作業手順書

加工部署 得意先名 製造2課 クボタ 堺 承認 確認 增出 高 2024/2/2 2024/2/2

藤田 高橋 /2 2024/2/2

F3B - 1221 V2

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

6C242-39112-5

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

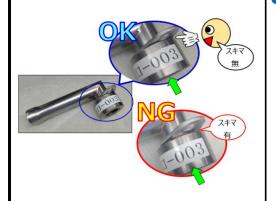
作成

9B

入数

30 個

2)リングゲージ確認



5)検査済みの製品の箱詰め

3) 出来栄え確認

l D la

は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



SOINT!

斜めカット部のろうがカット部に沿って浸透していること 斜めカットから広がったろう溜まりはNG



		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)	リングゲージ確認 図有		
		パイプの端子に専用リング	リングゲージが端子の根元まで	
		ゲージ治具(炉出口-003)を	スキマ無く嵌ること	
		嵌める		
	3)	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	
			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	
7	4)	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	
	5)	検査済の製品の箱詰め 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	



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	炉出口-003		リングゲージ		
区 市/山六					
改訂No.	改訂日	改訂内容		改訂者	承認
V2	2024/2/2	斜めカット内側ろうだまり確認作業追加		藤田	増田
V1	2023/1/31		新規作成	河合	増田

