1			なり工作权 が	门主衣			
工程名   設備	脱脂	10 公数	酸洗 (エッチンク*)	表面調整	【 │ 化成処理		(洗
1. アルカリ脱脂 パーカー 自動ライン 7ルキレンF-500Y 濃度 25~40 濃度 25~40 まま度 25~40 まま度 25~40 ままり 25~40 ま	工程名	設備	規格		検査項目	水準	管理基準
3. 酸洗 ↓ シルミナイズ 3200-2 濃度 2~3 濃度管理表 4. 水洗 ↓ プロライス T-131 濃度 10~15 農産 産 設定 金 設度 2 mg を 2 mg	1. アルカリ脱脂		アルキレンF-500Y		濃度		濃度管理表
3. 酸洗 → パンティス 3200-2 濃度 pt 濃度管理表 2. 未流 2. 表面調整 → プロティス・エー131 濃度 10~15 pt 濃度管理表 2. 金酸度 2.5~35pt 遊離酸度 1.5~2pt 遊離酸度 1.5~2pt	2. 水洗	↓					
5. 表面調整 → 7°ロライス´T-131 濃度 10~15 pt 全酸度 25~35pt 滤離酸度 1.5~2pt	3. 酸洗	↓	シルミナイス゛3200-2		濃度		濃度管理表
5. 表面調整 → 7 □7/3 T □131	4. 水洗	↓ ↓					
10. 下塗り塗装   計電	5. 表面調整	<b>1</b>	プロライス <b>゙</b> T−131		濃度		濃度管理表
7. 水洗 ↓ 1.5~2pt	6. 化成処理	1	フェロナイス ED-1100		濃度		濃度管理表
7. 水洗 ↓ ↓ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □							
→ 10. 下塗り塗装 静電 ブース1 自動レシプロ静電塗装機 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 12. 上塗り塗装 静電 ブース2 おりで カアカン カアカン カアカン カアカン カアカン カアカン カアカン カアカ	7. 水洗	↓					
→ 10. 下塗り塗装 静電 ブース1 自動レシプロ静電塗装機 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 12. 上塗り塗装 静電 ブース2 お電 ブース2 お腹 20~25秒 上塗塗装日報 13. セッティング セッティング セッティング セッティング セッティング セッティング セッティング セッティング セッティング 14. 焼付乾燥 熱風焼付 熱風焼付 乾燥炉内 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 検査日報 17. 出荷	8. 湯洗	↓					
ブース1	9. 乾燥	↓			設定温度	75度	
グゾーン1   12. 上塗り塗装   静電 デュラクロン#1000(指)ページ 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 グゾーン2   セッティング グゾーン2   約10分 クゾーン2     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   検査日報	10. 下塗り塗装		サイクロン999ケ`レー	自動レシプロ静電塗装機	粘度	12~18秒	下塗塗装日報
ブース2 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 検査日報	11. セッティング					約7分	
グゾーン2 熱風焼付乾燥炉 温度・時間 160度 20分   14. 焼付乾燥 熱風焼付乾燥炉 乾燥炉内 目視 上塗塗装日報   15. 検査 自視 検査日報   16. 梱包 検査日報	12. 上塗り塗装		デューラクロン#1000(指)ベージĸ	自動レシプロ静電塗装機の	粘度	20~25秒	上塗塗装日報
乾燥炉内 20分   15. 検査 検査場   16. 梱包 検査日報   17. 出荷 株査日報	13. セッティング					約10分	
16. 梱包 検査場 検査日報 検査日報	14. 焼付乾燥			熱風焼付乾燥炉	温度·時間		上塗塗装日報
17 出荷	15. 検査	検査場		目視			検査日報
17. 出荷 出荷記録	16. 梱包	検査場					検査日報
	17. 出荷						出荷記録