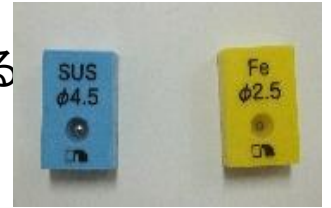


改定日	R8.5.8	製造マニュアル	文書番号	KPS
管理部署	製造		ページ	11/31

## 最終商品の検査方法(金属探知機)

### 【検査方法】

- ・金属探知機(KCPS-7)に商品名と検査内容を記載する
- ・納品前日に、検査を行う。
- ・テストピースは、Fe(鉄)2.5 SUS(銅)4.5を使用する。



### 【使用方法】



- ①Fe(鉄)2.5 SUS(銅)4.5を設定。      ②鉄のテストピースをビーカーにのせて流す。      ③銅のテストピースをビーカーにのせて流す。



検査終了後、再度、②③を行い、正常化の確認、終了。

### 【注意事項】

- ・テストピースが金属探知機のベルト中央部を通過するようビーカーに乗せて流す。

- ④商品を流す。      ⑤ 終了

### 【金属探知機で反応品が発生した場合の対応方法】

- ・製品通過時に警報が鳴った時は、その場で再度3回流す。(誤作動の可能性があるため)
- ・3回中、再度1回でも警報が鳴った時は、金属異物混入の恐れがあるため、中身の確認をする。(3回とも警報が鳴らなかった場合は、誤作動と判断し製品化する。)
- ・中身の確認を行い、金属無の場合は記録を残して廃棄する。また、金属有の場合は器具等のチェックを行い、拡散性の有無を調査・判断し対応記録を残す。(製品自体は廃棄する。)

## 計測器

- ・計量法では、取引や証明に使われている「はかり」については、定期検査を2年に1回、公的機関(県計量検定所等)の検査を受けることを義務づけられている。

- ・定期検査後、定期検査合格証明書を貰い、**事務所で保管。**
- ・大小や使用頻度は問わず、使用している“はかり”は、全て検査を行う。
- ・**毎週、計測器の水平検査を行う。機械・器具類の点検(KCPE-11)。**