

# 作業手順書

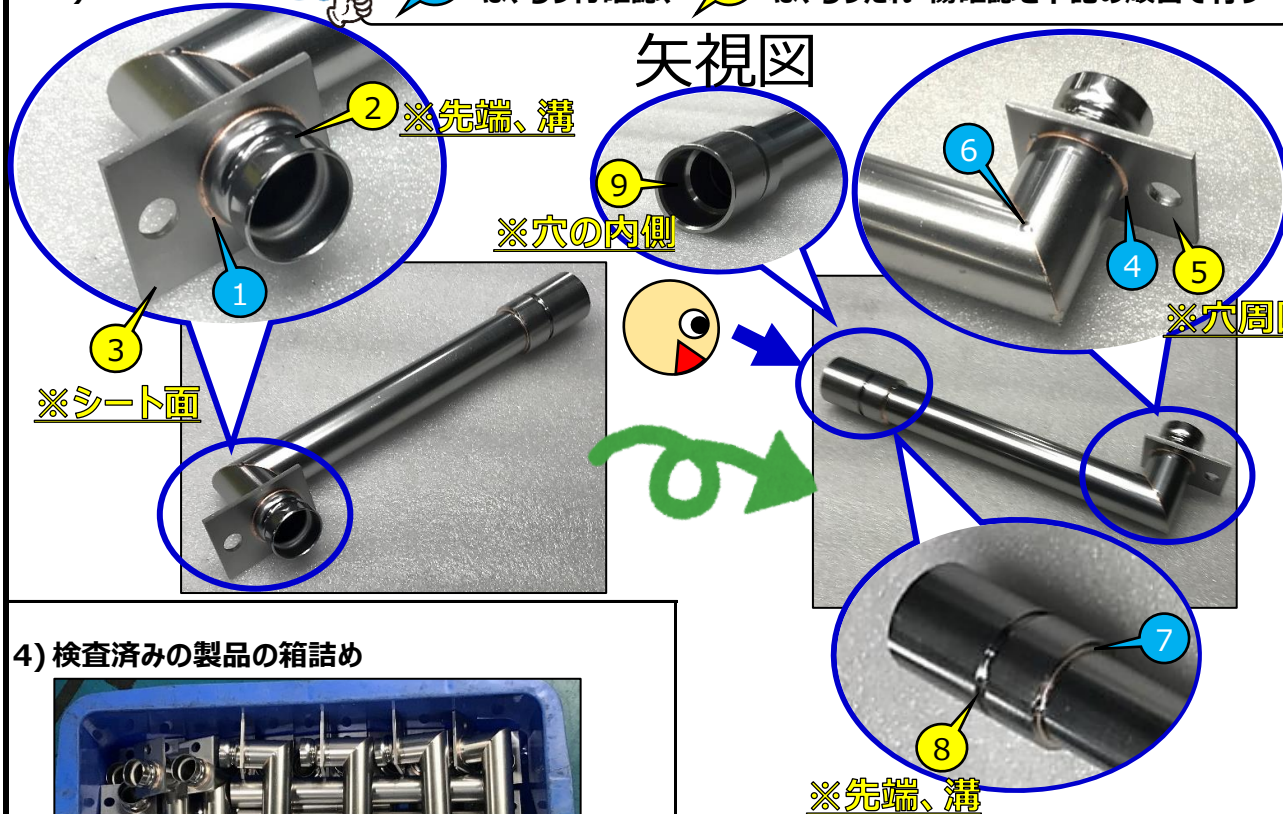
加工部署				得意先名	承認	確認	作成	管理 No.		
製造2課				クボタ 精機	増田 2023/6/1	高橋 2023/6/1	河合 2023/6/1	F3B - 1554 V1		
件名	出来栄確認	品番	5H791-18641	工程名	炉中ろう付(出口検査)		梱包箱	CA20	入数	20 個

## 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

### 矢視図



## 4) 検査済みの製品の箱詰め



向きを揃えて格子状に入れる

### 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 <b>図有</b>	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 シート面に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと 溝加工部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 <b>図有</b>	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	2023/6/1	新規作成	河合	増田