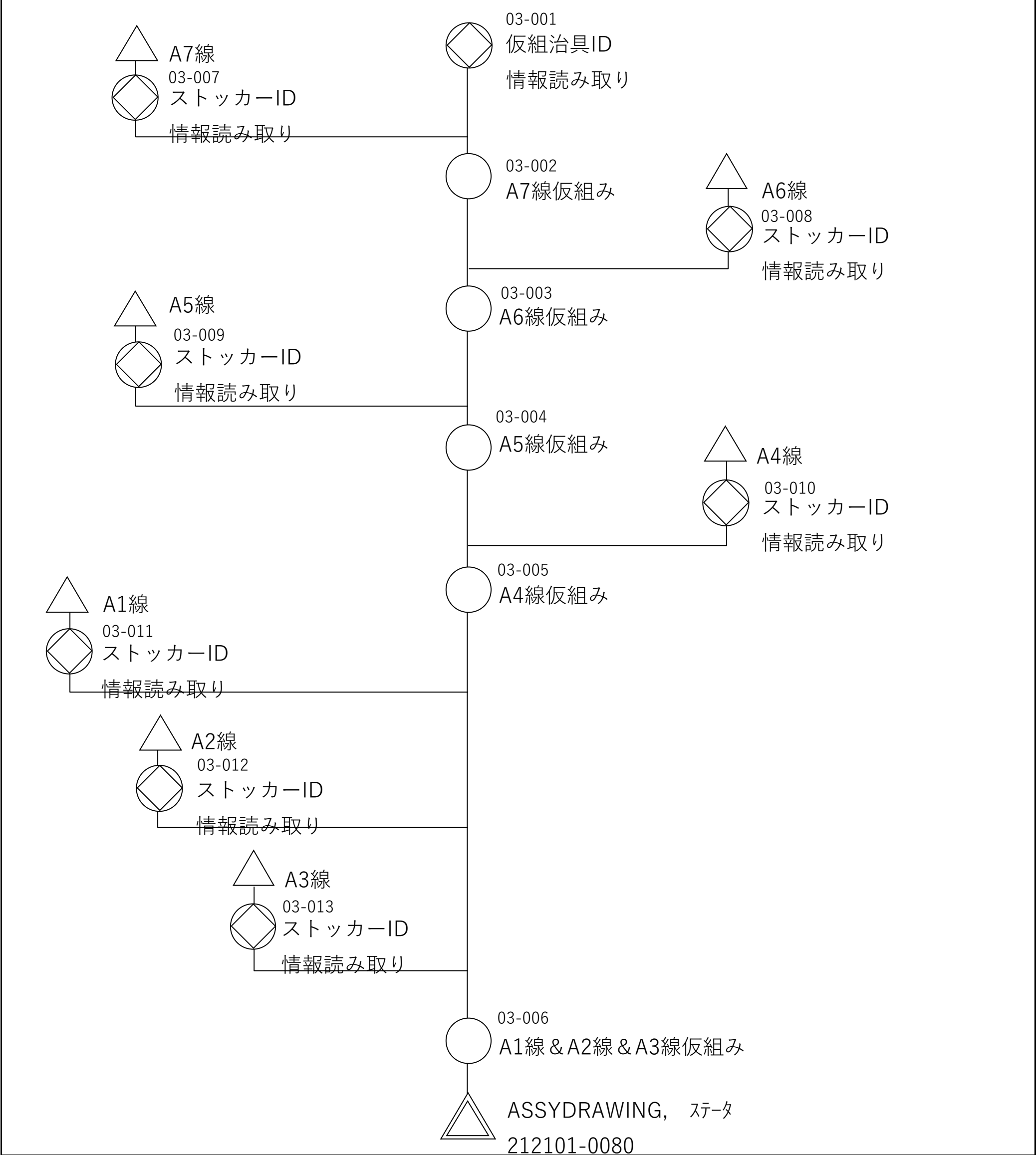


工程系統図		発行課	承認	検討	作成			配布先					
		電機製造2部 生技4室	吉田	小坂	實松								
		作成日付	6/02/08	6/02/08	6/02/08								
		2/8/2016											
ライン名		アセンブリ品番、品名				名称							
690A MGステータライン		212100-0080 ステータS/A, モータ				量確用							
系統No. 系統名		品番、品名				重点管理指定							
03 コンダクタ整列仮組		212100-0080 ステータS/A, モータ				S13 C1 C2 C17							
						納入先、引当車種							
						トヨタ 690A							



△1	20160810	コイル線のBDV検査追加	初期流動中の不具合の対策として追加	山地
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	作成 實松	作成		配布先							
			作成日付 2/8/2016		6/02/08	6/02/08	6/02/08										
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			重点管理指定    														
工程No. 工程名 ステーション名 03 コンタクタ整列仮組(1号)			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									
<p><工程仕様> SC成形されたコンタクタをコアへと一括で挿入する ために、全層を仮治具へと整列させ、コイルS/Aを作る。</p> <p><設備> NO.1 設備 設備機番 SMC-0808 設備名 コンタクタ仮組み機 型式 ー 容量 3.6kW, 2t メーカー名 工機部</p> <p><加工条件> コイル切出し速度 0.3s 下治具回転(7.5°) 0.06s 下治具回転(22.5°) 0.1s 下治具上下 0.5s 下治具移動-243mm 0.58s 下治具移動-140mm 0.44s 下治具移動-355mm 0.7s 下治具移動-1018mm 1.3s 下治具搬送速度 500mm/s 下治具回転速度 200deg/s 回転干渉位置 270deg 治具脱着 10s サイクルタイム 90s</p> 			<p><作業方法> 1. バッファから必要な線種のストッカーを抜き取り 線種毎の取り付け部にストッカーをセットする。 2. 自動運転起動後、まず仮治具ID情報をキャンセル。 