

## TTP 計画と生産管理

### 添付資料 D ブロック組立図の例

#### A. 目的

生産計画や生産予定といった詳細な計画を開始する前に、キープランを使用したブロック別の組立手法の明確な手引（組立図）を作成しておく必要がある。そうしておくことで、ブロック毎の構造の把握や、最適なブロック組立手法の追及を、簡単に行うことが可能になる。

#### B. 形式

この手引では、ブロック毎の組立手順を、組立段階別に立体図で示すことが重要である。また、各組立段階を詳述する必要もある。大きなブロックの場合、ブロックの概略重量を計算し、確認しておいた方が良い。

#### C. この手引を作成する為には、以下の技能が必要となる。

- ①キープランからブロックの組立を想像できること
- ②ブロックの組立を、紙面上で立体的に表現できること
- ③組立設備の実際の状態に詳しいこと
- ④実際の生産手法に詳しいこと

#### D. 組立手法を決定するに当たり、以下の事を重視する。

- ①作業者にとって、a.作業姿勢、b.作業場の状態、c.明るさや通気性、移動の容易さ、が最良な状態になるようにする
- ②ブロック精度の維持に最適な手法とする
- ③複雑なブロックは、可能な限り単純な部品へと分割する

## H751

組立図（研究用） ゾーン1 モデル（IHI）

内容：

- ・ 小組前組立（Sub-Assemble）、小組（Assemble）、搭載前合体（Pre Elect） P.2
- ・ 船台盤木配置（Ship Wright?） P.11※
- ・ 組立段階別の基準線、チェック線、計測部分 P.17※

※：資料は本来 24 ページまでであるにも関わらず、10 ページまでしか入っていなかったため、無し

注意：

- （1）この小冊子は、精度管理委員会（Accuracy Control Committee）での議論と承認を経た報告書から作成されている。
- （2）この小冊子は、検査計画（開先加工、外板取付位置、そして???（addsunlark??））から各作業への詳細化（詳細図やマニュアル）と、その他の各計画のベースラインとして一般化されることを望む
- （3）エンジニアリング作業や計画作業において不都合な点が見つかった場合には、この小冊子を修正し、その旨を関係者に連絡する事

H751 小組前組立、小組、搭載前合体のやり方（研究用） ゾーン1 モデル （IHI）

注意：

- ”▲” マークは、「精度維持の為に重要な寸法」を示す
- (W) マークは、作業者によって計測が行われる寸法を示す
- (AC) マークは、精度管理グループによって計測が行われる寸法を示す

