QC工程表ー焼付塗装

手吹スラットコンベアライン

1 脱脂 ⇨ 2 水洗 ⇨ 3 酸洗（ｴｯﾁﾝｸﾞ） ⇨ 4 水洗 ⇨ 5 表面調整 ⇨ 6 化成処理 ⇨ 7 水洗 ⇨ 8 湯洗 ⇨ 9 乾燥 ⇨ 10 塗装（裏面） ⇨ 11 焼付 ⇨ 12 塗装（表面） ⇨ 13 焼付 ⇨ 14 検査 ⇨ 15 梱包

工程名	設備	管理水準				管理基準
		規格	器具	検査項目	水準	
1. アルカリ脱脂	パーカー自動ライン	ｱﾙｷﾚﾝF-500Y		濃度	25～40 pt	濃度管理表
2. 水洗	↓					
3. 酸洗	↓	ｼﾙﾐﾅｲｽﾞ3200-2		濃度	2～3 pt	濃度管理表
4. 水洗	↓					
5. 表面調整	↓	ﾌﾟﾛﾗｲｽﾞT-131		濃度	10～15 pt	濃度管理表
6. 化成処理	↓	ﾌｪﾛﾅｲｽﾞED-1100		濃度	全酸度 25～35pt	濃度管理表
					遊離酸度 1.5～2pt	
7. 水洗	↓					
8. 湯洗	↓					
9. 乾燥	↓			設定温度	75度	
10. 下塗り塗装	静電ブース1	ｻｲｸﾛﾝ999ｸﾞﾚｰ	自動レシプロ静電塗装機1	粘度	12～18秒	下塗塗装日報
11. セッティング	セッティングゾーン1				約7分	
12. 上塗り塗装	静電ブース2	ﾃﾞｭﾗｸﾛﾝ#1000(指)ﾍﾞｰｼﾞK	自動レシプロ静電塗装機2	粘度	20～25秒	上塗塗装日報
13. セッティング	セッティングゾーン2				約10分	
14. 焼付乾燥	熱風焼付乾燥炉内		熱風焼付乾燥炉	温度・時間	160度 20分	上塗塗装日報
15. 検査	検査場		目視			検査日報
16. 梱包	検査場					検査日報
17. 出荷						出荷記録