

خط مونتاژ موتور نپسان

مقدمه:

شرکت نامکو مونتاژ کننده انواع موتور مورد نیاز شرکت مگاموتور می باشد که اقدام به استقرار استاندارد ISO/TS 16949 جهت محصولات خود نموده است لذا مدیریت محترم عامل شرکت نامکو استقرار و پیاده سازی این استاندارد را از برنامه های استراتژیکی شرکت معرفی نموده اند.

استقرار این استاندارد بعهدہ نماینده مدیریت می باشد.

2- معرفی استاندارد ISO/TS 16949:

این استاندارد، استاندارد سیستم مدیریت کیفیت و خاص صنایع خودروسازی است. الزامات این استاندارد مکمل الزامات و یا خواسته های مشخص شده برای محصول است هدف از این استاندارد تکوین یک سیستم مدیریت کیفیت به منظور ایجاد بهبود مداوم تاکید بر جلوگیری از شکست، کاهش انحرافات و تلفات در زنجیره تامین است. این استاندارد دیدگاه فرآیند گرایی دارد، بدین معنا که برای کارکرد اثر بخش یک سازمان فعالیت های مختلفی انجام می پذیرد که با یکدیگر در ارتباط و تعامل هستند فعالیتی که با استفاده از منابع و با مدیریت آن ورودی ها را به خروجی ها تبدیل می کند به عنوان فرآیند در نظر گرفته می شود. بکارگیری سیستمی از فرآیندها در درون یک سازمان همراه با مشخص کردن و تعامل این فرآیندها و مدیریت نمودن آنها رویکرد فرآیندگرا نامیده می شود.

استاندارد 2002: ISO/TS 16949 شامل هشت بند اصلی می باشد که عبارتند از:

- 1- هدف و دامنه کاربرد.
- 2- مراجع قانونی.
- 3- اصطلاحات و تعاریف.
- 4- سیستم مدیریت و کیفیت.
- 5- مسئولیت مدیریت.
- 6- مدیریت منابع.
- 7- پدیدآوری محصول.
- 8- اندازه‌گیری و تحلیل و بهبود.
- 3- خلاصه‌ای از گزارش:

گزارش فوق برای خط مونتاژ موتور نیسان نوشته شده است که متشکل از چندین ایستگاه اصلی و فرعی می‌باشد.

بدین صورت که در هر کدام از ایستگاه‌ها قطعه‌ای از موتور مونتاژ شده و در پیام خط تولید موتور تکمیل و به اتاق تست برده می‌شود.

یادآوری می‌شود که موتور نیسان برای مدل‌های متفاوتی مونتاژ می‌شود مانند 140.

. ARIC . 160

ایستگاه: شستشو و بادگیری

دستورالعمل

1) باز کردن شمع پلاستیکی پالت بلوک سیلندر

توجه:

1- کنترل بلوک از نظر زنگ زدگی

2) برداشتن بلوک سیلندر توسط بالا بر و فیکسچر مخصوص و استقرار بر روی رولر خط

تولید

توجه:

1- کنترل سطوح دیگر بلوک از نظر زنگ زدگی .

2- کنترل بلوک از نظر شکستگی و کامل بودن مجموعه و عدم شکستگی قلاویز در

رزوه‌های سطح محل نصب سینی جلو.

3- کنترل پیستون از نظر داشتن گرید پیستون و گرید میل لنگ.

4- کنترل فیکسچر بلند کردن بلوک.

3) جازدن جت روغن زنجیر موتور و کورکن روغن (با ابزار مخصوص) جلوی سیلندر (در

صورتیکه بلوک به صورت مجموعه نباشد)

توجه:

- 1- اطمینان از سوراخ بودن جت روغن زنجیر موتور.
- 2- جت روغن زنجیر موتور و کورکن جلوی سیلندر پس از مونتاژ باید هم سطح بلوک یا یک میلی متر داخل تر از سطح بلوک سیلندر باشد (0-1mm)
- 3- کنترل ابزار جازدن کورکن روغن
- 4- جازدن دو عدد پین موقعیت سینی جلوی سیلندر در جلوی سیلندر (با ابزار مخصوص)

توجه:

- 1- اطمینان از صحت جازدن پین موقعیت بطوریکه پین به اندازه 4-7 mm از سطح بلوک بیرون قرار گیرد.
 - 2- کنترل ابزار جازدن پین موقعیت جلوی سیلندر
- تذکر:

- جهت آماده سازی مجموعه پیستون مطابق با گرید سیلندر گرید پیستون های بلوک در برگه ثبت گرید پیستون نوشته و به ایستگاه فرعی پیستون داده می شود.
- 5) برگرداندن بلوک سیلندر بطوریکه سطح کارتل به سمت بالا قرار گیرد. (سمت عقب بلوک به سمت دستگاه شستشو باشد).
 - 6) قرار دادن فاصله اندازه بلوک در قست کپه 1 (کپه جلوی بلوک)
 - 7) انتقال دادن بلوک سیلندر به داخل دستگاه شستشو.

توجه:

1- قبل از اینکه بلوک سیلندر و قطعات دیگر به دستگاه شستشو منتقل گردد لازم است که دمای مایع شستشو $70\text{c} \pm 10\text{c}$ باشد.

تذکر: جهت تمیز شدن قطعات شستشو مطابق با جدول زیر محلول و مایع شستشو باید تهیه شود.

مقدار مصرف	مواد مصرفی
45 kg 1200 دستگاه	LUNOXMA2%3 SOLUTION
	با مواد مصرفی مطابق با لیست اعلام شده واحد مهندسی

8) بعد از شستشوی بلوک باید آن را باد گرفت

توجه:

1- قطعات باید کاملا خشک و تمیز شود.

9) جازدن مجموعه ساچمه ای روغن با (ابزار مخصوص) در محفظه فیلتر روی بلوک سیلندر (در صورتیکه بلوک سیلندر به صورت مجموعه نباشد).

توجه:

1- اطمینان از صحت مونتاژ مجموعه ساچمه روغن

2- کنترل ابزار مخصوص جازدن مجموعه ساچمه روغن

10) مونتاژ پیچ دو سر رزوه فیلتر (ابزار مخصوص) با گشتاور 2/5kgm - 2/1) در صورتیکه

بلوک سیلندر به صورت مجموعه نباشد).



ProjectCenter

www.ProjectCenter.ir

📷 | @projehcenter

📍 | @projehcenter_ir