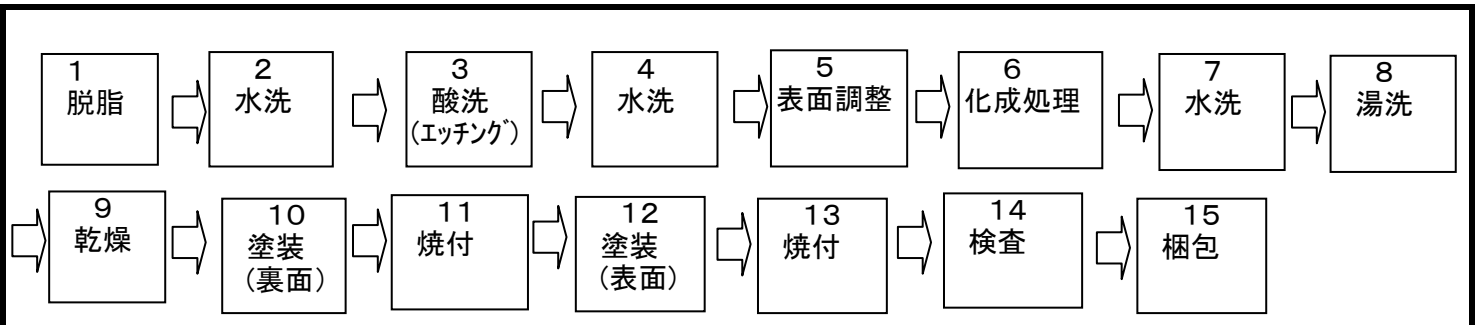


QC工程表－焼付塗装

手吹スラットコンベアライン



| 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 | 25～40pt | 濃度管理表 |
| 2. 水洗 | ↓ | | | | | |
| 3. 酸洗 | ↓ | シルミナイス [®] 3200-2 | | 濃度 | 2～3pt | 濃度管理表 |
| 4. 水洗 | ↓ | | | | | |
| 5. 表面調整 | ↓ | プロライズ [®] T-131 | | 濃度 | 10～15pt | 濃度管理表 |
| 6. 化成処理 | ↓ | フェロナイス [®] ED-1100 | | 濃度 | 全酸度 25～35pt 遊離酸度 1.5～2pt | 濃度管理表 |
| 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グレー | 自動レシプロ静電塗装機1 | 粘度 | 12～18秒 | 下塗り塗装日報 |
| 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 | デュラクロン#1000(指)ペーシク | 自動レシプロ静電塗装機2 | 粘度 | 20～25秒 | 上塗り塗装日報 |
| 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 | 上塗り塗装日報 |
| 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 |