作業手順書

加工部署 得意先名 クボタ 製造2課 堺

承認 増田 2023/10/18 2023/10/18

確認

1) くっつき確認

藤田

2023/10/18

作業手順

作成

F3B - 1744 V1

確認項目

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

6E210-39611

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱 専用箱 入数

10 個

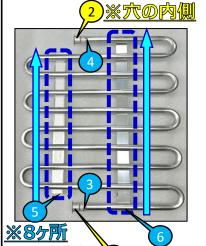
2) ピンゲージ確認



は、ろう付確認、

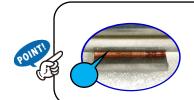
は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

3) 出来栄え確認



※10ヶ所 8 ※8ヶ所

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) ピンゲージ確認 ピンゲージのaの部分、bの部分を 青丸の2ヶ所に計4回差し込む 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 傷確認 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) 検査済み製品の箱詰め 図有 箱から上にはみ出さないこと 向きを揃えて箱に入れる 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

使用治具	炉出口-006		ピンゲージ治具		
改訂No.	改訂日		改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/10/18		新規作成	藤田	増田



aの部分、bの部分を

計4回差し込む

5) 検査済み製品の箱詰め





※10ヶ所