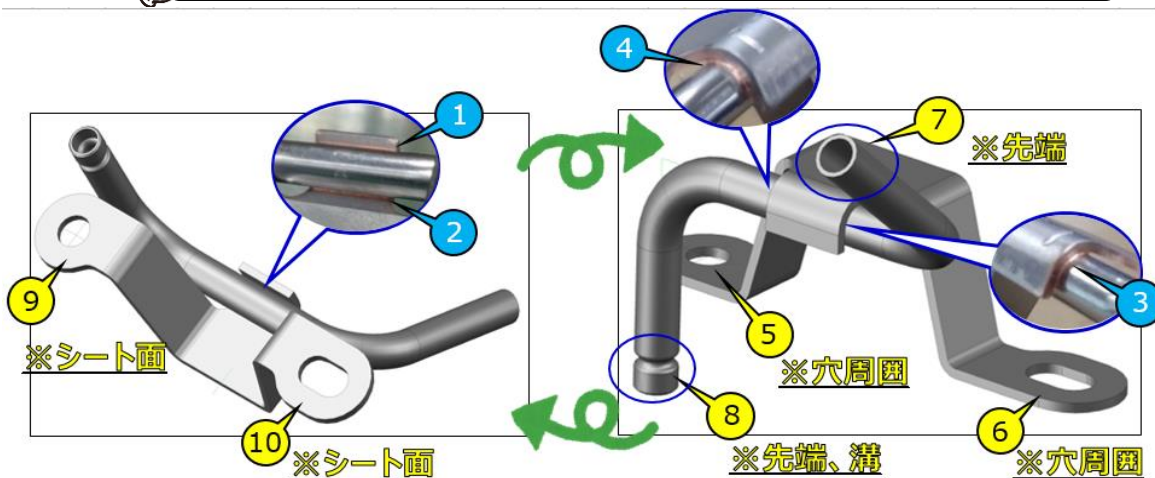


作業手順書

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			河合	F3B - 1200 V1			
		増田 2023/1/23	高橋 2023/1/23	2023/1/23				
工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	60 個	

2) 出来栄え確認

POINT! は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4) 形状確認



5) 検査済みの製品の箱詰め



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
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)	形状確認 図有	
	ステーとパイプの位置確認	ステー取付面に対し、パイプが垂直であること
5)	検査済みの製品の箱詰め	
	向きを揃えて箱に入れる	端数の箱は、最上段に載せる 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

注意事項

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/1/23	新規作成	河合	増田