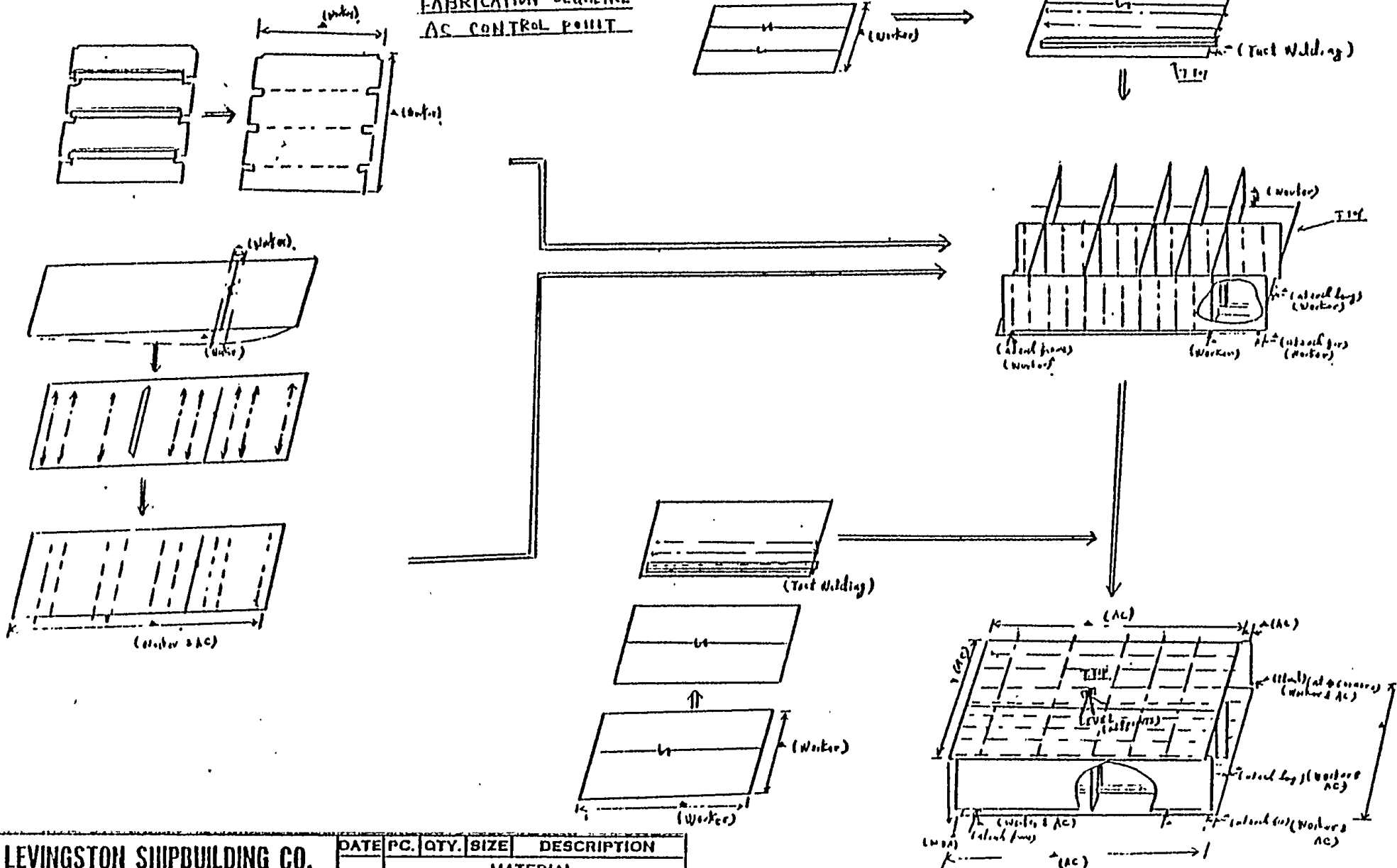
< SUB-ASSEMBLY >

BOTTOM . SIDE UNIT (ZONE-1)

