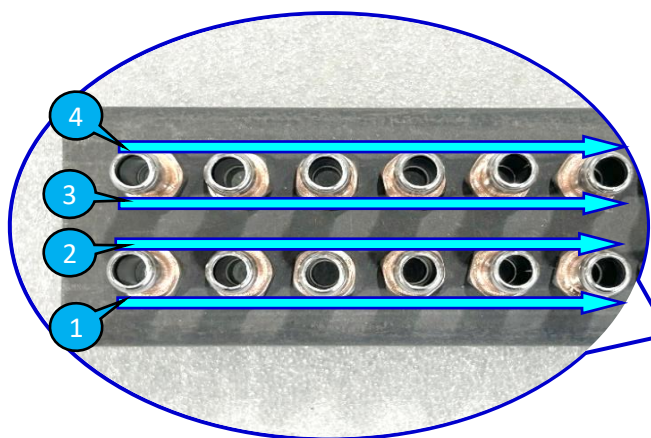


作業手順書

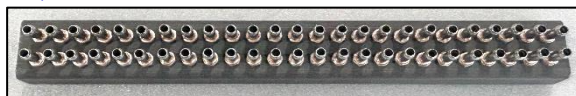
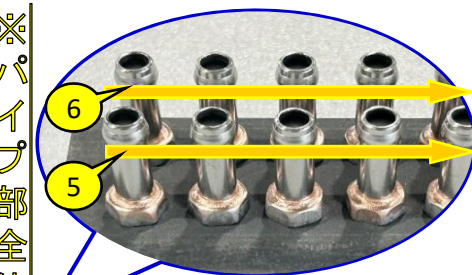
加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.
製造2課	クボタ 筑波	増田 2023/10/12	高橋 2023/10/12	藤田 2023/10/12	F3B - 1225 V2

件名	出来栄え確認	品番	3D900-12071	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	9B	入数	300 個
----	--------	----	-------------	-----	-------------	-----	----	----	-------

1) 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



※パイプ部全体



POINT!

左端の手前から右端まで1列ずつろうが回っているか確認した後、
同じように左端の手前から右端まで先端にろうだれしていないか確認する

3) 検査済み製品の箱詰め



作業手順

確認項目

1) 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 パイプ部全体に垂れていないこと
傷確認	傷がないこと
2) 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
3) 検査済み製品の箱詰め 図有	
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



注意事項

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
V2	2023/10/12	全面改訂	藤田	増田
V1	2023/1/31	新規作成	河合	増田