## 作業手順書

ヤンマー 製造2課 びわ

得意先名

承認 確認 増 田 増田 2024/1/8 2024/1/8

藤田 2024/1/8

作成

F3B - 1782 V2

製品同士くっつきが無いこと

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 パイプの先端に垂れていないこと シート面に垂れていないこと

不要なろうだれ、傷がないことを

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

シート面に傷がないこと

確認する

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

129978-59160

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業手順

箱から製品を1個取り出す

製品全体の外観を確認する

4) 検査済み製品の箱詰め

向きを揃えて箱に入れる

1) くっつき確認

2) 出来栄え確認

ろう周り確認

ろう垂れ確認

傷確認

3) 外観確認

9B

図有

図有

入数 200 個

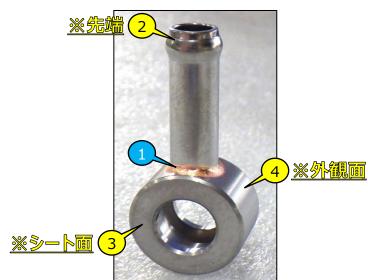
確認項目

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



4) 検査済み製品の箱詰め



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 注意事項

使用冶具					
改訂No.	改訂日		改訂内容	改訂者	承認
V2	2024/1/8		荷姿差し替え	藤田	増田
V1	2023/10/30		新規作成	藤田	増田

