

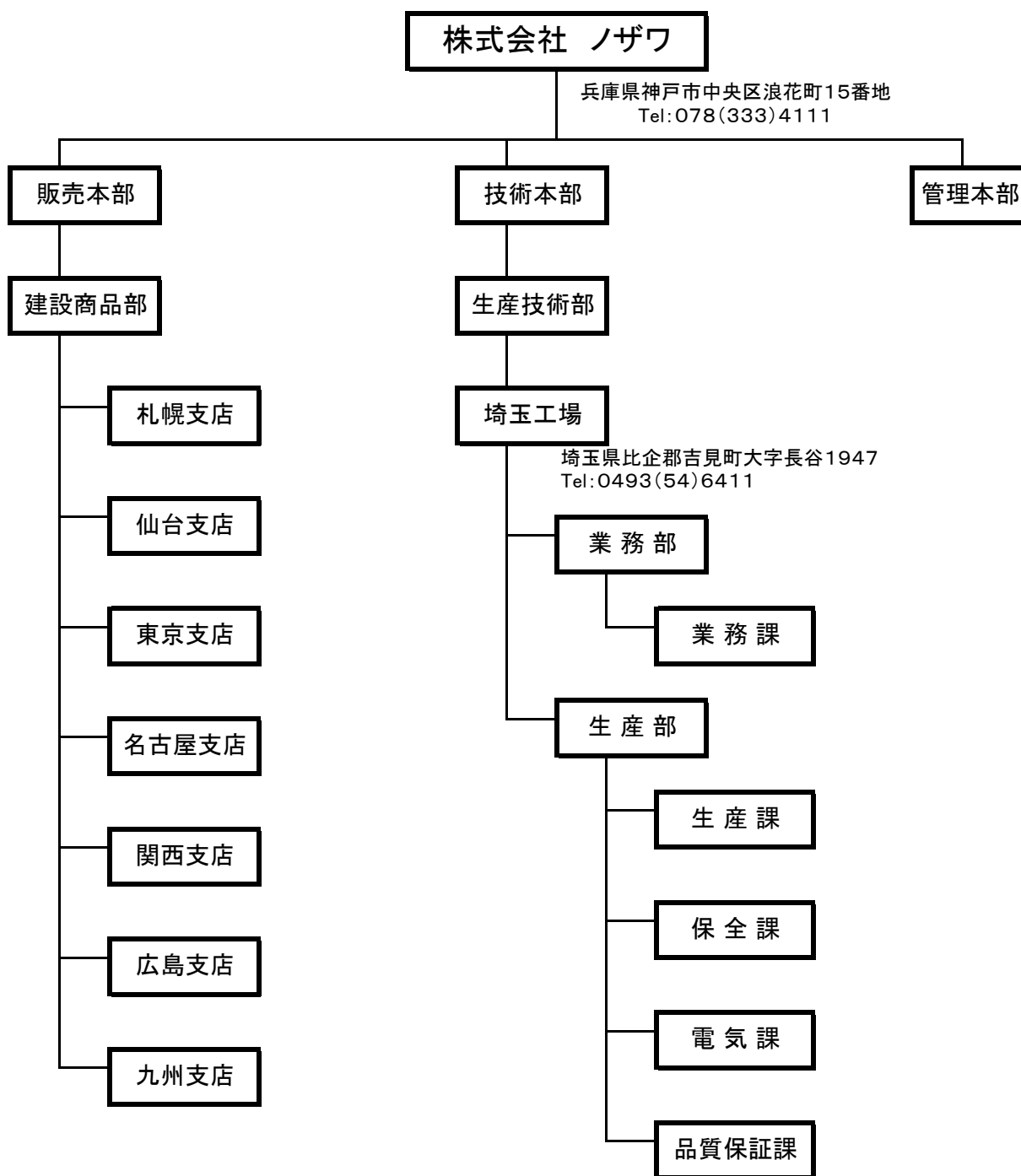
アスロック製作要領書

株式会社ノザワ 埼玉工場

目次

1 . 組織図	・ ・ ・ ・ ・	1
2 . 製造工程	・ ・ ・ ・ ・	2
3 . 品質管理要領	・ ・ ・ ・ ・	3
4 . 製品基準		
1) 寸法	・ ・ ・ ・ ・	4
2) 物性	・ ・ ・ ・ ・	4
3) 外觀	・ ・ ・ ・ ・	5

