

危険物管理調査表

工場名:無限電光株式会社

日付 4月22日

現状確認として記入ください。**NO**に関しては、生産前までにGW針・危険物管理規定に基き現状改善してください。

記入者 佐藤武彦

1	危険物管理	①	危険物管理責任者を決めていますか	( YES ・ NO )	危険物管理責任者	志水勝浩
		②	危険物の指定をしていますか	( YES ・ NO )		
		③	その指定危険物を○で囲んでください	( YES ・ NO )		
		④	数量の管理はされていますか	( YES ・ NO )		
		⑤	作業終了後、作業者が内容の有無の確認していますか	( YES ・ NO )		
		⑥	確認シートを責任者が確認していますか	( YES ・ NO )		
		⑦	確認シートは保管されていますか	( YES ・ NO )		
2	針管理	①	針管理責任者を決めていますか	( YES ・ NO )	針管理責任者	
		②	針の保管場所は決まっていますか	( YES ・ NO )		
		③	受け渡し担当者は決まっていますか	( YES ・ NO )		
		④	管理台帳(本数管理)がありますか	( YES ・ NO )		
		⑤	不良針(折れ針)の全長復元を行っていますか	( YES ・ NO )		
		⑥	未発見時の製品での検針を行っていますか	( YES ・ NO )		
		⑦	管理台帳は保管されていますか	( YES ・ NO )		
3	検針機管理		GWの感度基準はベルトコンベア1.0φです。GWの製品検針規定を確認ください。 感度変更や検針方法の変更についてはその要因をGW商品部と品質管理Gへ連絡の上、提出する検針報告書に記載してください。			
	1) 検針保証体制		製品でのコンベア検針機検査 製品でのX線検針機検査 製品でのハンディ機検針検査	該当に○		
	2) 検針機メーカー		コンベア X線 ハンディ	各検針機のメーカー名/機種No./生産国を記載ください。		
	3) テストピース	( 有 無 )	保有しているすべてのテストピースの感度に○をつける	( 0.8 1.0 1.2 Φm/m )		
	4) 設置場所			( 個別管理室、ライン内、その他 )		
	5) 検針機調査 (コンベア式)		テストピースで性能(検出感度)確認をしてください。 検知測定はベルト上面から、高・中・低の 3箇所×中央と左右両端の3箇所の合計9箇所 GW基準は 検出開口(高さ)100mm:0mm、40mm、70mmの3箇所 検出開口(高さ)140mm:0mm、60mm、120mmの3箇所	(前画面) (側画面)		毎日の検針感度確認 ( YES ・ NO ) 保有機種の高さ (100mm 120mm 140mm 160mm) (その他)
	6) 検針機性能確認の実施記録と保管	( 有 無 )		テストピースの検知測定の高さ ( 高 mm、中 mm、低 mm )		
備考欄: 第3者検品所にて検針検査をする場合は、この欄にその内容を記載ください。						