

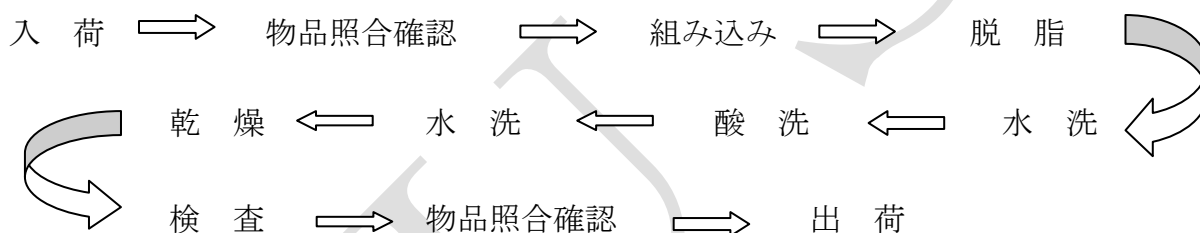
## 1. 目 的

本要領書は、弊社に於ける化学洗浄及び、これに付帯する作業について、洗浄対象物の入荷から出荷まで安全かつ円滑に施工し、品質を向上させることを目的とし、定めたものです。

## 2. 適用範囲

本要領書は、ステンレス製品の酸洗において以下の内容について適用します。

## 3. 工程手順



## 4. 施工要領

### (1) 入 荷

弊社又は、客先便にて受け取り、慎重に荷降ろしする。

### (2) 物品照合確認

品名、数量、材質、形状等を送り状により照合確認し、加工指示書を作成する。

不具合、不一致等があれば速やかに客先に確認し、対処する。

### (3) 組み込み

薬液槽に浸漬する際、製品に傷、変形等発生させないように又、パイプについては空気溜まりが生じないように組み込みを行う。

尚、洗浄によって消えるマーキング等を残す必要があれば処置する。

(プレートの取付、ビニールテープでの養生等)

#### (4) 脱 脂

金属表面に付着している油脂分、ワニス等の除去を目的とし施工する。

- 使用薬品： 苛性ソーダ (NaOH) 8～10%  
界面活性剤
- 処理方法： 浸漬
- 処理温度： 50℃～60℃
- 処理時間： 2時間～

#### (5) 水 洗

金属表面に付着している脱脂生成物及び、脱脂液等を  
高压洗浄により除去し、脱脂の判定も兼ねて施工する。

- 使用水： 上水道水
- 処理温度： 常温
- 圧 力： 10.2～15.3MPa
- 処理方法： 高压水洗
- P H： 6.5～7.5

#### (6) 酸 洗

金属表面に付着している酸化スケール、錆等の除去、  
及び不動態皮膜の再生を目的として施工する。

- 使用薬品： 硝酸 (HNO<sub>3</sub>) 8～15%  
弗化水素酸 (HF) 2～3%
- 処理方法： 浸漬または吹き付け
- 処理温度： 常温
- 処理時間： 4時間～

## (7) 水 洗

金属表面に付着している残留酸液及び、酸化スケール等を高圧洗浄により除去し、酸洗の判定も兼ねて施工する。

- 使用水： 上水道水
- 処理温度： 常温
- 圧 力： 10.2～15.3 MP a
- 処理方法： 高圧水洗
- P H： 6.5～7.5

## (8) 乾 燥

金属表面の水分除去を目的として施工する。

処理方法：ドライヤー及びフィルターを通した清浄な圧縮エアアーにより強制乾燥を施工する。

## (9) 検 査

製品の変形、歪み、傷、薬品の残留が無いこと及び、酸化皮膜が確実に除去されていることを目視にて確認し、洗浄の合否判定を行う。

尚、その他客先の指定する検査方法があれば打ち合わせの上、実施する。

## (10) 物品照合確認

加工指示書により物品を照合、確認し梱包等、出荷準備する。