

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 精機	増田 2023/4/5	高橋 2023/4/5	藤田 2023/4/5	F3B - 1340 V2

件名	出来栄確認	品番	RD451-73531	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	9B	入数	50 個
----	-------	----	-------------	-----	-------------	-----	----	----	------

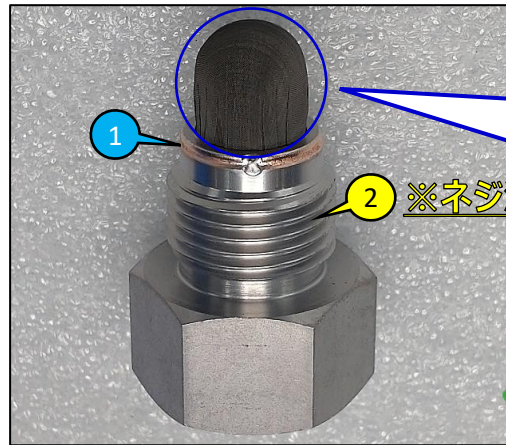
2) 出来栄確認



は、ろう付確認、



は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※ネジ溝



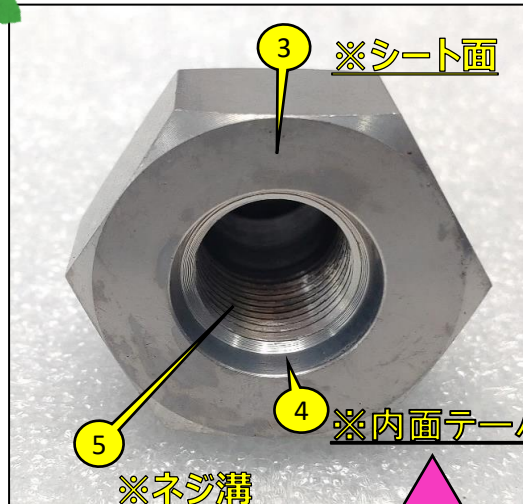
POINT!

黒いフィルター部に凹みがないこと

4) 検査済み製品の箱詰め



黒いフィルター部分に凹みがないこと



※シート面

※内面テーパ

※ネジ溝



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 シート面に垂れていないこと ネジ溝に垂れていないこと 内面テーパに垂れていないこと
傷確認	フィルター部に凹み傷がないこと シート面に傷がないこと ネジ溝に傷がないこと 内面テーパに傷がないこと
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	
ナット部を下にして箱に並べて入れる	黒いフィルター部が潰れてしまうため 重ねて入れないこと 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	2023/4/5	内面テーパ傷確認追加	藤田	増田
V1	2023/3/21	新規作成	河合	増田