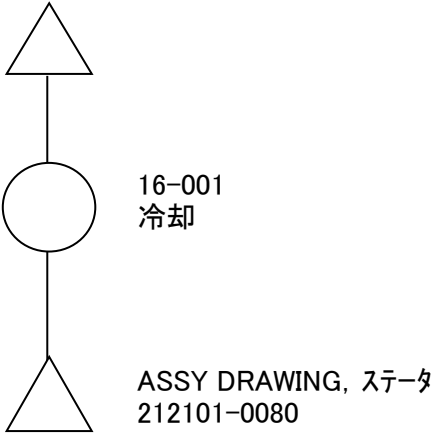
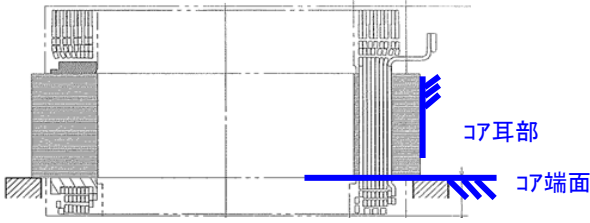


工 程 系 統 図	発行課 電機製造2部 生技4室	承認 吉田	検討 小坂	検討 山地			配布先					
	作成日付 2/8/2016	16/02/08	16/02/08	16/02/08								
ライン名 690A MGステータライン	アセンブリ品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ				名称 量確用							
系統No. 系統名 16 冷却	品番、品名 212101-0080 ASSY DRAWING, ステータ				重点管理指定 S13 G1 C2 C17							
				納入先、引当車種 トヨタ 690A								



No.	改定日	改 定 項 目	改 定 理 由
			改定者

工程管理明細書			発行課 電機製造2部 生技4室		承認 吉田	検討 小坂	検討 山地			配布先							
			作成日付 2/8/2016														
系統No. ー系統図番号 ライン名  690A MGステータライン			アセンブリ品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ					名称 初期流動用									
								重点管理指定 S13 C1 C2 C17									
工程No. 工程名 ステーション名 <1/1> 16 冷却装置			品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ					納入先、引当車種 トヨタ 690A									
<div>&lt;工程仕様&gt; ワークを冷却する</div> <div>&lt;設備&gt; NO.1 設備 設備機番 DYA-2305 設備名 冷却装置 型式 - 容量 8kW, 4t メーカー名 ハワレ工機部</div> <div>&lt;工具&gt; NO.1 工具 工具名:放射温度計(FT-H20) メーカ名:キーエンス</div> <div>NO.2 工具 工具名:冷却器(2.5SF) メーカ名:足立機工株式会社</div>			<div>&lt;加工条件&gt; 循環水流量 80~160l/min 冷却時間 1440s以上 冷却完了時ワーク温度 50℃以下 サイクルタイム 50s</div> <div>&lt;作業方法&gt; 1. ワークを設備に投入する。(捻り側:天) 2. ワークに常温の風を当て冷却する。 3. ワークを排出する。</div> <div>&lt;日常点検&gt; ・日常点検チェックシートに基づき確認のこと ・給油指導票に基づき実施のこと</div>					<div>&lt;加工図&gt; 【冷却部】</div> 									
<品質>																	
<div>計測時</div> <div></div>	重	No.	特性 計測器		管 理 方 法			工程能力 σ, X, Cp, Cpk	備考	品質 ID 関係基準							
					管理間隔	管理手法	管理者										
			<div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	1	メインエア圧 0.4±0.05MPa 表示計目視(0.05MPa)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者									
				2	循環水流量 80~160L/min 流量計(1L/min)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者									
				3	0点マスター、NGマスターチェック 本機(0.01mm)	1/直(仕掛かり時)	チェックシート	作業者									
				4	0点マスター、NGマスターチェック オフライン(0.01mm)	1/Y	記録紙	班長									
				5	冷却後ワーク温度 50℃以下 放射温度計(0.1℃)	1/直	記録紙	班長									
				6	反リード側高さ 23mm以下 専用測定器(0.01mm)	1/直	記録紙	作業者		16スロット測定(No.1、4、7・・・3スロット毎)							
				7	反リード側外径 99.7mm以下 専用測定器(0.01mm)	1/直	記録紙	作業者		全スロットのmax値							
				8	反リード側内径 70.6mm以上 専用測定器(0.01mm)	1/直	記録紙	作業者		全スロットのmin値							
				9	リード側高さ 99.25mm以下 専用測定器(0.01mm)	1/直	記録紙	作業者		16スロット測定(No.1、4、7・・・3スロット毎)							
				10	リード側外径 100mm以下 専用測定器(0.01mm)	1/直	記録紙	作業者		全スロットのmax値							
11	リード側内径 70.9mm以上 専用測定器(0.01mm)	1/直		記録紙	作業者		全スロットのmin値										
△1	20160822	サイクルタイム変更 90→50sec						能増対応				山地					
No.	改定日	改 定 項 目						改 定 理 由				改定者					