

作業手順書

品名：KP-7 SV給水継手(RoHS)

得意先：三光産業(株)

制定日	13.01.07		
管理番号	CS-MKP-451		
改訂日			
改訂番号			
承認	審査	作成	

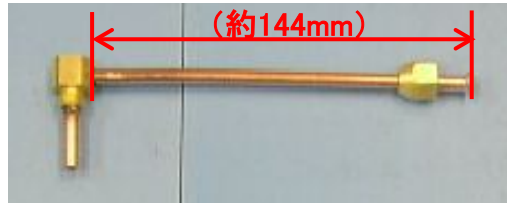
類似品有り

P-1

1. 構成部品出庫・確認

- ・構成部品1を出庫する

※ 類似品有り
寸法確認する事

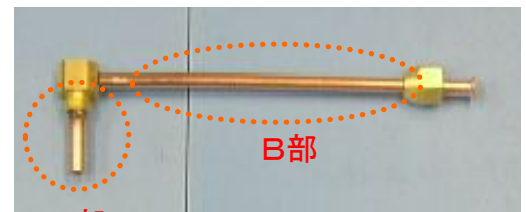


構成部品1
KP-7 SV給水継手(RoHS)
図番:
30793-2

2. 外観・突付き検査

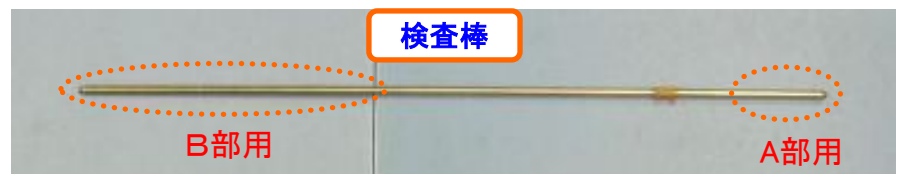
- ① A部・B部に検査棒を挿入し、詰まりが無い事を確認する。(全数)
(検査棒が奥まで当たる事を確認)

- ② A部ロー付け箇所ピンホール無き事を確認する。(全数)



A部

B部



検査棒

B部用

A部用

- ③ ・ナットが先端まで動く事を確認。
・ナットのネジ部を確認する(ネジの有無)
(全数)

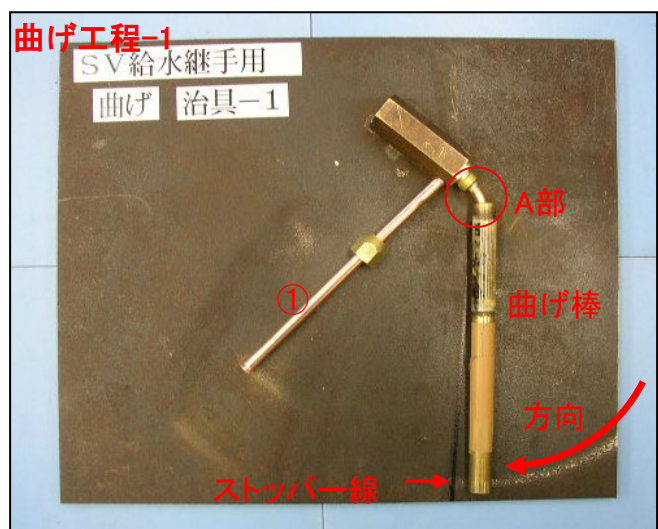
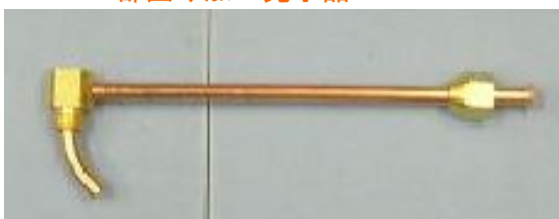
ナットが写真の位置まで来る事を確認する。



2. パイプ曲げ(1)写真参照

- ① 構成部品1を治具-1にセットし、曲げ棒をA部に差し込む。
※ 必ず奥まで差し込む事。
- ② 曲げ棒を停止線まで動かしパイプ(A部)を曲げる。
※ 必ず停止線まで動かし、止める事。

A部曲げ加工完了品



品 名 : KP-7 SV給水継手(RoHS)

