

標準作業書		作業名	工程検査～1次工程取付 2次工程取付～PG加工	設備	山名總鉄酸素株			
				MC6	承認	確認	確認	作成者
管理番号		顧客/分類		品質管理部	営業	Gr長		
作成日	2017.3.16	型式/品名	レフトサイドフレーム				事務局	
改訂日	2017.4.13 手順16追加	図番/材質						

不良来歴	①	③
	②	④

手順	作業名	作業内容 (要素作業)	使用設備 or 治工具	基準値 or ルール	作業の勘所・コツ or 指導書・資料類	所要時間(分)	
						自動	手扱
1	工程検査	機上で 外観、ネジ、内径の検査	各計測器	検査シート に記録			5
2	2次完品 取外し	取外し、ワーク治具清掃	バキューム				5
3	1次完品 取外し	取外し、ワーク治具清掃	バキューム				5
4	1次工程 取付	素材を写真の通り吊り上げ	Cクランプ バルスリッグ		吊り方は写真の通り		15
5		A～D (黄文字) のボルト 突出調整		写真参照			↓
6		ワークを治具に取付け					↓
7		Eの六角ボルトを締める					↓
8		Fの六角を締め、ワークを右 の当てにしっかり当てる					↓
9		A,B,C (青文字) に押えを取付け、トルク締め	トルクレンチ	700N・m	片方は固定でもう片方は 軽くワークに当てトルク締め		↓
10		D (黄文字) の押えをワークに 当て押さえを付けてトルク締め	//	//			↓
11		A,B,C,D トルク確認	//	//			↓
12		E・Fのナットを締める 2次工程取付へ	スパナ				↓

手順2：ボルト突出し調整

A 端面～ボルト頭寸法 85
フリー

B 端面まで締める
フリー

C フリー
ボルト突出し 23

D 端面まで締める

当て

押さえ E
D C
A B
F

Cクランプ