

作業標準書

0 No.	2018.6.4 作成日	新規作成 改訂理由	竹澤 作成	竹澤 承認

品番 :
工程名 : 順送プレス
材料 : SAPH440-P 2.9X XC

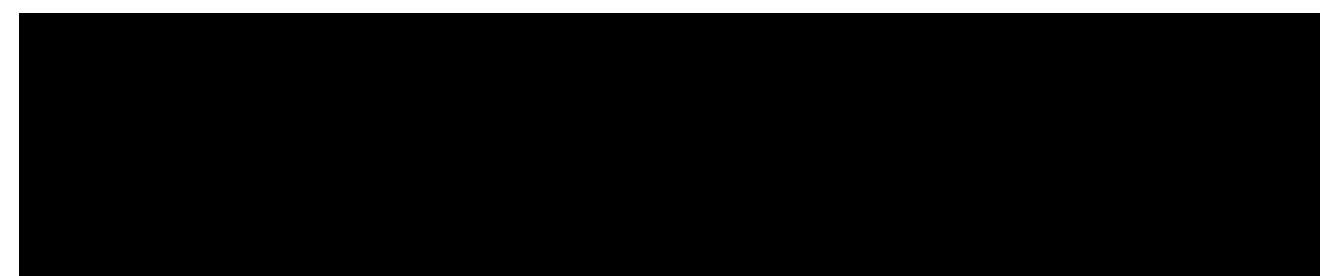
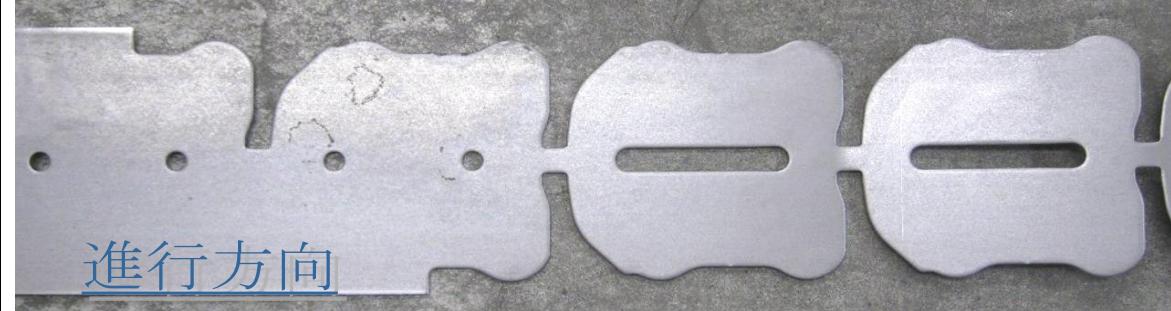
品名 :
ライン名 : 300t-W アイダエンジニアリング

工程の説明 | コイルから順送プレスにて成形される

【工程の流れ】

素材受入 → 順送プレス → 出荷

【作業の内容】



完成品

マッチングのズレは送りP
にて微調整をおこなう事

溶接の基準面になるため
マッチングのズレなきこと

コイルトップの投入位置



投入位置に
によるワークの
出来栄え

【異常とは】

標準書と異なる内容で作業を行う時、行った場合、度重なる機械停止(チョコ停)、有害な機械トラブル、治具破損に気付いた場合、不良品を発見した場合等をいう。

【異常発生時の処置ルール】

・作業者は異常に気付いた時は自己判断をしないで、速やかに上司に報告する事。混入しない様に赤スプレーを塗布して上司に渡す事。

【作業手順】 始業時の確認 → 段取り → 量産作業

《始業時の確認作業》

(該当する項目を適用する)

項目	方 法	記 録
設備点検	設備点検表による	設備点検表に記入
金型点検	金型点検表による	金型点検表に記入
ポリヨケ	-	-

《段取り・調整時の確認作業》

(出来映え)

☆品質確認を行う(チェックシート項目の評価)

(加工条件) 上型に乗せるライナーは58.4mm

加工条件	管 理 値	確 認 方 法	デーティ形式
ダイハイト	523.9~524.5	カウンター	チェックシート
送りP	145.0	カウンター	↑
SPM	40	カウンター	↑
リリース	165~180	カウンター	-
フィード	90~250	カウンター	-

《段取り・調整品の識別・処置》

☆段取り・調整品は段取り品箱に入れて全て黄色スプレーを塗布する。

☆段取り・調整品は確認後全て廃棄し廃棄数を段取り手順書に記録する。

《量産作業》

☆始業時 : 品質確認を行う(寸法チェックシートによる) → 量産初物で行う

☆終業時 : 品質確認を行う(寸法チェックシートによる) → 量産終物で行う

※寸法値は数値記入の事

《重要管理ポイント》

☆板厚の違いによってダイハイトの調整を行うこと(曲げ幅を常に同じ幅にする為)

☆材料トップ・エンドは廃棄の事(材料キズ防止・欠肉の防止)

☆使用的加工油はG-3149L(溶接工程にて炭化物の成分なし)を使うこと

☆自動運転から手動運転に切り替わったワークは廃棄すること

☆再起動時に確認する数量は13SHOT

☆コイルの投入位置を守ること投入位置による出来栄えは左図の写真による
(誤って混入しても出来栄えが完全に違う為、溶接工程は使用できない)

《トラブル履歴》

発生日	流出先	事象	対策

《作業訓練記録》

標準書にて訓練を受けた「自筆のサイン」	年月日	・	・	・	・	・	・
	作業者						
訓練を習得した事を確認した「自筆のサイン」	年月日	・	・	・	・	・	・
	教育者						