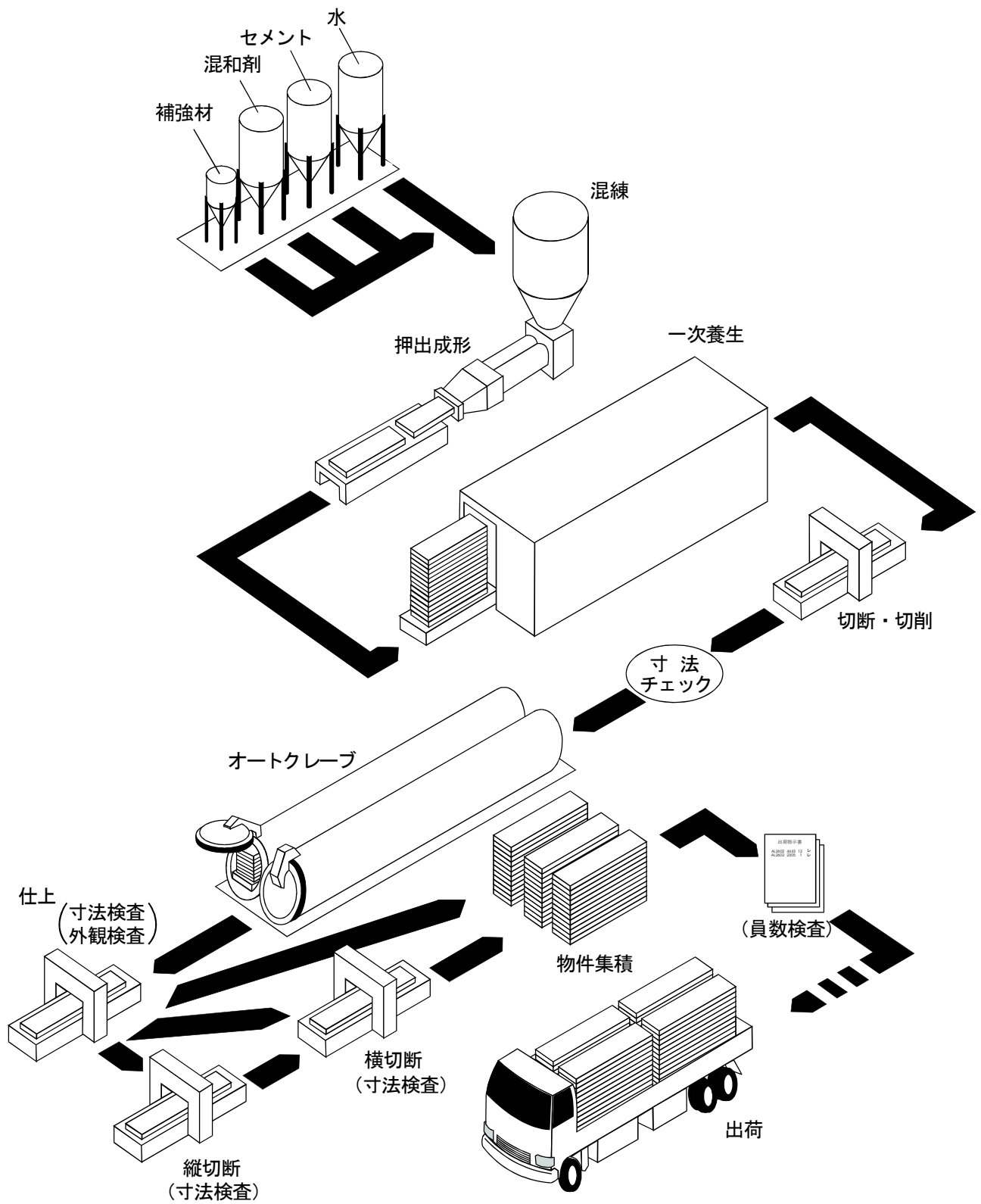
1. 組織図



C03-001-120601

2 製造工程

パネルの製造工程

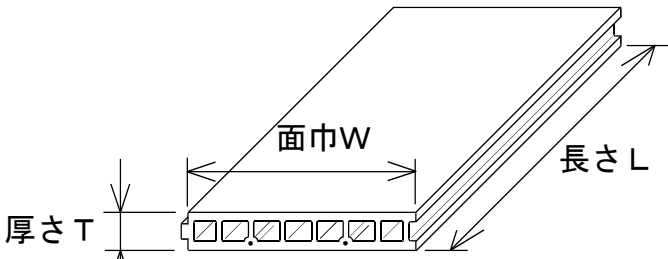
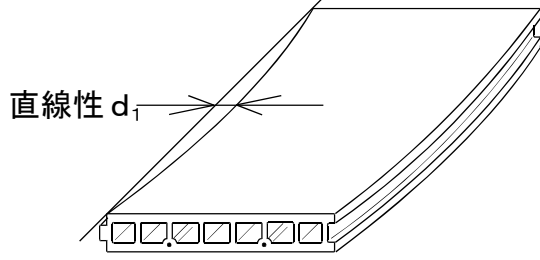
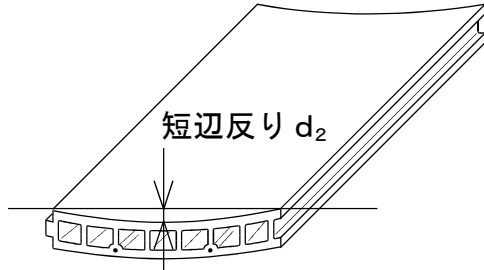
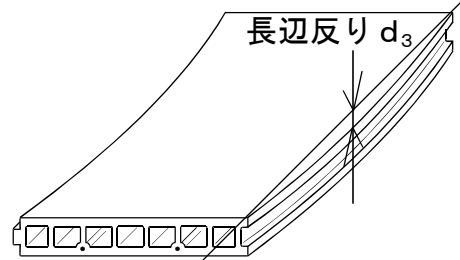


3. 品質管理要領

No.	工程名	管理項目	管理水準	頻 度	手 段	記 録	異常処置	
1	原料受入	セメント	品種	指定の品種であること	納入毎	納品書確認	納品書	返品・廃棄
		混和材	品種	指定の品種であること		納品書・検査成績書確認	納品書 検査成績書	返品・廃棄
		補強材	性能	所定の性能を有していること				
2	計 量	配合番号	指定配合であること	配合替時	計量器指示値確認	作業記録	廃棄	
3	成 形	<口金> 磨耗	磨耗量が限度内であること	口金組立時	ノギス・スケール 目視	口金管理記録	形状異常の製品は回収	
		<成形条件> 直線性 反り(巾)	工程基準値を越えないこと	全数 セット替え毎	監視装置 目視	無し		
4	一次養生	<養生条件> 時間・温度	工程基準値内であること	1回/直	設定値確認	管理記録	養生時間延長	
