JP3	ボトル出し作業/		
	(床用樹脂)	フックス	ス 1L)
	配布先	02	JP3 掲示
01	Aグループ	03	
	FL-09-47	0	1 1221

床用樹脂ワックス 1L ボトル出し作業指示書



1. コンベアーにボトルを供給する

ボトルの方向

ボトルの表面が見えるように、コンベアーに乗せる

流す方向





<u>フィルム不備</u> <u>印刷・ズレ</u> <u>破れ・シワ</u> <u>キズ</u>





不備品が1本でも出た時は、不備品置き場に排除し、すぐにJP3のオペレーターに連絡する

JP3 中栓乗せ作業/品質チェック指示書 (床用樹脂ワックス 1L) 02 配布先 JP3 掲示 03 Aグループ FL-09-472

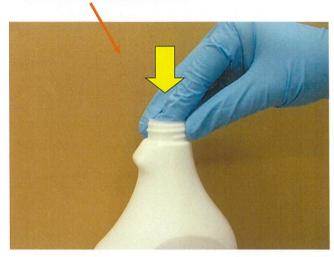
床用樹脂ワックス 1L

中栓乗せ作業指示書

1. 中栓を乗せる (ゴム手袋使用)



②口元に、軽く乗せる



注 中栓は裏・表があります

2. ボトル間隔をあける



注

間隔をあけない場合 中栓押し機で、中栓が 押されない事が有る

品質チェック指示書









中栓不備

裹

異種混合 成形・汚れ ゴミ・キズ

不備品が1本でも出た時は、不備品置き場に排除し、すぐにJP3のオペレーターに連絡する

JP:	3 キャップ締め作	業/	品質チェック指示書			
(床用樹脂ワックス 1L)						
	配布先	02	JP3 掲示			
01	Aグループ	03				
F	L-09-473					

床用樹脂ワックス 1L

キャップ締め作業指示書

1. 中栓装着されている事を、確認する



全数 中栓 有り を 指でさわって 確認

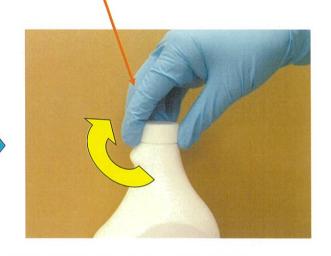
注述

中栓無し でキャップ締めを してしまったトラブル有り

2. キャップを口元にまっすぐに入れる







中栓不備 無し・斜め・汚れ・

ボトル不備 液ダレ 成形・凹み ロ元バリ 汚れ・キズ 印刷

<u>フィルム不備</u> <u>印刷・キズ</u> <u>汚れ・シワ</u>



品質チェック指示書





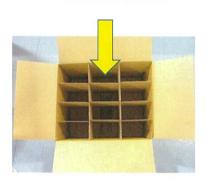
表 裏 不備品が1本でも出た時は、不備品置き場に排除し、すぐにJP3のオペレーターに連絡する

JP3 包装作業/品質チェック指示書						
(床用樹脂ワックス 1L)						
	配布先	02	JP3 掲示			
01	Aグループ	03				
FL-09-477		7				

<u>床用樹脂ワックス</u> 1L 包装作業指示書

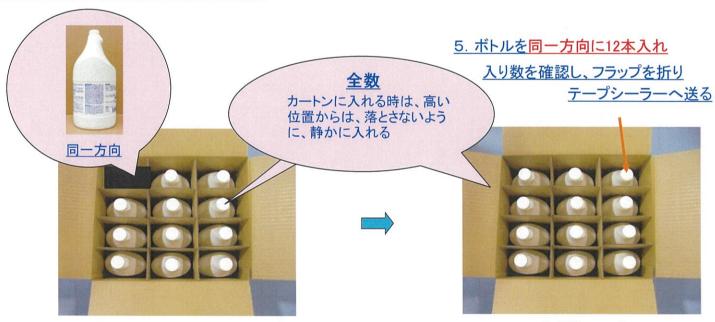
2. キャップの緩みの無い事、 斜めキャップで無い事を確認する







4. ボトルの方向を揃え、四隅から入れる



注 高い位置から落下した時は、ボトルが凹み不備が発生する

入り数 12本

<u>キャップ不備</u> 無し・斜め・緩み・汚れ

ボトル不備 液ダレ 成形・凹み ロ元バリ 汚れ・キズ 印刷

フィルム不備 印刷・キズ 汚れ・シワ



品質チェック指示書

<u>カートン不備</u> <u>異種混合・印刷</u> 破損・汚れ・キズ







<u>仕切り不備</u> <u>異種混合</u> 破損・汚れ

> コード不備 <u>捺印無し・違い</u> ズレ・カスレ 底不備

汚れ・キズ

不備品が1本でも出た時は、不備品置き場に排除し、すぐにJP3のオペレーターに連絡する

JP3 パレット積み作業/品質チェック指示書 (床用樹脂ワックス 1L) 配布先 02 JP3 掲示 01 Aグループ 03 FL-09-479

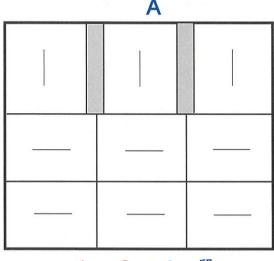
床用樹脂ワックス 1L

パレット積み作業指示書

1・2段目は、パターンAを積み

3段目からは交互に積み上げる





3 段

1.1・2 段目は A を積み

3段目からは 交互に積み上げる

- 2. 段パットを乗せる(4段目の上に乗せる)
- 3. フィルムを巻く

(荷崩れ防止の為、強く巻き上げる)

4. 出来高表に記入する

1 段 = 9 ケース 積数 = 4 段 合計 = 36 ケース フイルム

品質チェック指示書

<u>テープ不備</u>

上下無し・ズレ・切れ

カートン不備

<u>異種混合</u> 印刷・キズ・汚れ・



コード不備(両面)

捺印無し・違い・ゆがみ・ズレ