

# 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	クボタ 筑波	増田	高橋	藤田	F3B - 1865 V1		
						2023/12/21	2023/12/21	2023/12/21			
件名	出来栄え確認	品番	T3688-33631	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	20 個

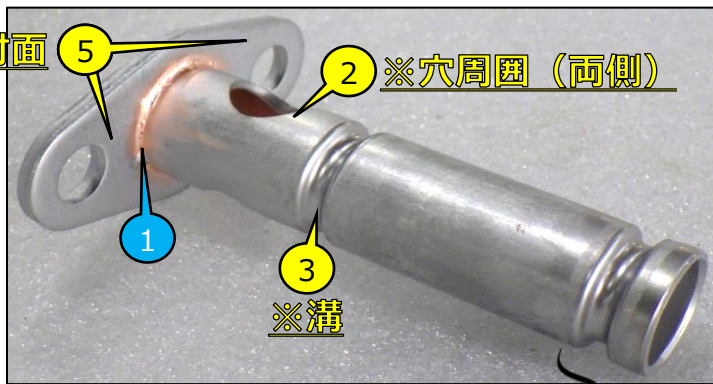
## 2) 出来栄確認



は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

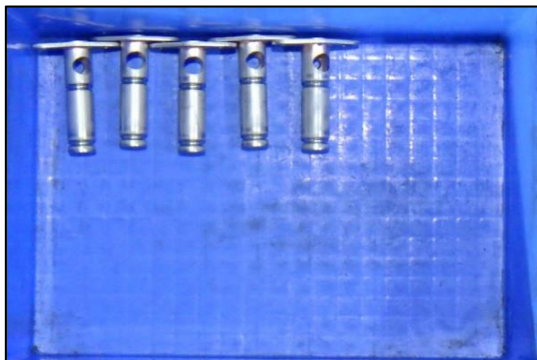
※取付面



※穴周囲(両側)

※溝

## 4) 検査済み製品の箱詰め



※先端、溝

## 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) 出来栄確認 図有	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 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	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	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	2023/12/21	新規作成	藤田	増田