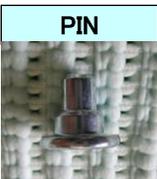


製 品	構 成 部 品	加 工 概 要
車種		
部番		
名称	 	 <div data-bbox="1760 261 2105 367"> <p>【1工程】 ARM+ボールジョイント</p> </div>
略図	 	 <div data-bbox="1760 427 2105 654"> <p>【2~4&6工程】 1ST ブッシュ成形 2ST ピン圧入&ブッシュリスト</p> </div>
	 	 <div data-bbox="1760 683 2105 759"> <p>【5工程】</p> </div>
組立ライン紹介	 	 <div data-bbox="1760 798 2105 874"> <p>【7工程】</p> </div>
組立ライン全景		<div data-bbox="1760 951 2105 1062"> <p>【8工程】 建付寸法&トルク検査&</p> </div>
 <p>2&3名作業</p>		
工程別設備概要	品質ポイント	<div data-bbox="501 1120 712 1158"> <p>ピンカシメ工程</p> </div> <div data-bbox="501 1184 712 1350"> <p>1ステージ ブッシュ成形 2ステージ ピン圧入&</p> </div> <div data-bbox="833 1168 1993 1318"> <p>①建付け精度の向上を目的に、BASE・LINK×2・ARMの穴ピッチ規格±0.2⇒狙い値±0.05を確保 ②プレス金型の定期点検を実施 ⇒ 2万個加工後整備 ③完成品全数確認による品質保証 ⇒ スキマゲージ使用</p> </div>