

## A) QUALITY CONTROL PLAN - PRODUCTION

From KAZ

Twoodie Gems						
	Work	Person in Charge	Number of Days	Content		
1	Purchase Materials	Yamasaki	1	Check quality and grade of material.		
2	Material	Adachi	5	Equipment	planer	
					table saws	
					jointer	
					etc.	
				Process the wooden bar of each size ( 100%~130% )		
				( According to the quantity of order, the waste ratio of material will change. )		
3	Measurment of Cutting	Adachi	2	Equipment	miter saw	
				Cut the blocks into each size and scale.		
				Cut the 4 corners on the block into 45 degrees.		
4	Chamfering from each degree	Adachi	3	Equipment	router	
					router table	
					30°router bits	
5	Sanding	Adachi	2	Check the quality of blocks.		
				Separate the great ones and defective ones.		
				Use sandpaper(#400~ # 600) to finish the surface of blocks		
6	Painting	Yamasaki	1	Use OSMO#3032 to paint the blocks.		
				Let the bolcks get dry in the interior with celcius 20~25°		
				The blocks will get dry after about 12 hours.		
				Check whether there is uneven coating after the painting get dry, and let the blocks stay there for 1 day.		
7	Finish the Products	Yamasaki	14			
	Factory					
	Sasayama City, Hyogo, Japan					
	Person in charge: Masao Yamasaki					

	Twoodie Gems					
	工程	責任者	日数	内容		
1	材料仕入	山崎	1	品質及びグレードチェック		
2	製材	足立	5	仕様設備	プレナー	
					テーブルソー	
					ジョインター	
					etc.	
				各サイズ(100%~130%)のバー材(棒材)を加工。		
				(ロット数によりロス率変動)		
3	寸法カット	足立	2	仕様設備	スライド丸鋸	
				各サイズ、実寸のブロック材に加工する。		
				四隅を45度にカット		
4	面取り(各角度)	足立	3	仕様設備	ルーター	
					ルーターテーブル	
					30° ルータービット	
5	サンディング	足立	2	品質チェック		
				A品、B品に選別する。		
				#400~#600のサンディングペーパーで加工		
6	塗装	山崎	1	OSMO#3032 拭き取り仕上		
				室内(20~25°)にて乾燥		
				約12時間後乾燥		
				乾燥後塗装ムラチェックし、さらに1日養生		
7	製品仕上がり	山崎	14			
	制作工場					
	兵庫県 山手					
	工場責任者: 山崎正夫					