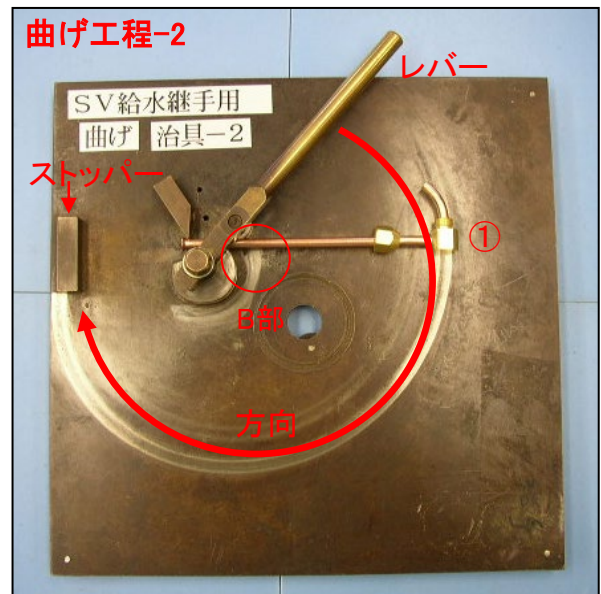
得 意 先 : 三光産業(株)

P-2

3. パイプ曲げ(2)写真参照

- ① A部曲げ完了品を曲げ治具-2にセットし、レバーを回転させ、B部の曲げ加工を行う。
※ 必ずストッパーまでレバーを回す事。
※ 曲げ加工後、袋ナットがフレア部まで戻る事を確認する。

B部曲げ加工完了品



4. 現品表発行～袋詰め

- ① 現品票発行手順書に従い、現品票を発行する。
[現品表発行コード: 6-016]
- ② 220×300の袋に25本と現品票を1枚入れ、シーラーで留める。
※ 検量確認し員数間違えの無き事を確実にする。

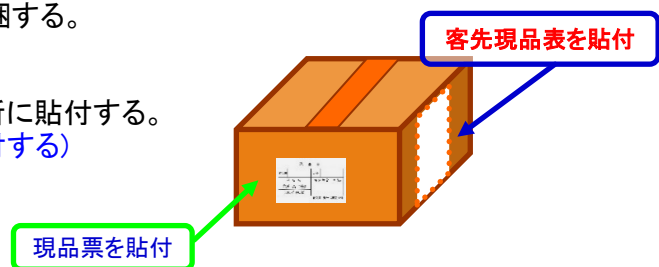
現 品 票			
出荷日	2017/09/12	ロット	161003
部 品 名	30793-2	梱 包 数 量	25
KP-7 SV給水継手(RoHS)		担当者	高橋
納入者 千代田製作所			

ロットNo確認!
(西暦)

数量確認!

5. 箱詰め

- ① 出荷数確認後、No1の箱に袋詰め完成品を入れる(No1の箱に最大4袋)
数量を書き換えた現品票を箱の側面1箇所貼付する。
- ② 客先指定の現品表の品名、図番、数量を確認後、幅広透明テープで箱の側面1箇所に貼付する。
- ③ 箱詰めした箱を同一製品、他製品含めて外箱に同梱する。
※ 他製品との同梱可(なるべく同梱する)
- ④ 外箱にも数量を書き換えた現品表を箱の側面1箇所に貼付する。
(同梱品がある場合は製品それぞれの現品表を添付する)



6. 出荷検査

・製品検査規格(出荷検査)に従い検査を行う。

但し、検査を行えるのは出荷検査員認定者であること、当該作業員以外である事とする。

出荷検査確認事項

☑ 現品確認=写真と照合



☑ 員数確認=作業員に聞き取りをし、生産手配書の生産数と合っている事

☑ 表示確認=生産手配書の品名、図番、数量、ロットと
現品表を照合確認する事
※客先指定現品表が1枚貼付されている事

現品表サンプル

現 品 票			
出荷日	2017/09/12	ロット	161003
部 品 名		梱 包 数 量	担当者
30793-2		25	高橋
KP-7 SV給水継手(RoHS)			
納入者 韓千代田製作所			

7. 出荷梱包

- ① 送り状を発行、または依頼する
(送り状の発行済みストックがあれば、確認後使用する)
- ② 生産手配書と客先指定の納品書を照合確認する。
(品名・出荷数・納期の確認)
- ③ 納品書を封筒に入れ、箱の上面に貼付する。
- ④ 送り状に日付を記入し、箱に貼付する。
(佐川便を使用)
- ⑤ 1Fの出荷置場へ降ろす。