

2014年3月18日

スプレー缶用自動充填機納入仕様書

(株)R&R 技



1. 適用範囲

この仕様書はスプレー缶にパーツクリーナー(洗浄液)と加圧用 AIR を同時に短時間に充填し、再生使用可能なスプレー式の自動充填装置(DR-01J)について規定する。

2. 種類

自動充填機の型式、名称、寸法及び色は 表-1 に示す通りとする。

型式	仮名称	寸法			色
		幅	高さ	奥行	
DR-01J	自動充填機	158	348	280	濃紺色

表-1 自動充填機の型式名称及び寸法 (単位:mm)

3. 主材質

自動充填機のポンプは Al 材、主軸はステンレス材、シール材はテフロン(グラファイト入)を使用。
ケースは軟質鋼板材、ホースは軟質ナイロンチューブを使用し、継手は黄鋼材のネジ継手を使用。

4. 品質

4.1 自動充填機の特性

- 1)シール材は貴社殿のパーツクリーナー(洗浄液)に適合したものを確認して選定し、専用自動充填装置として進める。
- 2)スイス ID 社及び独 U 社製のスプレー缶と互換を考慮した自動充填機でスプレー缶底部の充填専用バルブから充填するシステムを採用。
- 3)洗浄液の充填と加圧用の AIR を自動的に切り替えのるバルブを内蔵したシリンダー式ポンプを用い、短時間に安定した充填を行う。
- 5)プレー缶は充填皿に挿入し、軽く押し込むだけで充填口にワンタッチで接続します。
シールはシール材を保護した端面シール構造で長寿命と安定したシール性を誇る充填口を採用。

4.2 性能

SP 充填機の性能は 表-2 に適合

項目	性能
使用圧力	0.6~0.8 MPa
最高使用圧力	1.0 MPa
使用温度	0°C~50°C
充填量	300±50 cc (1回の動作でスプレー缶に充填できる量)
充填時間	10±2 sec (1回の動作でスプレー缶に充填する時間)
充填皿	ワンタッチでスプレー缶と充填口を接続する構造
切換スイッチ(操作)	スプレー缶と充填口を接続後 ON する。…(スプレー缶に充填) OFF 後スプレー缶を充填口から取り外す。又はスプレー缶を外す外した後 OFF しても可…(次の充填準備完了)

表-2 自動充填機の性能表

4.3 外観

SP 充填機の外観は濃紺色を焼付塗装し、使用上有害な打痕、色ムラ、傷、などの欠陥がないこと。

5. 検査

(1) 検査方法

SP 充填機の検査方法は 表-3 に示す通りで4-2 項の性能に適合するものとする。

項目	試験方法(空気圧:0.6~0.8 MPa)
充填量	5回測定し、充填量が全て300±50 ccを確認する。
充填時間	5回測定し、充填時間が全て10±2 secを確認する。
充填音、外観・形状、	目視、異常音がない事。
操作性	スプレー缶を充填口にワンタッチで簡単に接続出来る事を確認し、充填皿から漏れが発生しない事。

表-3 検査方法

(2) 検査項目、検査頻度及び不合格時の措置は 表-4 に示す通りとする。

* 製造ロットとは 連続生産のことであり、製造が中断された場合は別の製造ロットとなる。

項目	検査頻度	不合格時の措置
充填量、充填時間	製造ロット毎全数(記録は10%)	再調整、異常箇所の修正又は廃棄
操作、外観・形状	製造ロット毎50%(記録は10%)	再調整、異常箇所の修正又は廃棄
機密性及び操作性	製造ロット毎50%(記録は10%)	再調整、異常箇所の修正又は廃棄
管理機番の表示	台帳に全数記録	異常箇所の修正

表-4 検査頻度及び不合格時の措置

6. 表示

SP 充填機には容易に消えない方法で次の事項を(1)~(3)の順序に表示する。

6.1 表示内容

- (1) SP 充填機の管理機番 :
- (2) 型式 :DR-01J
- (3) 製造会社名 : 株式会社 R&R 技工

6.2 表示位置

ケース後面に等間隔で表示する。

7. 梱包

梱包形態は下記に示す通りとする

- ① 吸い込みホースを外した状態で充填機本体を緩衝材で覆い、指定段ボール箱に入れる。
- ② 吸い込みホースは丸めて包装材に包み、充填機と一緒に指定段ボール箱に入れる。
指定段ボール箱は 縦36 cm x 横20 cm x 高さ37 cmの寸法で充填機を1台毎で梱包する。
- ③ 段ボール箱の側面には名称、製造社名を表示する。
 - (1) 名称 : スプレー缶容自動充填機 (DR-01J)
 - (2) 製造会社名 : 株式会社 R&R 技工

8. 納入先と納入条件

お客様の指定場所に直送で納入する。但し送料は別途貴社殿で負担をお願い致します。

9. 納入品のロット及び検査成績書

納入品は製造ロット毎に1単位で出荷し、納入時にそのロットの検査を示す検査成績書を1部添付して提出する。なお 検査成績書の弊社の様式(資料—3)の通りとする。

10. その他

10.1 品質異常発生時の処置

お客様の受入検査合格後といえども、明らかに製造者の原因と思われる不良が発生した場合、または弊社の責任と思われる工程中での不良品が発生した場合は現品を返却の上、代換品を速やかに納入する。また同製造ロット品を全数見直し修正を行うい、発生原因の調査書ならびに再発防止対策書を提出する。

10.2 不適合品の取扱い

不適合品が発生した時は、不適合品の識別を行い、適合品との区別を確実に実施する。

10.3 製造条件の変更

品質に関係する製造条件の変更を行う場合は、事前に書面にてお客様に連絡し、了解を得るものとする。また必要に応じて寸法検査書を提出する。

以上