< PLATE-TURNING >

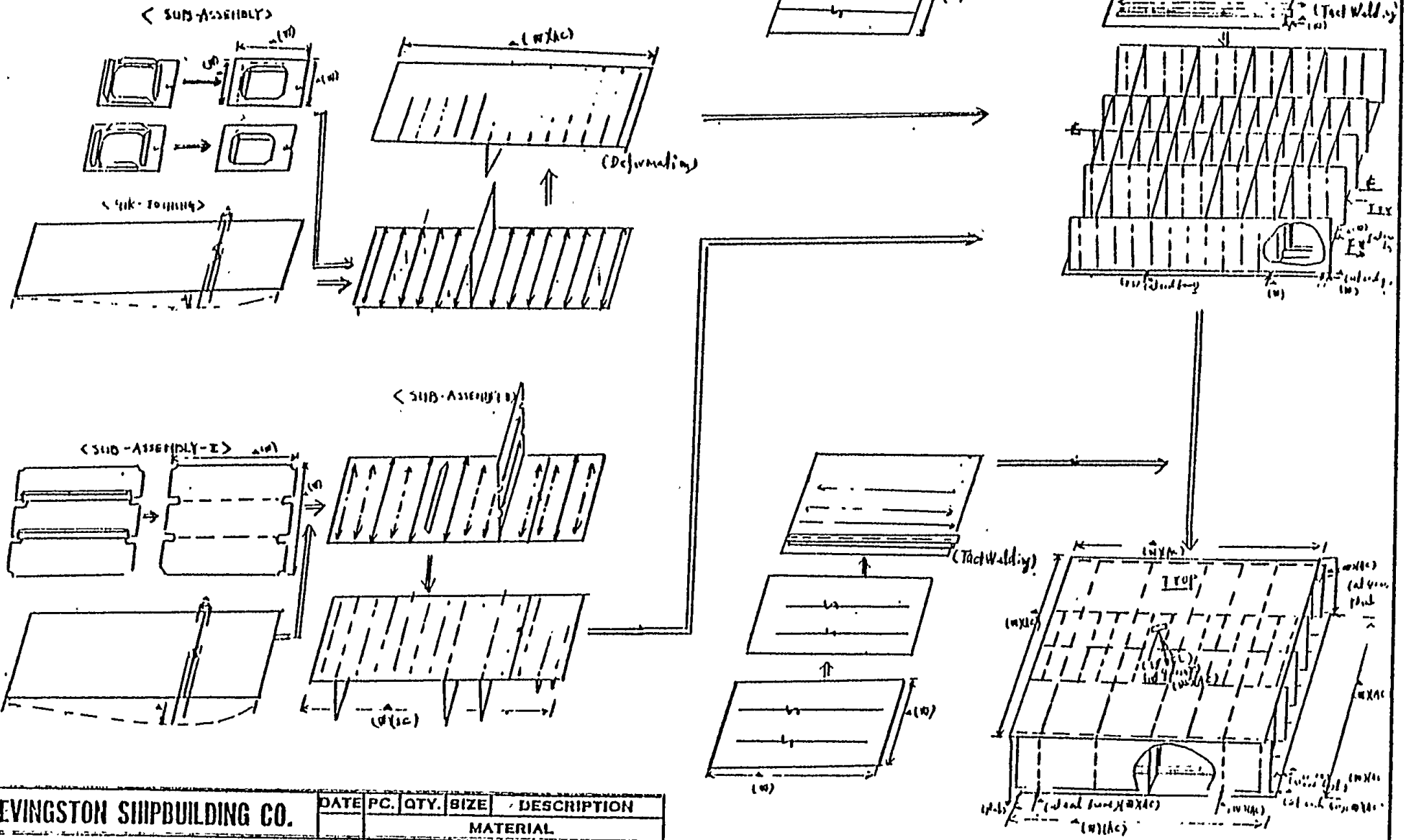
< ASSEMBLY >

FABRICATION SEQUENCE  
AS CONTROL POINT



LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.	DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
					MATERIAL
	TITLE			STD. DWG. GS-	ALT.

