作業手順書					工部署   得意先名   承認			作	成		管理 No.		
					クボタ 宇都宮	增田 増田 2023/8/7	2023/8/	橋	藤田 2023/8/7		F3B - 1562 V2		
件名	出来栄え確認	番品	5H952-29511	工程名	炉中ろ	う付(出口	1検査)	梱	包箱	CA20	入数	10 個	
2) 出来栄え確認 しままな は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う							1)/27=	作業手	順		確認項		
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								1) くっつき確認 製品同士くっつきが無いこの   箱から製品を1個取り出す 製品同士くっつきが無いこの					
								2) 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					
<u>/V2</u>					16 (21)			)唯認 1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		
	7					V-1230			シート面に垂れていないこと				
430							傷確認	)			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		
2 20						22	3) 外観確			יין – כ	出に物力ないこ	<u>C</u>	
					(17)			体の外観	の外観を確認する		不要なろうだれ、傷がないことを		
3 10							4) 検査済	み製品の	・製品の箱詰め 図有		確認する		
5 9					8 12 16			れる			箱から上にはみ出さないこと		
					<u> 4</u>				端数の	端数の箱に、現品票を付ける			
Politi 1	1 22 ※先端	19 (2)	0 23 24 40 ※パイプ表面	10 14 18 % > -   III	37 2 ×	38 39							
4) 検査	斉みの製品の箱詰め	$\wedge$				23							
		V2	V2										
35 33 37 29 27 25								異常や判断できないも					
						24	注意事項	工程責任	貴任者に報告し、判断を		をあおぐ		
(40)					37								
39				38			改訂No.	改訂日		改訂内容	改訂	者 承認	
41 32 30 28							<b>V2</b> 2023/8/7 誤記訂正(写			下 (写直朗造い			
						٧.	2023/0//	既四日 (ラ奈田度(ツ奈) 豚田					

V1

2023/6/14

新規作成

藤田