

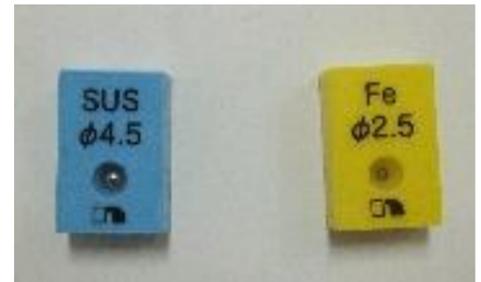
改定日	R3.1.7	製造マニュアル	文書番号	KPS
管理部署	製造		ページ	11/32

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。写真①

写真① テストピース



使用方法



①Fe(鉄)2.5 SUS(銅)4.5を設定する。



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。



④商品を流す。

⑤検査終了後、再度、②③を行い、正常化の確認を行い、終了。

- ・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。

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、保管する。
- * 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。