5	切削・切断	<設備設定> 製品巾 オス形状 メス形状 面取	+0, -1mm 所定形状 所定形状 2 ±2mm	セット替え毎	コンバックスルール ゲージ スコヤ	チェックシート	前回チェック時までの製品を全数検査	
		長さ 直角度	+0, -2mm 対角線差 2mm以下	1回/50本以内				コンバックスルール
6	二次養生	<養生条件> 温度・時間 (圧力)	工程基準値内であること	1回/直	記録計チャート 確認	自動記録計 チャート	異常条件製品はロット検査	
7	寸法検査	長 さ 製品巾	基準寸法に対し +0, -2mm +0, -1mm	1回/パレット	コンバックスルール	検査記録	転用又は廃棄	
8	表面仕上げ	製品外観	外観基準 限度見本	全数	目視	不適合品記録	手直し、転用又は廃棄	
9	製品集積	員数	出荷指示書の内容 通りであること	全数	目視で確認	出荷指示書 にチェック	不足分は 補充手配	
10	出 荷	員数 四周外観	積込数量通り であること 四周に破損等 ないこと	全数	荷物送り状 との対比 目視	チェック記録	不足分、破損 分は補充手配	
11	品質試験	曲げ強度 吸水率 含水率	17.6N/mm ² 以上 16%以下 8%以下	抜き取り	曲げ試験機 電子天秤 電子天秤	試験記録	前回チェック時までの製品をロット検査	

4. 製品基準

1) 寸法

社内基準	
長さL : +0mm -2mm 面巾W : +0mm -1mm 厚さT : +1.5mm -1.5mm	
直線性 d_1 : 2mm以下	
短辺反り d_2 : 1mm以下	
長辺反り d_3 : 3mm以下	