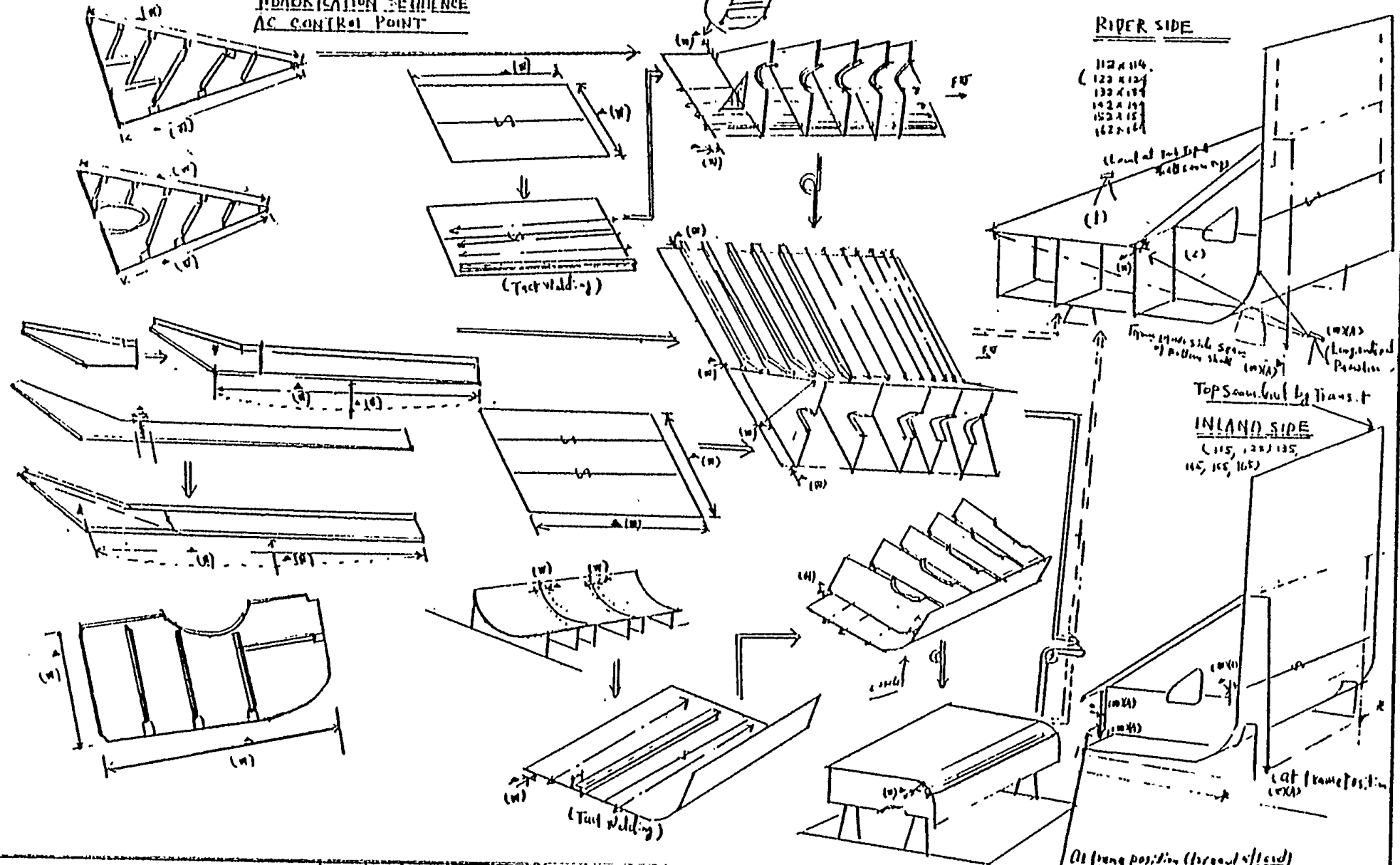
**BOTTOM CENTER UNIT (ZONE-  
FABRICATION SEQUENCE  
A.C. CONTROL POINT (-))**



LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.	DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
	MATERIAL				
TITLE	STG. DWG.		GS-	ALT.	

