

QC工程表

承認

作成

適用製品	PFA各種容器	制定日	2016年3月9日
		改定日	

工程図	工程		製造設備	検査・測定器 (校正対象外)	重点項目	管理点				記録	参照文書	備考
	NO.	名称				品質特性	基準	検査方法	不合格品の処置			
	1	原料受入	・パレット ・フォークリフト	なし	・数量 ・原料名 ・Lot No	/	/	/	/	・原料出入庫表	・発注書 ・原料検査報告書	
	2	金型の準備	・金型 ・成形機	なし	・定めた口径及び容量に合致した金型であること ・金型の取付調整を定めた基準に合わせる	・金型の外観 ・取付具合の状態	・キズがないこと ・使用に支障がないこと ・取付治具は定められたものであること	目視	修正、もしくは新規に金型製作	なし	・発注書 ・製品生産管理表 ・製品基準書	
	3	原料投入	・ホッパー	なし	・原料袋の品番と成形条件書の品番が一致していること	・原料の種類	・原料袋の品番と成形条件書の品番が一致していること	目視	・入れなおし	なし	・製品基準書	・エアシャワー ・マスク着用 ・成形室陰圧
	4	試し打ち	・成形機	・計量器 ・ノギス ・真空デシケータ ・トルクゲージ	・基準に合致するまで調整すること	・頭出し品の外観 ・重量・寸法	・外観にキズがないこと ・規定の重量・寸法であること ・液漏れがないこと	・目視 ・測定機による測定	・成形条件の再調整	・製品生産管理表	・製品基準書	・エアシャワー ・マスク・手袋着用 ・成形室陰圧
	5	原料投入	・ホッパー	なし	・原料袋の品番と成形条件書の品番が一致していること	・原料の種類	・原料袋の品番と成形条件書の品番が一致していること	目視	・入れなおし	なし	・製品基準書	・エアシャワー ・マスク・手袋着用 ・成形室陰圧
		製造	・成形機	なし	・成形機に異常が発生していないこと ・警告ランプを監視する	/	/	/	/	・製品生産管理表	・製品基準書	・エアシャワー ・マスク・手袋着用 ・成形室陰圧
		工程内検査	/	・限度見本 ・拡大鏡	・全数検査する	・外観検査 ・成形不良	・キズ、黒点が限度見本の基準内であること	・目視 ・全数検査	・廃棄 ・成形条件の再調整	・製品生産管理表	・製品基準書	・エアシャワー ・マスク・手袋着用 ・成形室陰圧
	6	保管	・保管スペース	/	・定位置に製品を置くこと。	/	/	/	/	/	/	/
	7	完成品検査	・検査室	・真空デシケータ ・ノギス ・ハイトゲージ ・トルクゲージ	・液漏れの確認	・製品の性能 ・重量 ・寸法	・テールにモレがないこと ・ボトルの口からの液漏れがないこと ・重量・寸法は基準内であること	・抜取検査	・廃棄	・部品検査成績書	・製品基準書	
8	出荷検査	・検査室	・拡大鏡		・外観検査	・キズ、黒点がないこと	・目視 ・全数検査	/	・成形品検査成績書	/	・手袋着用	
9	組み立て 梱包・出荷	・PFAキャップ ・段ボール ・ポリ袋	・ホットシーラー	・容器口径に合ったキャップを使うこと ・容量の合った袋を使用	/	・キャップ締め込み過ぎない事	/	・交換	・製品生産管理表	・発注書 ・製品基準書		