

※この Q P 適格性確認要領書 および
F A T 工場受入試験手順書は
書類サンプルです。

商品ごとに検査項目は異なります。

Qualification Protocol

定温乾燥器
適格性確認 要領書

ご署名	
	日付: . .

承認	作成
日付: . .	日付: . .

アズワン株式会社

1. 目的

本書は対象機器が適切に、期待される通り運転できることを確認します。

2. 適用範囲

本書は表紙に記載された機器の工場受入試験（以下、FAT）について適用します。

3. 確認項目

FAT では、主に機器の運転に関する確認を行います。確認項目は以下の通りとし、確認項目ごとに作成された手順書に基づいて確認を行います。

FAT の確認項目

1. 操作確認
2. 仕様確認

4. 確認方法

確認は確認項目ごとの手順書に従って実施し、結果を記録書に記入します。
記入は以下のルールに従います。

1. 筆記用具

青または黒のボールペンを使用する。
消せるインクのボールペンは使用しない。

2. 署名

各記録書の署名欄に署名を行う。

3. 日付

西暦で記載する。
（例）2021.01.11

4. 空欄の処理

空欄箇所は右上がりの斜線で閉じ、日付と記入者のフルネームを記入する。

5. 訂正

訂正箇所に1重取り消し線を引き、その上に正しい記入と訂正理由、訂正日、訂正者のフルネームを記入する。

（例）26.0℃ 誤記訂正 2021.01.11 フルネーム
 ~~25.5℃~~

6. チェック

該当する箇所にレ点によるチェックを行う。
（例）☑

7. 判定

判定基準を満たす場合は「合格」にチェックをする。

判定基準を満たさない場合は「不合格」にチェックをする。

5. 逸脱時の処置

手順に基づき確認を行った結果、判定を満たさない場合および不測の事態が生じた場合には、作業を中断しお客様の指示に従うものとします。

6. 使用する計器

各確認項目で必要に応じて使用する計器類は、校正記録等トレーサビリティ証明書類を報告書に添付します。使用した計器の型式、製造番号、管理番号を使用計測器として記録します。

7. 確認と承認

各確認項目の記録書には、検査者が確認を実施した日付と署名を行います。お客様には作業後の結果報告に対して管理者欄に、ご確認とご承認を頂きます。

8. 報告書の提出

確認結果が記入された記録書を取りまとめて報告書として提出します。

9. 添付資料

1. Factory Acceptance Test 定温乾燥器 工場受入試験（FAT）手順書

Factory Acceptance Test

定温乾燥器
工場受入試験（FAT）手順書

アズワン株式会社

工場受入試験（FAT）

1. 工場受入試験（FAT）の目的

工場受入試験（FAT）では、出荷される前の機器が、予期した運転範囲で意図したように作動することを確認し、文書化することを目的とします。

2. 工場受入試験（FAT）の概要

- 2.1. 操作確認：機器が取扱説明書通りに正しく操作できることを確認し、文書化します。
- 2.2. 仕様確認：機器が仕様通りの性能を満たしているかチェックシートに基づき確認し、文書化します。

3. 機器情報

3.1. 機器本体

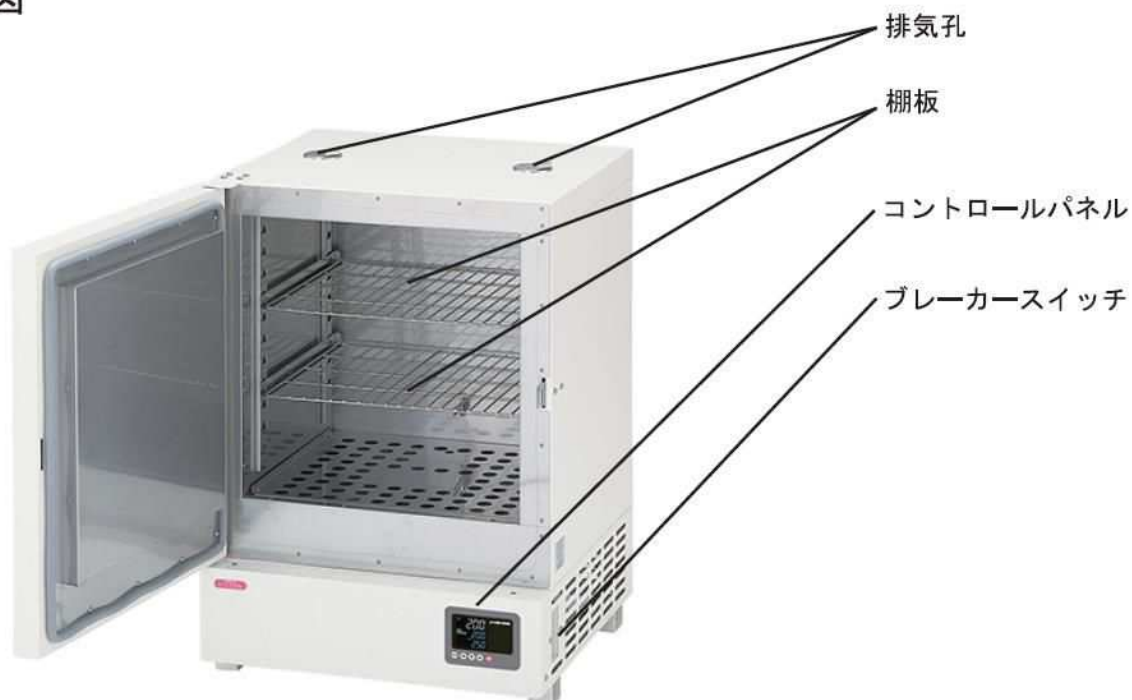
製造者	アズワン株式会社
販売者	アズワン株式会社
機器の品番	1-7477-51
機器の名称	定温乾燥器 自然対流式
機器の型式	E0-300V
機器のシリアル番号	
試験日	
備考：	

