作業手順書

加工部署 得意先名 製造2課 クボタ 堺

| 小心 | 17年前心 |
|----------|---------|
| 増用 | 高橋 |
| 増田 | 2004/0 |
| 2024/2/2 | 2024/2, |

难認

藤田 2024/2/2

作成

F3B - 1326 V2

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

6C140-39112-6

工程名

炉中ろう付(出口検査)

承認

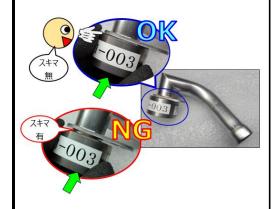
梱包箱

9B

入数

20 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

は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う





POINT

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**



| L | 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 | 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 | 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 | |
| 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 | |
| 1 | | | |
| L | | | |



V1

2023/3/16

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 |

新規作成



河合