

# 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 2024/1/26	高橋 2024/1/26	藤田 2024/1/26	F3B - 1871 V1	
件名	出来栄え確認	品番	RA057-63212	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	56B	入数	10 個

## 2) 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

※先端

10

※1周確認

※取付面

(両面)

9

8

※先端

3

※取付面

(両面)

1

2

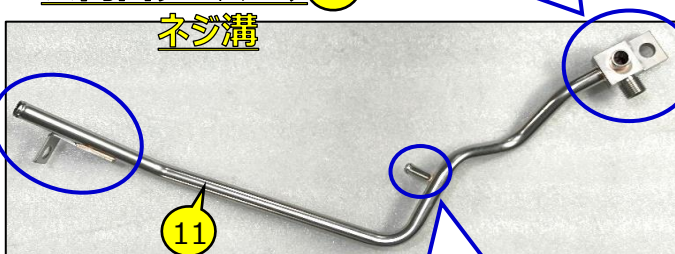
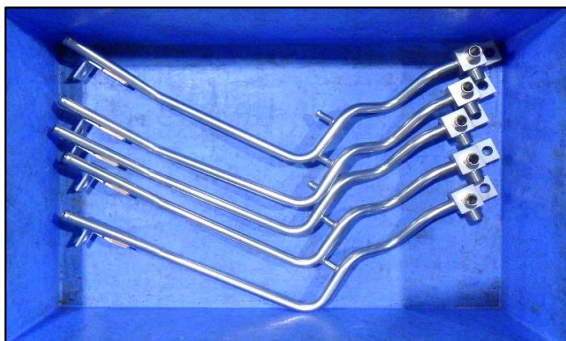
5

※内面テーパ-

ネジ溝

4

## 4) 検査済み製品の箱詰め




※パイプ表面

※先端

7

6

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)	出来栄え確認 図有 ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認	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 ネジ溝に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと ネジ溝に傷がないこと
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 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
<div><div>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</div></div>		
使用治具		
改訂No.	改訂日	改訂内容
V1	2024/1/26	新規作成
		改訂者 承認
		藤田 増田