3. IDキャンセル完了後、仮治具が各切り出しstまで 搬送され、内層側から順に仮組みを実施。 4. 全層仮組み後、各線種のストッカーID情報を 仮治具に取り付けてあるIDへと書き込む。 5. ID書き込み完了後、次工程へ供給される ロータstまで搬送され、空の仮治具と移し替え。 6. 移し替え後は、1の動作を繰り返す。</p> <p><不良品処置> 仮組不良となったワークは全て廃却すること。</p> <p><定期清掃> 以下項目については、フェンツ等を用いて清掃のこと(1/直) ・搬送ロータ部 ・コイル供給部 ・コイル切出部 (コンタクタ挿入工程と共通)</p> <p><加工図> 【ストッカー取り付け部】</p> 					<p>【切り出し部】</p>  <p>【移し替え部】</p>  <p><日常点検> ・日常点検チェックシートに基づき実施すること。 ・給油指導表に基づき実施すること。</p>									
<p><品質></p>																	
	計測時	重	No.	特性 計測器	管 理 方 法			工程能力	備考	品質 ID 関係基準							
					管理間隔	管理手法	管理者	σ, X, Cp, Cpk									
			1	メインエア圧(MPa) 0.4±0.05 圧力計(0.001)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者										
			2	1-1T引き込みガイト圧(MPa) 0.2±0.05 圧力計(0.001)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者										
			3	1-1Tエアブロー圧(MPa) 0.2±0.05 圧力計(0.001)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者										
			4	拡径ガイトエア圧(MPa) 0.6±0.05 圧力計(0.01)	1/直(仕掛かり時)	条件管理 チェックシート	作業者										
			5	コイル線に有害なキズ無き事 目視	1/直, 切出部調整時	チェック	作業者	*限度見本参照									
			6	コイル線に有害なキズ無き事 BDV検査 印加4kV⇒漏れ10mA以下	2/直	チェックシート	作業者	BDVは移し替えST(1ST,2ST) で交互に実施のこと									
			7														
		8															
△1	20160810	コイル線のBDV検査追加						初期流動中の不具合の対策として追加			山地						
No.	改定日	改 定 項 目						改 定 理 由			改定者						