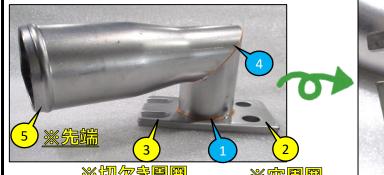
## 管理 No. 加工部署 得意先名 承認 確認 作成 作業手順書 クボタ 藤田 F3B - 1592 V1 製造2課 田 増田 枚方 2023/6/21 2023/6/21 2023/6/21 件名 出来栄え確認 品番 RC157-63171 工程名 炉中ろう付(出口検査) 梱包箱 **CA20** 入数 12 個 作業手順 確認項目 2) 出来栄え確認 🐠 は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う 1) くっつき確認 箱から製品を1個取り出す 製品同士くっつきが無いこと 2) 出来栄え確認 図有 ろう周り確認 ろうがスキマ無く周っていること ろう垂れ確認 ろう付部から垂れていないこと 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 傷確認 シート面に傷がないこと

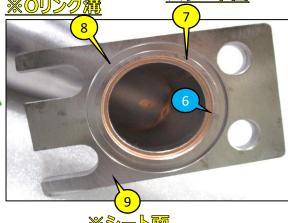


※切欠き周囲

※穴周囲

(2分所)

(2ケ所)



**%**5---

4) 検査済み製品の箱詰め





注意事項

シート面やOリング溝に異物が無きこと

<b>^</b>	

注意事項

3) 外観確認

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

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 改訂日 改訂内容 改訂No. 改訂者 承認 藤田 増田 新規作成 V1 2023/6/21



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

確認する

図有