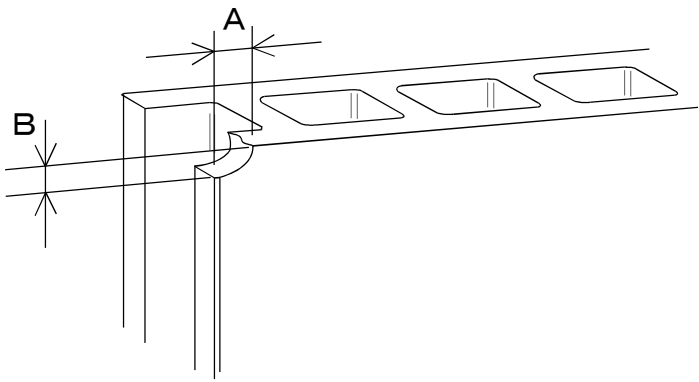
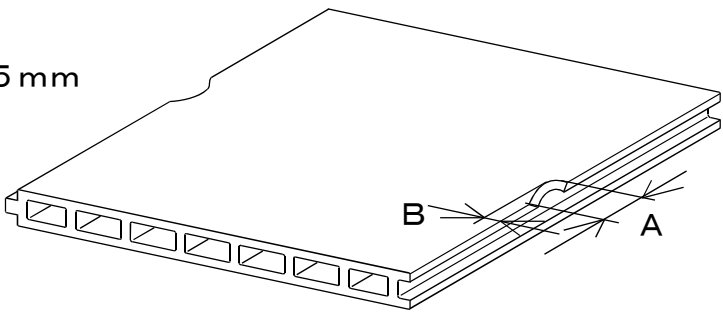
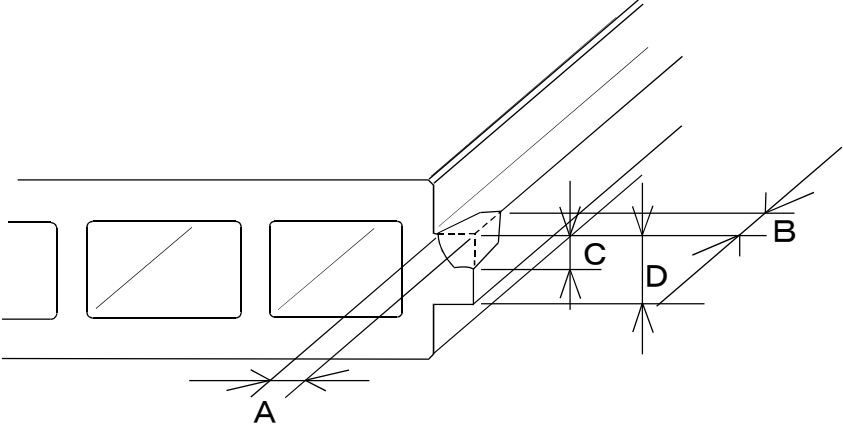
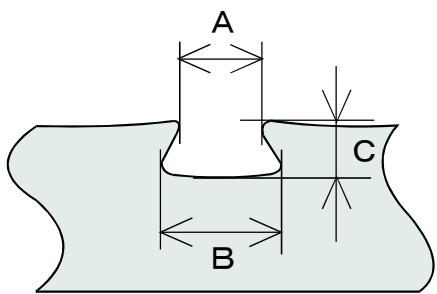
2) 物性^{*1}

	社内基準	備考
吸水率	16%以下	JIS A 5441 7.4 に準じる
含水率	8%以下	JIS A 5441 7.4 に準じる
曲げ強度	17.6N/mm ² 以上 (180kgf/cm ² 以上)	JIS A 5441 7.5に準じる ()内は参考値
耐衝撃性	30kg (砂袋) ×2.0m	JIS A 5441 7.6 に準じる

*1: 標準板での試験による

3) 外 観

社 内 基 準

<p>角 欠 け</p>	<p>A, B 共 5mm以下 であること。</p> 
<p>コ バ ・ 端 欠 け</p>	<p>欠けのいずれの辺の長さ も、$A \leq 20\text{mm}$、$B \geq 5\text{mm}$ であること。</p> 
<p>オ ス 欠 け</p>	<p>A, B 共 15mm以下 かつ $C < D$ であること。</p> 
<p>ア リ 溝 形 状 注)</p>	<p>$A < B$ $C \geq 1.5\text{mm}$ であること</p> 

注) タイルベース品に適用