3.2. 付属品

分類	品名	数量
付属品	取扱説明書	1
付属品	棚板受け（左右1組）	2
付属品	棚板	2
備考：		

4. 機器外観図

■製品全体図



■コントロールパネル部の名称



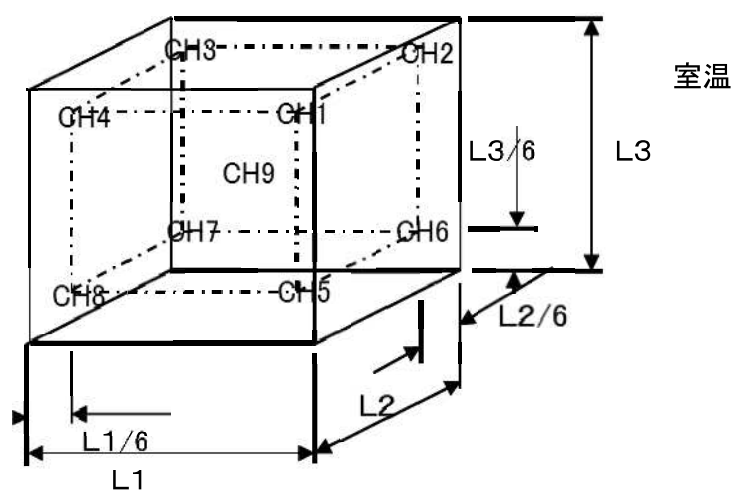
工場受入試験 (FAT) チェックシート

1. 操作確認

操作内容	確認結果
庫内に棚板を設置する。	☐ 合格 ☐ 不合格
電源スイッチが OFF になっていることを確認してから電源プラグをコンセントに差し込む。	☐ 合格 ☐ 不合格
右側面にある漏電ブレーカーを ON にすると正常に起動すること。	☐ 合格 ☐ 不合格
室温 + 20℃～300℃まで設定温度を変更できること。	☐ 合格 ☐ 不合格
RUN/STOPキーを押すとHEATランプが点灯・点滅し温調が始まること。	☐ 合格 ☐ 不合格
タイマープログラム機能についてOFFタイマー機能を3分に設定し設定時間で装置運転がOFFになること。	☐ 合格 ☐ 不合格
過昇防止設定温度を庫内温度より低い値に設定すると警報ランプが点灯しヒーター加温が止まること。	☐ 合格 ☐ 不合格
右側面にある漏電ブレーカーを OFF にすると正常に停止すること。	☐ 合格 ☐ 不合格

2. 仕様確認:

項目	仕様	実測値	確認結果
使用温度範囲	5~35℃	℃	☐ 合格 ☐ 不合格
設定温度	300℃	—	
本体表示温度	300℃±1℃	℃	☐ 合格 ☐ 不合格
温度分布精度	±8℃ (at 300℃)	℃	☐ 合格 ☐ 不合格
温度変動	±3℃ (at 300℃)	℃	☐ 合格 ☐ 不合格
温度勾配	31℃ (at 300℃)	℃	☐ 合格 ☐ 不合格
電源電圧	AC 100V±10%	V	☐ 合格 ☐ 不合格
最大消費電流	10.5A 以下	A	☐ 合格 ☐ 不合格
絶縁抵抗	10MΩ 以上	MΩ	☐ 合格 ☐ 不合格



※温度データについては別紙 FAT1 参照。

3. 使用計測器

- ・ 絶縁抵抗計 : 型式 _____ 製造番号 _____ 管理番号 _____
- ・ 電流／電圧計 : 型式 _____ 製造番号 _____ 管理番号 _____
- ・ 温度計 : 型式 _____ 製造番号 _____ 管理番号 _____
- ・ 温度計 (室温) : 型式 _____ 製造番号 _____ 管理番号 _____

4. 工場受入試験（FAT）の完了

工場受入試験（FAT）は、アズワン株式会社の定める手順によって実施、検証、承認されました。ここに機器の試験が無事終了したことを証明致します。

検査者

会社名：

アズワン 株式会社

署名：

日付：

管理者

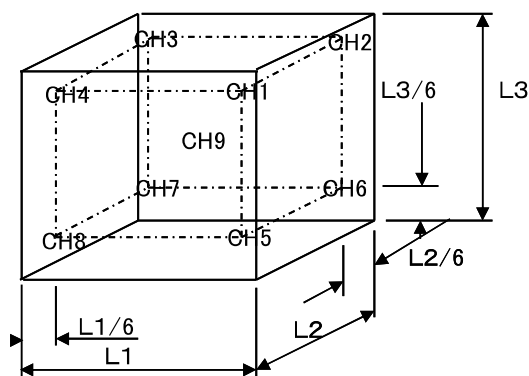
会社名：

署名：

日付：

別紙「温度データ FAT1」

製品型番:
 製造番号:
 計測器: 12CHデータロガー ADL12
 計測器管理番号:
 間隔: 1分



分	室温	CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8	CH9
開始時										
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
平均値										
標準偏差 σ_{n-1}										
温度変動 (JISC60068-3-5)		9点中最大 $\sigma_{n-1} \times 2$								
温度分布精度 (JTM K05)		$(\text{CH9平均値より高い温度点の平均値} - \text{CH9平均より低い温度点の平均値}) \div 2$								
温度勾配 (JISC60068-3-5)		平均温度の最大値 - 平均温度の最小値								