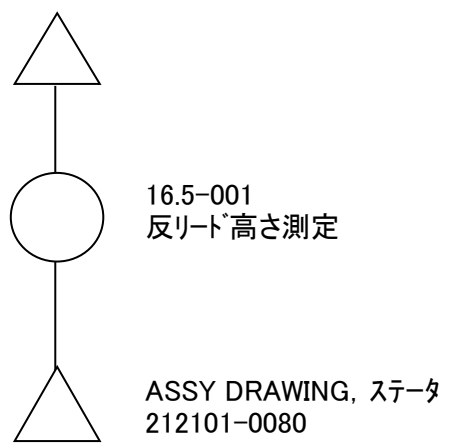


工 程 系 統 図	発行課 電機製造2部 生技4室	承認	検討	検討			配布先						
	作成日付 6/29/2016												
ライン名 690A MGステータライン	アセンブリ品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ				名 称 量確用								
系統No. 系統名 16.5 反リート高さ測定	品番、品名 212101-0080 ASSY DRAWING, ステータ				重点管理指定 S13 C1 C2 C17								
系統No. 系統名 16.5 反リート高さ測定				品番、品名 212101-0080 ASSY DRAWING, ステータ				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	作成 山地			配布先								
			作成日付 6/29/2016															
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> 16.5 反リート高さ測定機			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> ワークの反リート側高さを測定する。</div> <div><設備> NO.1 設備 設備機番 IMB-3438 設備名 反リート高さ測定機 型式 - 容量 5kW, 1t メーカー名 ハワレ工機部</div> <div><工具> NO.1 工具 工具名:汎用接触式デジタルセンサ/GT-2 メカ名:キーンス</div>			<div><加工条件> 反リート高さ 24.25mm以下 サイクルタイム 50s</div> <div><作業方法> 1. ワークを設備に投入する。(捻り側:天) 2. ワークの反リート高さを測定する。 3. ワークを排出する。</div> <div>[測定ユニット部]</div> <div><div>着座面 ×3</div><div>投入 チャック</div><div>測定用 接触子</div><div>着座 確認 センサ ×3</div></div> <div><定期清掃> 以下、項目についてはフェンツ等を用いて 1/直の定期清掃を実施のこと ・投入チャック(ウレタン部) ・測定用接触子 ・着座面</div> <div><日常点検> ・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><不良品処置> ・反リート高さNGのワークは再投入</div>					<div><加工図></div>										
			<div><品質></div>			計測時		重	No.	特性 計測器		管 理 方 法			工程能力		備考	質 ID 系基準
										管理間隔	管理手法	管理者	σ, X, Cp, Cpk					
								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	0点マスター、NGマスターチェック 本機(0.01mm)	1/直	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 オフライン(0.01mm)					1/Y	記録紙	班長									
	4	反リート高さ 24.5mm以下 高さセンサ(0.01mm)					全数	設備自動チェック	作業者									
	5																	
	6																	
	7																	
	8																	
△																		
No.	改定日	改 定 項 目					改 定 理 由					改定者						