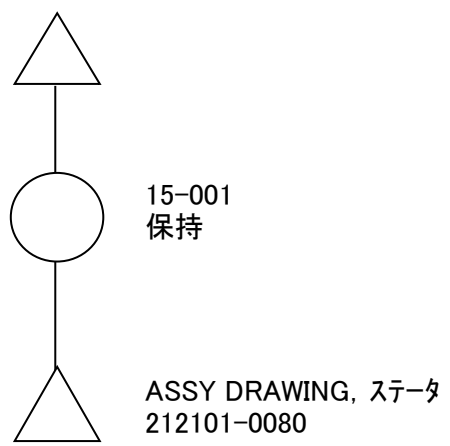
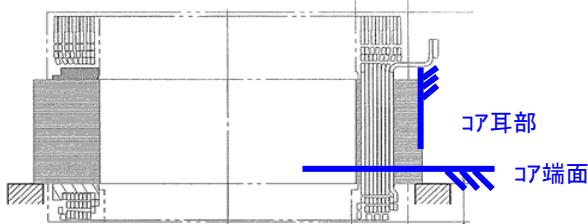
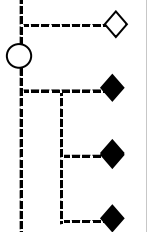


工 程 系 統 図	発行課 電機製造2部 生技4室	承認 吉田	検討 小坂	検討 山地			配布先					
	作成日付 2/8/2016	16/02/08	16/02/08	16/02/08								
ライン名 690A MGステータライン	アセンブリ品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ				名称 初期流動用							
系統No. 系統名 15 保持	品番、品名 212101-0080 ASSY DRAWING, ステータ				重点管理指定 S13 G1 C2 C17							
				納入先、引当車種 トヨタ 690A								



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 15 保持装置			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>＜工程仕様＞ ワークを保温し樹脂をキュアさせる</div> <div>＜設備＞ NO.1 設備 設備機番 DYA-2304 設備名 保持装置 型式 - 容量 4kW, 2.2t メーカー名 ハワレ工機部</div> <div>＜工具＞ NO.1 工具 工具名:保温箱</div> <div>NO.2 工具 工具名:放射温度計(FT-H20) メーカー名:キーンス</div>			<div>＜加工条件＞ 再加熱⇔保持開始時間 35s以下 保持(660s後)コイル温度 140℃以上 保持時間 700s以上 サイクルタイム 50s</div> <div>＜加工図＞ 【保温部】 </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								
		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	保持完了(700s後)コイル温度 140℃以上 本機(1℃)	4/直	x-R管理図				班長								
		3	再加熱⇔保持開始時間 35s以下 本機(1s)	全数	設備自動 チェック				作業者								
		4	保持時間 660s以上 本機(1s)	全数	設備自動 チェック				作業者								
		5															
		6															
		7															
8																	
△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					