



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 | ヤンマー びわ |  増田 |  高橋 | 藤田 | F3B - 1703 V1 | | |
| | | | | | | 2023/9/5 | 2023/9/5 | 2023/9/5 | | | |
| 件名 | 出来栄え確認 | 品番 | 129G01-39610 | 工程名 | 炉中ろう付(出口検査) | | | 梱包箱 | CA20 | 入数 | 40 個 |

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



4) 検査済みの製品の箱詰め



注意事項

シート面やOリング溝に異物が無きこと

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



注意事項

使用治具

改訂No.

改訂日

改訂内容

改訂者

承認

V1

2023/9/5

新規作成

藤田

増田

| 作業手順 | | 確認項目 |
|------|--------------------------------------|--|
| 1) | くつき確認 箱から製品を1個取り出す | 製品同士くつきが無いこと |
| 2) | 出来栄え確認 図有 ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認 | 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 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 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 |