

# 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  
2023/6/23

高橋  
2023/6/23

藤田  
2023/6/23

F3B - 1595 V1

件名

出来栄え確認

品番

R1431-63611

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

56B

入数

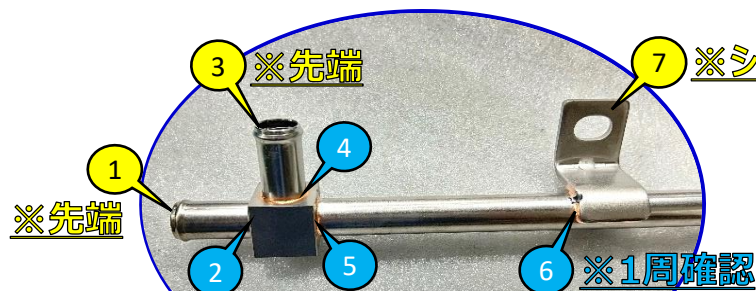
10 個

## 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



## 4) 検査済み製品の箱詰め



※シート面 (両面)



## 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<br>ろう垂れ確認<br>傷確認 | ろうがスキマ無く周っていること<br>ろう付部から垂れていないこと<br>ネジ溝に垂れていないこと<br>パイプの先端に垂れていないこと<br>シート面に垂れていないこと<br>ネジ溝に傷がないこと<br>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 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<br>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    | 2023/6/23 | 新規作成 | 藤田  | 増田 |