

# 作業手順書

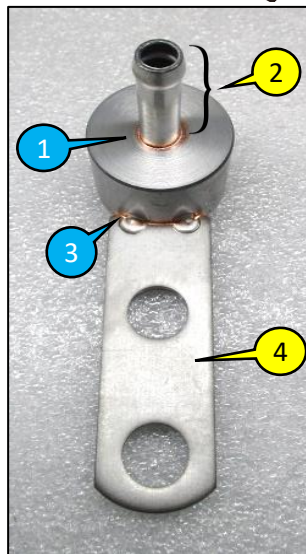
加工部署				得意先名	承認	確認	作成	管理 No.		
製造2課				クボタ 枚方	増田 2023/5/26	高橋 2023/5/26	河合 2023/5/26	F3B - 1375 V2		
件名	出来栄確認	品番	RP821-42312	工程名	炉中ろう付(出口検査)		梱包箱	CA20	入数	50 個

## 2) 出来栄確認

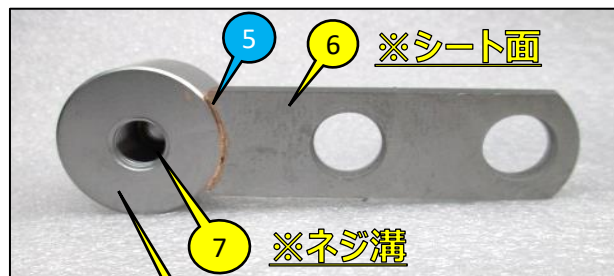


は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※パイプ部全面



※シート面

※ネジ溝

※穴周囲

## 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)	出来栄確認 <b>図有</b> ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認	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 パイプ部全面に垂れていないこと ネジ溝に垂れていないこと シート面に傷がないこと 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 <b>図有</b> 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



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	2023/5/26	パイプのろうだれ確認先端から全体に変更	河合	増田
V1	2023/4/7	新規作成	藤田	増田