

文書名	NT3621-P43 梱包作業手順書				版	第2版
文書番号	SZCa021	基準文書	QC工程表	承認	確認	作成
制定日	2024年1月19日	改訂日	2024年5月13日			

1項目 出荷指示, 出荷管理表の作成及び出荷準備

1) 「梱包・出荷作業手順書(個片、国内)」1項目-4項目に基づき作成を行う。

2.梱包仕様

リール梱包数: 7,000pcs/1リール
箱梱包数: 7,000pcs/1箱

3.梱包作業前準備

作業机にほこり等がない様に粘着クリーナーにて清掃を行う。
前作業時に使用した製品等が作業机に無い事を確認する。

4.梱包作業

ビニール梱包

1) 梱包資材ビニールを準備する。
※使用するビニール袋の外観に汚れ・破損等が無い確認する。
使用資材
・ビニール: 無添加PE 0.09 × 400 × 550

1) 冷蔵庫より製品1Rを取り出し用意する。
2) 製品を指定のビニール袋へ入れる。
※キャリアテープに張り付けてある製品が落下しない様、慎重に作業を行う。
※アルミ製品に負荷をかけない様、プラコア部を持ち平行に移動する。
3) テープにて1ヶ所貼付け固定する。
4) 現品ラベルを張り付ける。



a.製品に負荷をかけない様袋へ入れる。



b.テープにて固定する



c.上下の余ったビニールを中央へ納める



d.現品ラベル貼付け

箱詰め梱包

1) 指定の外装箱を用意する。
※使用する外装箱の外観に汚れ・破損等が無い確認する。
使用資材
・発泡スチロール箱: 内寸342 × 272 × 222
・保冷剤: 500g/個

- 2) 使用する箱数の仮No.(国内は991～999まで)を設定し箱側面に記入する。
- 3) バーコードリーダーのメニュー[出荷実績]を押し、袋ラベルを押す。
- 4) 担当者を読み出荷日を選択し、設定した仮箱Noを入力しバーコードを読む。
- 5) 保冷剤を底面に2個敷き、緩衝材を被せその上に製品を置く。
(現品ラベルと製品があっているか確認する)
- 6) 箱内で製品が移動しない様に緩衝材を製品周りに詰める。
- 7) 製品の上に緩衝材を敷いて保冷剤2個置き、更に緩衝材を空きスペースに詰める。



a.保冷剤を2個置く。



b.緩衝材を敷き、製品を乗せる



※箱への出し入れ時は製品面を触れずに
ブラコア部を持って移動する。



c.製品の周りに緩衝材を詰め、
固定する。



d.製品の上に緩衝材を敷き保冷剤を2個置いて更に緩衝材を詰める。



- 8) 入れ終わったらバーコードリーダーの送信を押し出荷管理を開き[袋ラベル読み]①を押す。
[袋ラベル読み]②、[箱 ラベル印刷]③の順に押し大ラベルを印刷し箱側面に張り付ける。
- 9) 納品書と箱ラベルの製品、数量を確認し、納品書を緩衝材の上に載せ
フタ閉め布テープで固定する。

出荷作業 / ミツイ精密株式会社

事業所区分 温水工場

出荷作業

Barcode Label

16-07-12

①

②

③

ミツイ精密株式会社

BarCode読み・出荷確認

袋Barcode読み・箱ラベル印刷

取引先名 日本メクトロン株式会社

出荷指示先 温水工場

出荷日 2019/02/20

袋ラベル読み(追加読み) ②

箱ラベル印刷(大) データ保存 ③

袋ラベル読み(追加読み)と箱ラベル印刷(大)は、仮箱番号は上書きされるので、注意すること

注意:同じ材料コードが複数ある場合は、未使用を生産中止にする

ID 仮Box No. 注文番号ID 品番(材料コード) 品名 LOT No. 梱包数 全削除



布テープにてフタを固定

改訂履歴	年月日	変更内容	承認
	24.05.13	箱詰め梱包へ追記	平野