

作業手順書

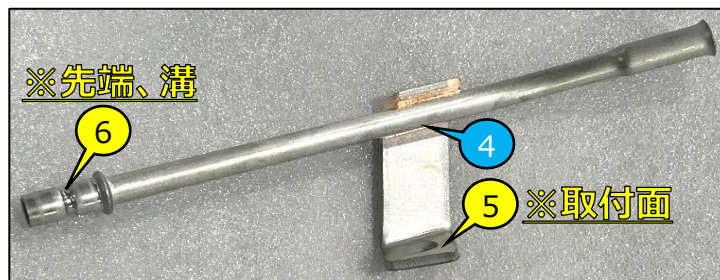
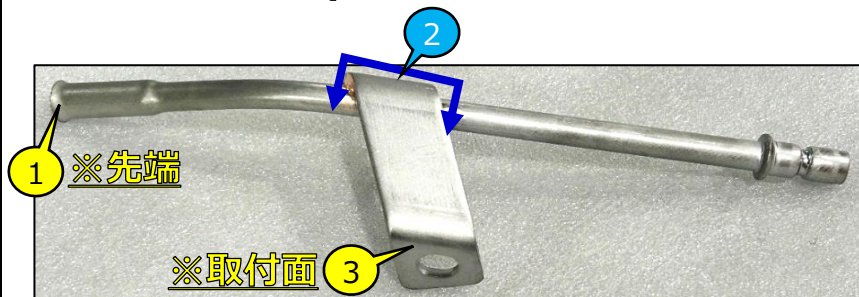
| 加工部署 | 得意先名 | 承認 | 確認 | 作成 | 管理 No. |
|------|-----------|---------------------|---------------------|------------------|---------------|
| 製造2課 | クボタ 筑波 | 増田 増田 2023/11/29 | 高橋 高橋 2023/11/29 | 藤田 2023/11/29 | F3B - 1847 V1 |

| 件名 | 出来栄確認 | 品番 | 1E663-36421 | 工程名 | 炉中ろう付(出口検査) | 梱包箱 | CA20 | 入数 | 50 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



4) 検査済み製品の箱詰め



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) 出来栄確認 図有 | 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 溝加工部に垂れていないこと |
| | 傷確認 | 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 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 |



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 | 2023/11/29 | 新規作成 | 藤田 | 増田 |