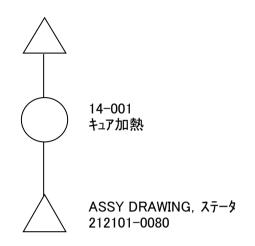
			-										
<b>十 担 玄 紘 図</b>	<sup>発行課</sup> 電機 <sup>作成日付</sup>	製造2部 生技4室 2/8/2016	本認 6/02/03 6/02/05 6/02/05		山 /02/08 地			配布先					
ライン名		アセンブリ品番、品名 212100-0080		•	:	名称			量研	 笙用	'	•	
690A MGステータライン		ステータS/A,モータ	1		-	重点管理	指定	\$	· 🔷 (				
系統No. 系統名 < 1	/1>	品番、品名			វ	納入先、引当	車種	, ,	•				
14		212101-0080				トヨタ							
キュア加熱		ASSY DRAWIN	G,ステータ		(	690A							



DENSO		社 外 和	必						1被がべる	31
工程管理明細書	作成日付	部 生技4室	承認 検討 吉 6/02/08 6.	小 /02/08 6/02/	<b>1</b>		配布先			
系統No. 一系統図番号 ライン名	アセンブ	/2016 リ品番、品名 <b>100-0080</b>		坂/地	名称		 初期》	 充動用		
690A MGステータライン		-タS/A, モータ	2		重点管理技	 旨定		© C		
工程No. 工程名 ステーション名 〈 1	/1> 品番、品	1名			納入先、引当車	車種	13 1	2 17		
14		100-0080	•		       					
キュア加熱 <工程仕様>	·	-タS/A, モータ <del>条件</del> >	<u>,                                      </u>		690A <加工図>					
マークを加熱する。  〈設備〉 NO.1 設備 設備機番 DYA-2303 設備名 キュア加熱機 型式 - 容量 5kW, 1t	通電電 通電 IH出 IH出電か 加熱	<ul><li>配流値</li><li>時間</li><li>J(外側)</li><li>J(内側)</li><li>ランプカ</li><li>開始時コイル温度</li><li>冬了時コイル温度</li><li>タイム</li></ul>	25±8 82±1 75±2 100± 150~ 50s	3 2 × 3相 3% 5% 25N	【加熱部】	加圧	X///////		7耳部	Ī
メーカー名 パロトレ工機部 〈工具〉		本工程&後工程にて温度NG(未達)で排出されたワー 設備にて室温から以下の条件で再加熱を実施する				·径IH 「	为径IH			
NO.1 工具 工具名:放射温度計(FT-H20) メーカ名:キーエンス NO.2 工具 工具名:サーモチラー(HRS060-A-20) メーカ名:SMC NO.3 工具 工具名:接触温度計(N-331K-01) メーカ名:安立 NO.4 工具 工具名:直流電源(PAT40-200T)×2ケ メーカ名:KIKUSUI NO.5 工具	通通田田田通田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田	J(外側) J(内側) iランプカ 開始時コイル温度 冬了時コイル温度 タイム ・・高さ	22±8 80±1 75±2 10~4 141~ 135s	3 12 × 3相 8% 5% 25N						
工具名:IH電源(HFR15C11K-2(外側),HFR5C11K-2 メーカ名:富士電機	1. ワーク 2. ワーク	万法〉 クを設備に投入す クを加熱する クを排出する。	¯る。(捻り側::	天)						
	3Mス: ・U フェン ・ 挌		極(1/D)							
	·給油 <不良	点検〉 点検チェックシートに 指導票に基づき 品処置〉 クランプNGのワークリ	実施のこと	こと						
〈品質〉										
計測時 重 No. 特性 計測器	<del></del>	管理間隔	管 理 方 法 管理手法	管理者	工程能力 σ, X, Cp, Cpk		備考		質 ID 系基準	
1 メインエア圧 0.4±0.05MP 表示計目視(0.05MPa)	•		条件管理チェックシート	作業者			•		·	
2 旧内出力 25±8% 本機(1%)		1/直(仕掛かり時)		作業者						
		1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者		1				
◇ 4 通電電流 120±10A 本機(1A)		1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者						
5 0点マスター、NGマスターチェ	ック	1/直(仕掛かり時)	チェックシート	作業者		+				
本機(0.01mm)	ック	1/Y	記録紙	班長		+				
7 加熱後温度 150~180	D <sub>C</sub>	全数	設備自動チェック			再投入時	は加熱後温度14	I1∼180°C	+	
/ 加熱後温度 150~180 放射温度計(0.1°C)		4/直	x−R管理図				<b>履歴として余裕が</b>			

△2	1/19/2017	定期清掃	初期流動中の不具合対策として追記	小坂
Δ1	2016/06/30	反リート・高さ規格変更(22.7mm → 28.0mm)	別STで反リー・「高さ測定機(接触式)追加のため	山地
No.	改定日	改 定 項 目	改 定 理 由	改定者