

粉体塗装QC工程表

工程内容	使用設備その他機器名	管理項目	管理基準	検査	測定方法	記録
受け入れ						
アルカリ脱脂	浸漬槽(液量…20 m ³) " "	温度 時間 アルカリポイント	43～45℃ 15～20分 15ポイント以上	常時 毎度 3回/月	自動制御 時計 測定	チェックリスト
水洗	浸漬槽(上水量…20 m ³)	流量	使用時注水	毎度	目視	
高圧水洗	高圧洗浄機	圧力及び吐出量	圧力…70 kg/C m ² 吐出量…700L/H	毎度 毎度	目視 目視	
磷酸亜鉛 化成被膜	浸漬槽(液量…20 m ³) " " " "	温度 時間 全酸度 遊離酸 鉄イオン	40～45℃ 15～20分 20～25ポイント 2～2.5ポイント 5～15ポイント	常時 毎度 3回/月 3回/月 3回/月	自動制御 時計 測定 測定 測定	チェックリスト チェックリスト チェックリスト
水洗	浸漬槽(上水量…20 m ³)	流量	使用時注水	毎度	目視	
高圧水洗	高圧洗浄機	圧力及び吐出量	圧力…70 kg/C m ² 吐出量…700L/H	毎度 毎度	目視 目視	
水切乾燥	遠赤熱風乾燥炉	炉内温度	100℃以上	毎度	温調計	
素地調整	個々の製品に合わせ、適切な方法を用いる。					
塗装	静電粉体塗装機	膜厚(標準仕様)	60～80 μ ±10	随時	電磁膜圧計	
焼付	遠赤熱風乾燥炉	炉内温度	185～195℃ 20分	毎度	自動制御	チェックリスト