

# 加工手順書

得意先

泉洋化工 株式会社

初回作成年月日

2019年

3月

18日

品番1	10049130	品名	AP-900ハンドル P=150(127) クローム
備考			

子 部 品 目	品番	品名	取数	
	ア	10049051	AP-900 樹脂脚 クローム インサートナシ	2
	イ	10049127	AP-900用アルミ L=127(P=150用) B2	1
	ウ	86248455	インサートナット 5.9X5.7X5.7XL7 ISO M4	2
	エ	88947072	ホリ袋 007X70X230	1/2
	オ	88999923	品名シール【大箱用】(2階のレスプリプリンター)	1/200
	カ	89000018	#タバコ Bケース (NO.12) 罫線1本入	1/200
	キ			
	ク			
	ケ			
	コ			
	サ			
	シ			
ス				
セ				
ソ				
タ				

## 使用工具・消耗品

プラスチックハンマー・OPPテープ(透明)・直尺

## 更新履歴

更新年月日	更新内容	営業担当者	作成者
2020.02.19	2/27入荷分よりケース入数144本→150本、出荷分は3月より変更	岩田	相合
2020.11.30	大箱入数を150入りから200入りに変更	岩田	相合

作業時間(目安)
100セット 当たり 45分

品質管理責任者	物流加工担当者	営業担当者	作成者
印	相合	岩田	相合

↑完成品何個当たりの所要時間が記載

# AP-900ハンドル P=150(127) クローム

作業工程	①	アルミの寸法がL=127であることを確かめ、傷、汚れの検査をする。
		脚 2個の傷、汚れ、メッキ不良の検査をする。
		脚のインサートナットがまっすぐ入っているか、飛び出していないかの検査をする。
	②	①のキャップ 1個をアルミに少し手で入れてから、プラスチックハンマーで叩いて入れ
		反対側も同様に入れる。 <b>※片側ずつまっすぐ入れる事。</b>
	③	アルミと脚の間に隙間がないか確認する。
	④	ピッチが150ミリか直尺で確認する。
	⑤	ポリ袋70X230に④を2本入れ、一つ折にして1ヶ所セロテープ止め。
	⑥	#タコケースに⑤を100袋(200本)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

