

加工手順書

得意先

株式会社亀井製作所

初回作成年月日

2019年

4月

3日

品番1	10031180	品名	AP-31ハンドル P-240 へろアクローム
備考			

子 部 品 目	品番	品名	取数	
	ア	10031081	AP-31ハンドル用樹脂脚 インサート入 へろアクローム	2
	イ	39120203	AP-31 アルミ L=203 (P-240用) B2	1
	ウ	88947078	ホリ袋 006X75X350	1/2
	エ	88999017	#小箱 NO.5	1/40
	オ	88999925	品名シール(2階のレスプリプリンター)	1/40
	カ			
	キ			
	ク			
	ケ			
	コ			
	サ			
	シ			
	ス			
セ				
ソ				
タ				

使用工具・消耗品

直尺・プラスチックハンマー・セロテープ

更新履歴

更新年月日	更新内容	営業担当者	作成者

作業時間(目安)

40本 当たり 10分

品質管理室 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-31ハンドル P-240 ヲロアクロム

作業工程	①	アルミの寸法がL=203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、ム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の脚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る。
	③	アルミと脚の間に隙間がないか確認する。
	④	ピッチが240ミリか直尺で確認する。 ※勘合が緩い場合は接着する事。
	⑤	ポリ袋75X350に④を2本入れ、袋の余りを折り曲げる。(セロテープ止め無し。)
⑥	#小箱 NO.5に⑤を20袋(40本)入れる。(セロテープ止め無し。)	
		品名シール(レスプリ)を貼る。

参考写真

