

加工手順書

得意先

竹松工業株式会社

初回作成年月日

2011 年 8 月 30 日

品番1	55862299	品名	アルミジョイナー-A-6306-30 L=299【アンカー】P付袋入
備考			

子 部 品 目	品番	品名	取数	
	ア	55690900	パッキン 50-510 黒	4
	イ	55861298	アルミジョイナーマット 角落し L=299	1
	ウ	55862290	アルミジョイナー用 樹脂アンカー ヒースセット	1
	エ	88999905	ポリチューブφ0.05X50X500M	1
	オ	88999923	品名シール【大箱用】(レスプリプリンター)	1/50
	カ	89000018	#タバコ Bケース (NO.12)半ケース 罫線2本入	1/50
	キ			
	ク			
	ケ			
	コ			
	サ			
	シ			
	ス			
セ				
ソ				
タ				

使用工具・消耗品

メジャー・OPPテープ(透明)・シーラー

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

アルミジョイナー-A-6306-30 L=299【アンカー】P付袋入

作業工程	※	専用治具にはめて、穴位置の検査を全数する。
	①	アルミジョイナーを重ねてジヤで寸法(L=299)を測り、傷や汚れの検査をする。
		※汚れがあれば、アルコール、消しゴムで消す。傷があれば返品。
		A面『③参照』は薄いor浅い(爪に引っかからない)傷のみOK。
		濃いor深い(爪に引っかかる)傷は短くてもNG。
		B面『④参照』は薄いor浅い(爪に引っかからない)傷はOK。
		濃いor深い(爪に引っかかる)傷は3mm以内OK。4mm以上NG。
		近い距離に2つ以上ある傷は短くてもNG。
		C面(裏面)『⑤参照』は深く長い(2cm以上)傷のみNG。
	②	赤四角部が2R取れているか左右の確認をする。
	③	赤四角部の角が取られているか左右の確認をする。
	④	上部の長穴、下部の丸穴の全ての穴にパッキンを貼る。
		※穴にパッキンがかぶらない様に気をつける事。

参考写真

※		①	
①		②	
		③	
④		④	
		④	

アルミジョイナー-A-6306-30 L=299【アンカー】P付袋入

作業工程	⑤	写真の様に上部(長穴)1本と下部(丸穴)1本を重ねる。 ポリチューブに入れ、余った部分は切り取ってシーラー止め。
	⑥	⑤のジョイナーの片側にアルミジョイナー用 樹脂アンカービスセット 1セットを 両面 OPPテープ(透明)止め。 ※この時剥がれにくい様に OPPテープ(透明)でしっかり止める事。
	⑦	⑥を長穴を上にして6セット並べる。ひっくり返して丸穴を上にして6セット並べる。 長穴と丸穴で1セットになっている事を確認する。
	⑧	#タバコBケースに⑦を 長穴を上にして 50セット入れ、OPPテープ(透明)止め。 品名シール(レスプリ【大箱用】)を貼る。

参考写真

