

# 作業手順書

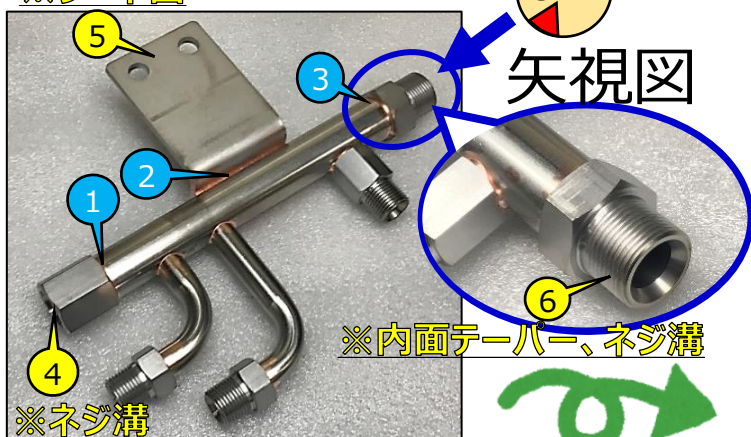
| 加工部署 |       |    |             | 得意先名  | 承認          | 確認          | 作成          | 管理 No.        |    |      |
|------|-------|----|-------------|-------|-------------|-------------|-------------|---------------|----|------|
| 製造2課 |       |    |             | クボタ 堺 | 増田 2023/9/1 | 高橋 2023/9/1 | 河合 2023/9/1 | F3B - 1549 V2 |    |      |
| 件名   | 出来栄確認 | 品番 | V0631-68362 | 工程名   | 炉中ろう付(出口検査) |             | 梱包箱         | CA20          | 入数 | 12 個 |

## 2) 出来栄確認



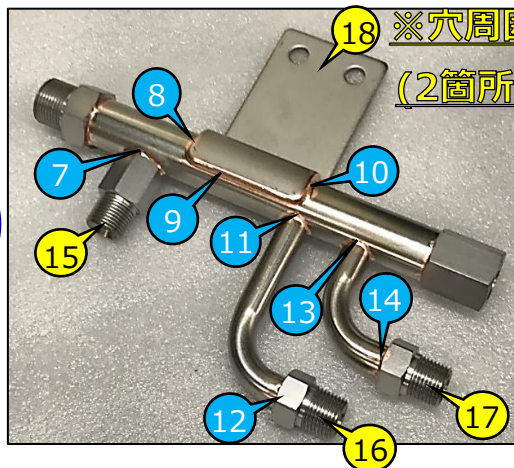
は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

### ※シート面



矢視図

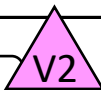
### ※穴周囲 (2箇所)



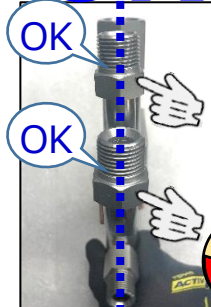
## 4) パイプの傾き確認



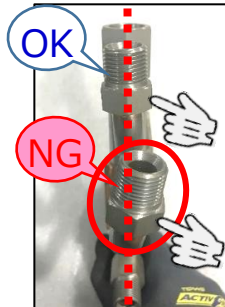
中心軸に対し、ナット2個が傾いていないこと



OK

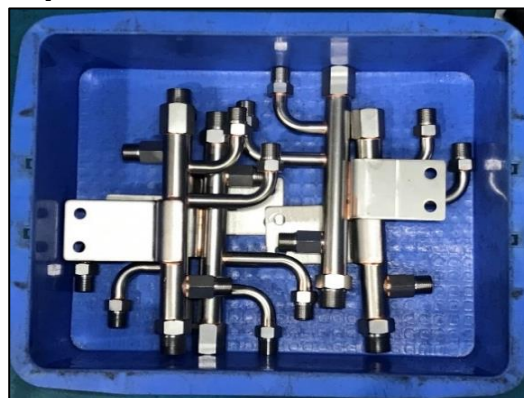


NG



### 15 ~ 17 ※内面テーパ、ネジ溝

## 5) 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 図有      | 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>パイプの先端に垂れていないこと<br>シート面に垂れていないこと<br>ネジ溝に垂れていないこと |
| 傷確認              | シート面に傷がないこと<br>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) パイプの傾き確認 図有   | パイプの傾きを確認する               | 中心軸に対し、ナット2個が傾いていないこと   |
| 5) 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<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    | 2023/9/1 | パイプ傾き確認作業追加の為全面改訂 | 河合  | 増田 |
| V1    | 2023/6/7 | 新規作成              | 河合  | 増田 |