



# 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	クボタ 塚	 増田	 高橋	藤田	F3B - 1668 V1		
						2023/8/8	2023/8/8	2023/8/8			
件名	出来栄え確認	品番	1G381-32112	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	56B	入数	30 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

※シート面

3

※穴周囲

(2ヶ所)

6

※1周確認

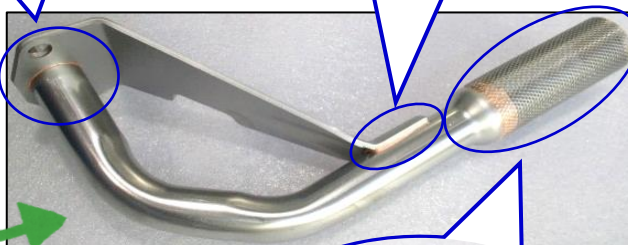
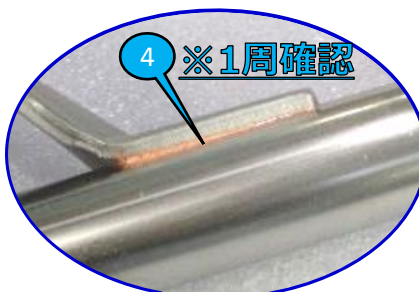
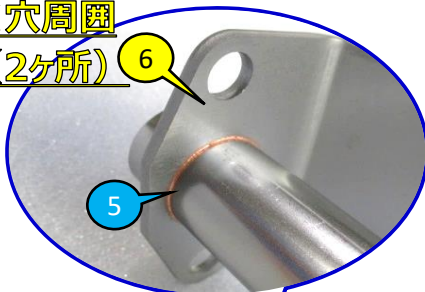
4

※先端

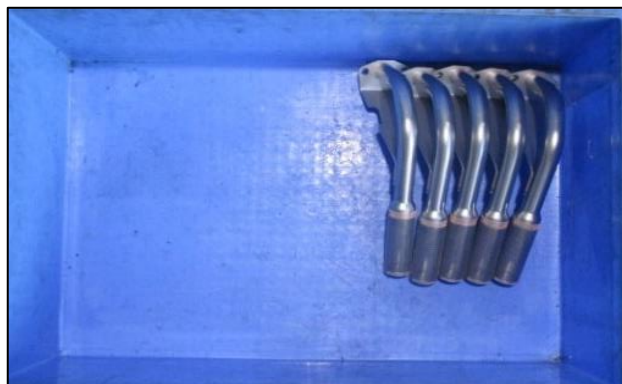
1

2

5



## 4) 検査済み製品の箱詰め



※1周確認

7

※1周確認

8



## 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 図有	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 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 パイプの表面に垂れていないこと
傷確認		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 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 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	2023/8/8	新規作成	藤田	増田