



# 作業手順書

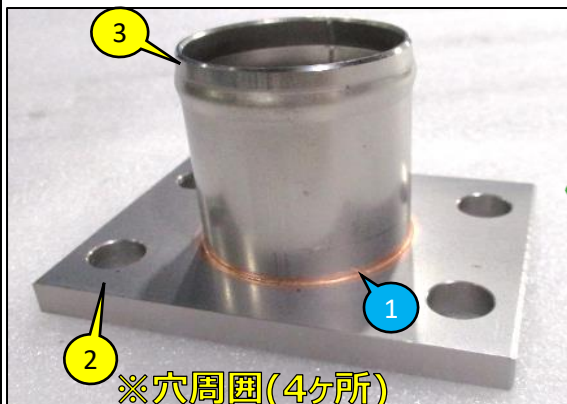
作業手順書				加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.		
				製造2課	クボタ 枚方	 増田	 高橋	藤田	F3B - 1531 V1		
						2023/5/24	2023/5/24	2023/5/24			
件名	出来栄え確認	品番	RD411-63172	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	30 個

## 2) 出来栄確認



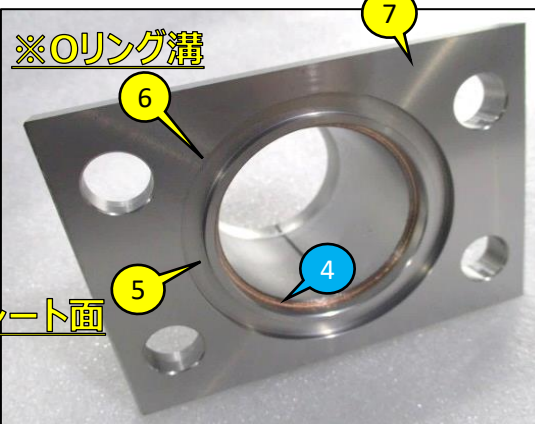
は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※先端



※穴周囲(4ヶ所)

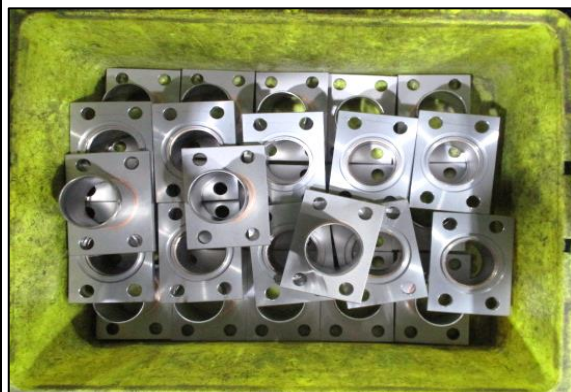
※シート面



※Oリング溝

※シート面

## 4) 検査済み製品の箱詰め



注意事項



シート面やOリング溝に異物が無きこと



2段目は逆さまにして、  
シート面が接触しないようにすること

## 作業手順

## 確認項目

1) くつき確認	箱から製品を1個取り出す	製品同士くつきが無いこと
2) 出来栄確認 	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 パイプの先端に垂れていないこと シート面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) 検査済み製品の箱詰め 	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



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
V1	2023/5/24	新規作成	藤田	増田