

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 堺	増田 増田 2023/12/14	高橋 高橋 2023/12/14	藤田 2023/12/14	F3B - 1764 V1

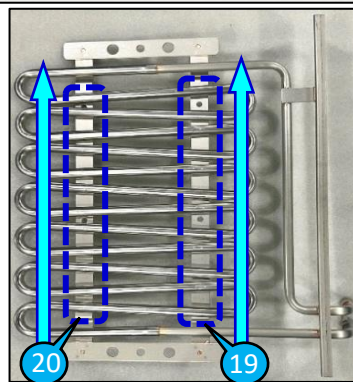
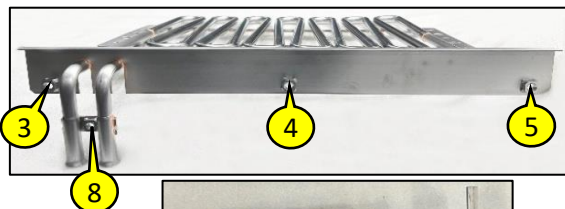
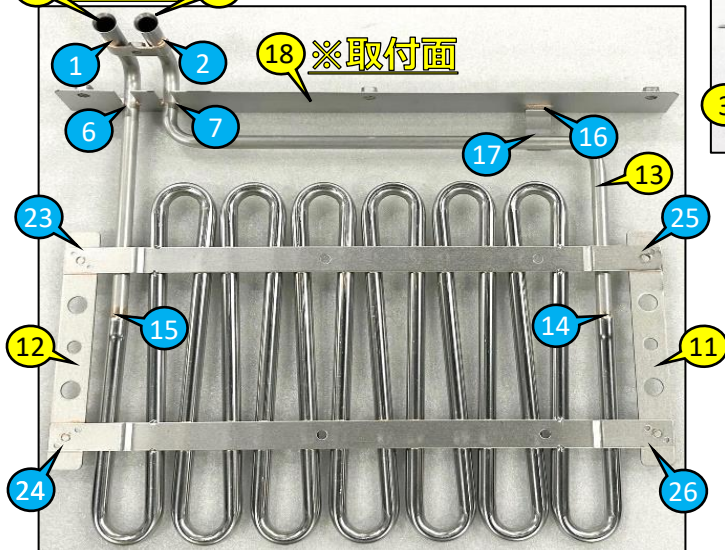
件名	出来栄確認	品番	K3611-51266	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	専用箱	入数	10 個
----	-------	----	-------------	-----	-------------	-----	-----	----	------

2) 出来栄確認

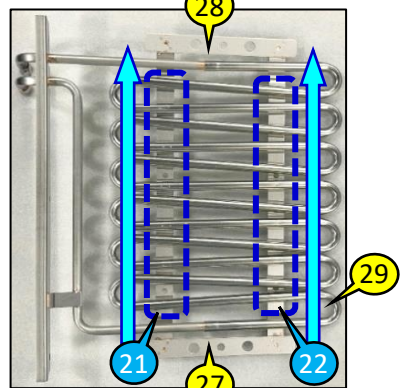


は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

9 ※先端 10

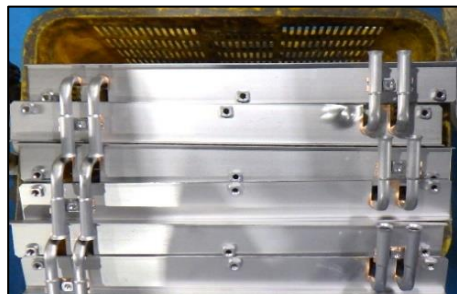


※12ヶ所 ※12ヶ所



※12ヶ所 ※12ヶ所

4) 検査済み製品の箱詰め



1 2 6 7
23 24 25 26

※1周確認

3 4 5 8

※ネジ溝

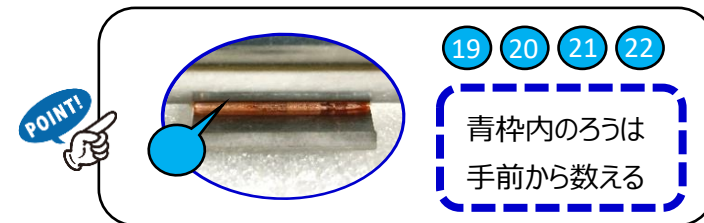
11 12 27 28

※穴周囲

13 29

※パイプの表面

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 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 ネジ溝に垂れていないこと
傷確認	ネジ溝に傷がないこと
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	
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				
改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/12/14	新規作成	藤田	増田