## 液送り者の作業手順

作業者A		作業者B		
1F 設備確認				
各ライン・インクシ゛ェッターON	JP1 ホットメルトON確認		JP4 ホットメルト	ON
エアコンON(季節により)	シートシャッター・防火シャッター開閉		JP4 シュリンク機	ON
充填予定モニターを基に順番・撹拌・注意事項を確認				
2F ホワイトボードにてタンクNo・バルク名・検査の確認				
(1F入口にあるタンクNo確認の札を2Fホワイトボードに掛ける)				
各タンクレシピ挿入と撹拌開始		2F 送液ラインホース接続		
	3F ロート tル値表示器ON			
		3F 脱臭スイッチON		
ホース接続・送液配管の確認		3F 連続撹拌バルク撹拌開始		
1Fへ送液		1F バルブ閉の確認		
送液時『バルク名・撹拌状態・送液配管・フィルター・バルブ閉・等』				
2名でトランシーバーで確認し、確認が取れたことで送液開始				
全ライン送液後2F全体を見				
バルの漏れ・流出が無い事 				
朝の送液作業終了				

## 翌日ライン組作業 充填作業順番を1Fモニターで確認 ・2F 製造予定表(中央制御室)にてタンクとバルクの確認 ・2F 製造予定表(中央制御室)にてタンクとバルクの確認 ・2枚掛かっていることを終業点検で確認