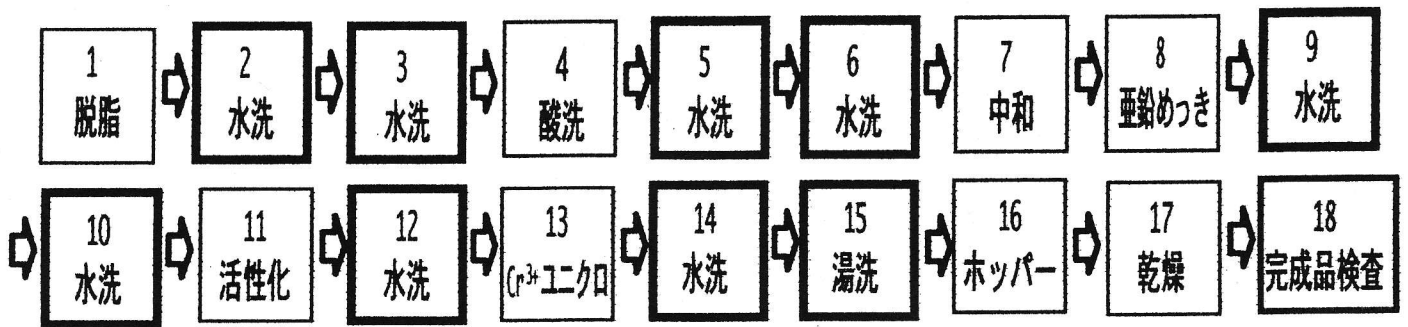
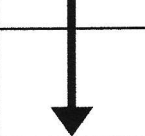


工程フローチャート



工程名		設備	管理水準					管理基準
			温度	時間	使用薬品	濃度	記録	
	パレル挿入							投入量管理表
1	脱脂	全自動回転 パレル装置	40~50℃	6~8分	市販アルカリ剤 (ディップソール#03)	30~50 g/L		
2	水洗	↓	常温	5~10秒	再利用水			
3	水洗		常温	5~10秒				
4	酸洗		常温	3~4分		10~25%	塩酸濃度記録	塩酸濃度管理表 (1日, 60~80 g 継ぎ足し)
					35%工業用塩酸			
5	水洗		常温	5~10秒	水道水			
6	水洗		常温	5~10秒				
7	中和		常温	5~10秒		120~130 g/L		
8	亜鉛めっき		20~25℃	40~60分	苛性ソーダ 金属亜鉛	7~10 g/L		浴管理記録
				5~10秒	苛性ソーダ 光沢剤	120~130 g/L 4~6cc/L		
9	水洗		常温	5~10秒	水道水			
10								
11	活性化		常温		67.5%硝酸	3~5cc/L		

工程名	設備	管 理 水 準					管理基準
		温度	時間	使用薬品	濃度	記録	
12 水洗	 (トライコンによる自動補給)	常温	5～10秒	水道水			
13 3価ユニクロ処理		25～30℃	5～10秒	ディップソール ZT-441	441A35mℓ/L		1回/月全液交換
					〈補給〉 441C		
					PH1.5～2.05		
14 水洗 15 湯洗		常温	5～10秒	水道水			
16 ホッパー							
17 乾燥	熱風遠心乾燥機	120～150℃	1分				
18 完成品検査 ①外観 ②めっき膜厚 ③耐食性	電解式 塩水噴霧試験 (外部依託)					出荷検査シール 出荷検査書 塩水噴霧試験報告書	
19 出荷						仕上げ帳	

NO.	改訂日	改訂内容	承認	制定：2004年 4月30日		
	2005. 4～	3価ユニクロ処理液 月1回 全液交換。	松 本	松本鍍金株式会社		
	2006. 1～	塩酸濃度記録、設備・点検チェックシート 追加。	松 本	承認		作成
	2006. 6～	毒、劇物補給記録 追加。	松 本			