




文書名	NT3621-P44 梱包作業手順書				版	第1版	
文書番号	SZCa024	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					

## 1項目 出荷指示, 出荷管理表の作成及び出荷準備

- 「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

リール入数: 7,000pcs/1リール  
 箱梱包数: 21,000pcs/1箱(3リール)

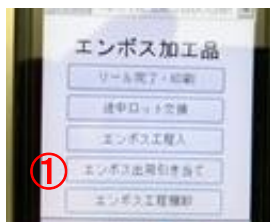
## 3.梱包作業前準備

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

注文引き当て作業

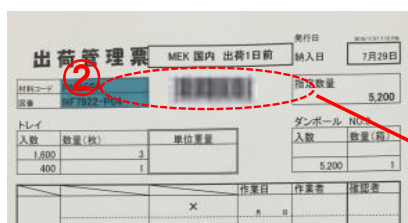
- 製品棚よりエンボスリールを取り出し作業机へ移動する。
- ENBOS工程用バーコードリーダーを用意し、メニュー画面の①「エンボス出荷引き当て」を選択。
- バーコードリーダー注文番号にカーソルを置き、②出荷管理票のバーコードを読み取る。
- リールBCにカーソルを置き、③現品ラベルのバーコードを読み取り送信を押し保存。  
 出荷対象品のリールを全て読み込み引き当て完了。



製品棚



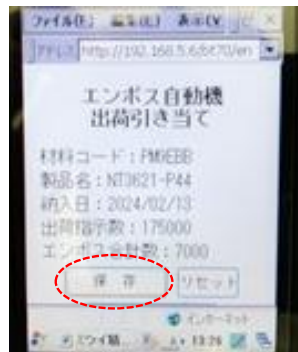
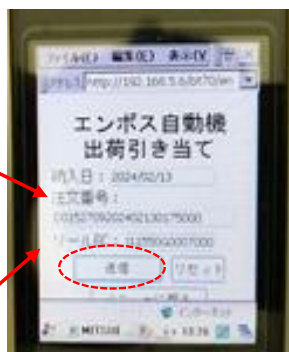
バーコードリーダー



出荷管理票バーコード読取り



現品ラベルバーコード読取り



箱詰め梱包

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 担当者を読み出荷日を選択し、設定した仮箱Noを入力し、完成した3束のトレイのバーコードを読む。
- 4) ダンボール箱へ製品入れ(最大3束)、納品書を入れる。  
※使用する外装箱の外観に汚れ・破損等が無い確認する。



a. 出荷実績を選択



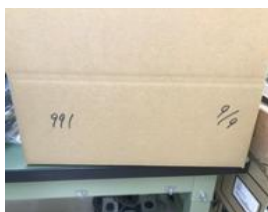
b. 袋ラベルを選択



c. 仮箱Noを入力



d. バーコード読取り



e. 仮箱No記入

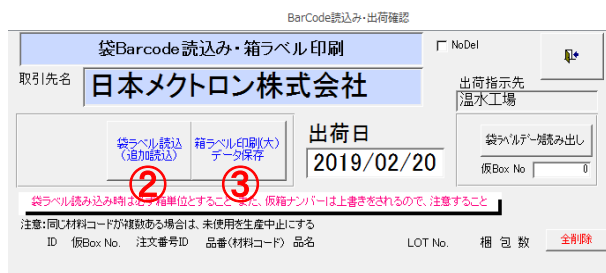


f. 製品を箱へ入れる



g. 四隅を緩衝材を詰め固定する

- 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[袋ラベル読み込み]①を押す。  
[袋ラベル読み込み]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、出荷倉庫へ移動する。



改訂履歴	年月日	変更内容	承認