 向きを揃えて箱に入れる      | 専用箱を使用すること<br>球を上にして入れること<br>端数の箱は、最上段に載せる<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 |
|-------|-----------|---------------|-----|----|
| V2    | 2024/2/2  | ろうだれ修正禁止 英語追記 | 河合  | 増田 |
| V1    | 2023/6/13 | 新規作成          | 河合  | 増田 |