

品質工程図No		品番		作業指導書	作業名	1/1	登録番号	QW32 - WM024
工程番号		品名			部品取り揃え	1	制 定 日	2014年11月10日

作業ポイント

写真

【目的】

設備投入する部品の優先順位を明確にし納期管理の徹底を図る。

【取り揃え】

- 1.前日又は始業時に班責者及び班責者が指示する者が行う事。
- 2.受入れ・開梱完了部品の置き場から部品を移動する ※カート単位で移動
- 3.処理手法に別けて各レーンに納期順に整列する ※納期遅れ優先



【自動機ハレル取り揃え】

- 1.緊急品⇒納入予定日が記入になっている。※アロカートに赤表示
- 2.再処理品⇒緊急品と同等の扱いとする。緊急品がない場合は最優先とする。
- 3.通常投入品の順位を厳守すること。順位は下記の通りとする。
 ■2区分ハレル優先-1 ⇒ ■標準ハレル優先-1 ⇒ ■優先-2 ⇒ ■優先-3 ……写真参照
 ※2区分ハレル処理は、標準ハレル優先順位-1と同等とする
 ※各レーンの物量に応じてハレルの入替えを行う



注意:ハレル入替えは2人作業とする。

【投入(処理)方法】

上記の優先順に投入品置場(設備前)へカート移動し投入(処理)を行う事。

注意:移動票の手法を確認する事。

【移動票の処理手法】

- 手法「2」⇒ 2区分ハレル
- 手法「B」⇒ 標準ハレル(1ハレル)
- 手法「B2」⇒ 標準ハレル×2ハレル投入
- 手法「B3」⇒ 標準ハレル×3ハレル投入

移動票	工号	462XV02006
品番	P289029-09SG-X2	納期
定量数	700個	2014/11/12
ハレル入数	500個	B2
大	3	荷姿
1	200	ハレル
		指定納期

手法指示

指定納期

【自動機加式と手動機の取り揃え】

各処理手法置き場で納期管理の徹底を図る。

- 手法「K」⇒ 自動機加式処理
 - 手法「S」⇒ 手動機処理 ……写真参照
- ※受入れ開梱都度、納期順に並び替えを行う



安全

- ・ハレルの入替えは二人で行う事。
- ・作業時は保護具を着用の事。

異常処置

- ・異常発生時は、HL又は班責に連絡し指示を仰ぐ事。

承認	確認	作成	改訂	変更理由	変更内容	有効期限	引用規格類	改定日	変更者	確認	承認
課長 2016.08.19 松下	課長 2016.08.19 寺田	製3-1 2016.08.19 筑波	△	納期遅れ対応	取り揃え	2016年8月19日		2016年8月19日	筑波	寺田	松下