

加工手順書

得意先

竹松工業株式会社 須賀川工場

初回作成年月日

2018 年 12 月 18 日

品番1	55862359	品名	アルミジョイナー-A-6306-36 L=359【アンカー】P付袋入
備考			

	品番	品名	取数	
子 部 品 目	ア	55690900	パッキン 50-510 黒	4
	イ	55861358	アルミジョイナーマット 角落し L=359	1
	ウ	84551380	樹脂プラグ【アンカー】75-370	4
	エ	86061436	タッピング A皿 4X35 SUS 4本入/100	1
	オ	88945065	ホリ袋 005X65X100 (5000入)	1
	カ	88999905	ホリチューブ0.05X50X500M	1
	キ	88999923	品名シール【大箱用】(2階のレスプリプリンター)	1/50
	ク	89000018	#タパコ Bケース (NO.12)半ケース 罫線2本入	1/50
	ケ			
	コ			
	サ			
	シ			
	ス			
	セ			
ソ				
タ				

使用工具・消耗品
マジヤ - シーラー - OPPテープ(透明)

更新履歴			
更新年月日	更新内容	営業担当者	作成者
2011年8月30日	加工手順書新規作成。		
2014年8月6日	加工手順の順番を変更。		
2018年4月20日	顧客クレーム発生の為、加工手順内容を修正。	飯起	伊藤
	クレームになった製品は、長穴と長穴がセットに、丸穴と丸穴がセットになっていた。→NG セット時に、長穴と丸穴があることを確認し、1本ずつをセットになるように手順を修正。		

作業時間(目安)
1セット 当たり 2分

品質管理室	物流加工担当者	営業担当者	作成者
印	関山	飯起	伊藤

↑完成品何個当たりの所要時間が記載