

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
堺増田
2023/6/29高橋
2023/6/29藤田
2023/6/29

F3B-1610 V1

件名

出来栄確認

品番

32741-39772

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

CA20

入数

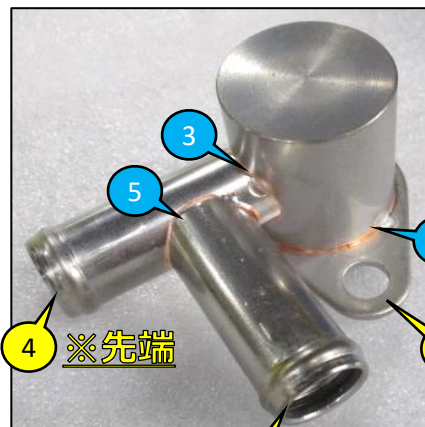
20 個

2) 出来栄確認

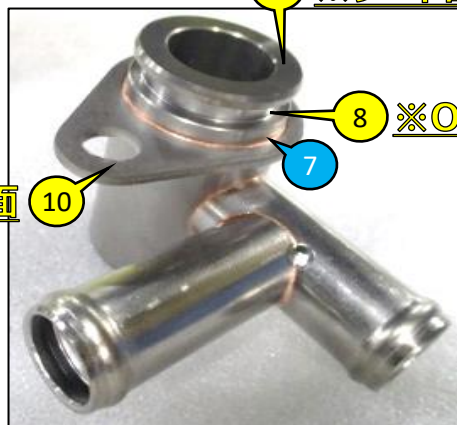


は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※シート面



※シート面

※Oリング溝

4) 検査済み製品の箱詰め



注意事項

シート面やOリング溝に異物が無きこと

作業手順

確認項目

| | |
|------------------|--|
| 1) くつき確認 | |
| 箱から製品を1個取り出す | 製品同士くつきが無いこと |
| 2) 出来栄確認 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 パイプの先端に垂れていないこと シート面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 | 2023/6/29 | 新規作成 | 藤田 | 増田 |