管理 No. 加工部署 得意先名 承認 確認 作成 作業手順書 ヤンマー 藤田 F3B - 1701 V1 製造2課 増田 びわ 2023/9/5 2023/9/5 2023/9/5 件名 出来栄え確認 品番 129001-39610 工程名 炉中ろう付(出口検査) 梱包箱 **CA20** 入数 80 個 作業手順 確認項目 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 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 ※外側(フランジとジョイント)(2) 出来栄え確認 ろう周り確認 ろうがスキマ無く周っていること ※内側(パイプとジョイント) ろう垂れ確認 ろう付部から垂れていないこと シート面に垂れていないこと パイプの先端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 **※○リン**グ淵 確認する 4) 検査済み製品の箱詰め 図有 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 ※完端 4) 検査済みの製品の箱詰め 異常や判断できないものは、 シート面やOリング溝に異物が無きこと 工程責任者に報告し、判断をあおぐ 注意事項 注意事項 使用治具 改訂者 改訂No. 改訂日 改訂内容 承認 2023/9/5 藤田 増田 新規作成 V1