**BILGE SHELL UNIT (PARALLEL ARTZONH 1)**

**FABRICATION SEQUENCE  
AC CONTROL POINT**



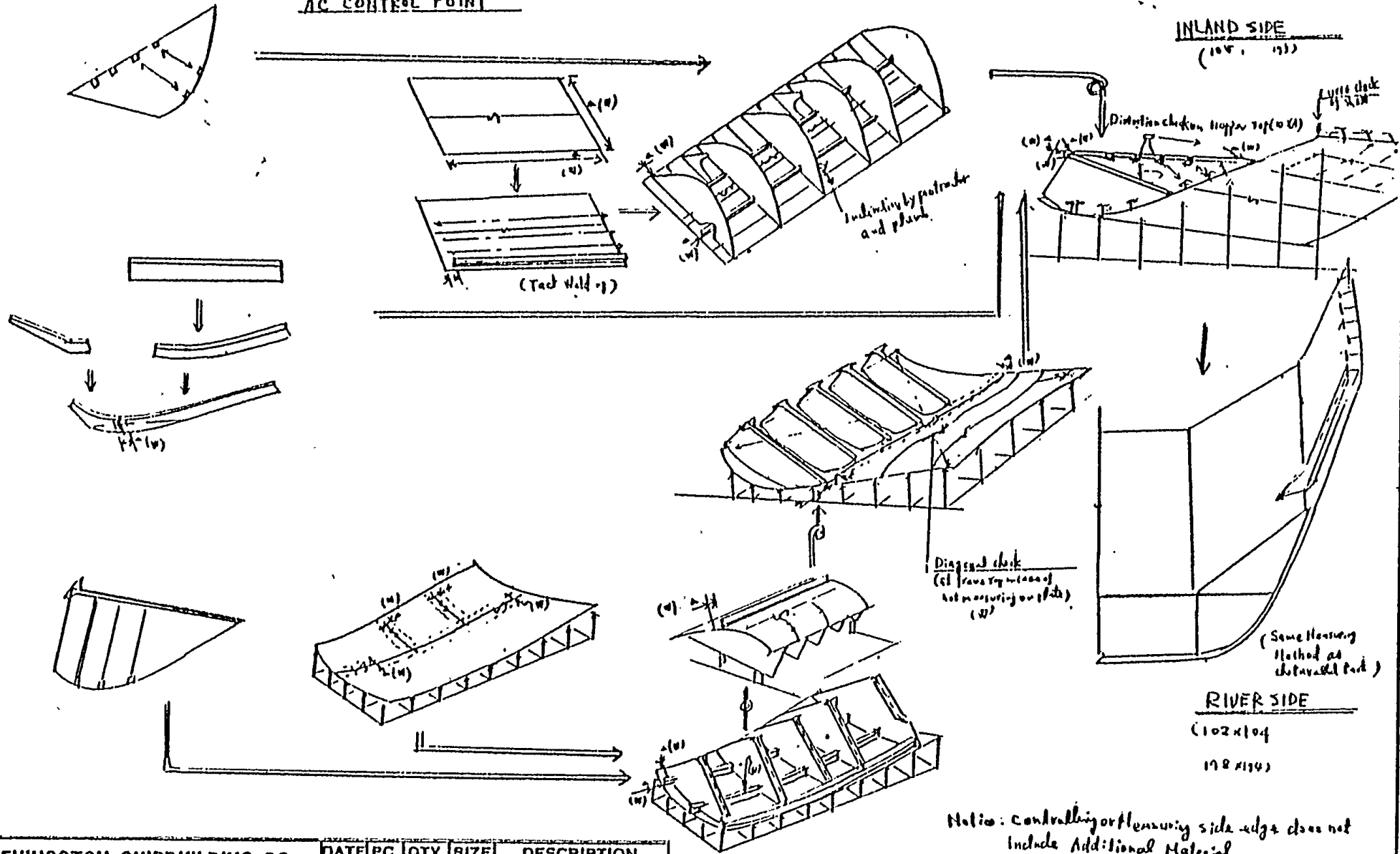
34048  
BRUNING

LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.	DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
	MATERIAL				
TITLE	BILGE SHELL UNIT (PARALLEL ARTZONH 1)				ALT.
STN. DWG. GS-					

Notice: Controlling or measuring side edge does not include additional material

BILGE SHELL UNIT (CONTINUED PART X ZONE 1)

FABRICATION SEQUENCE  
AC CONTROL POINT



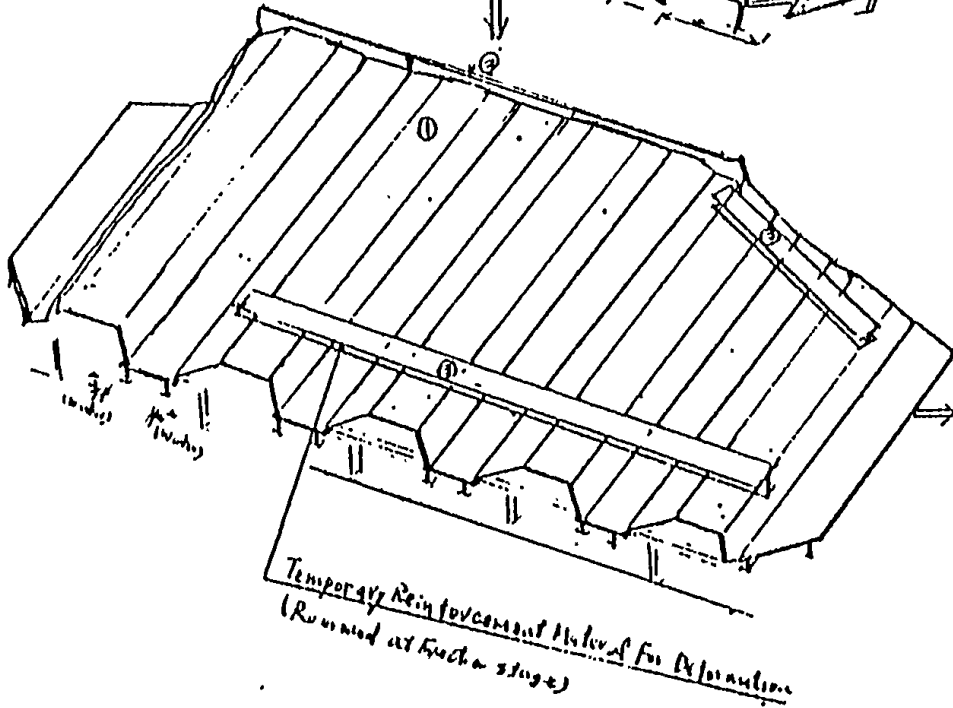
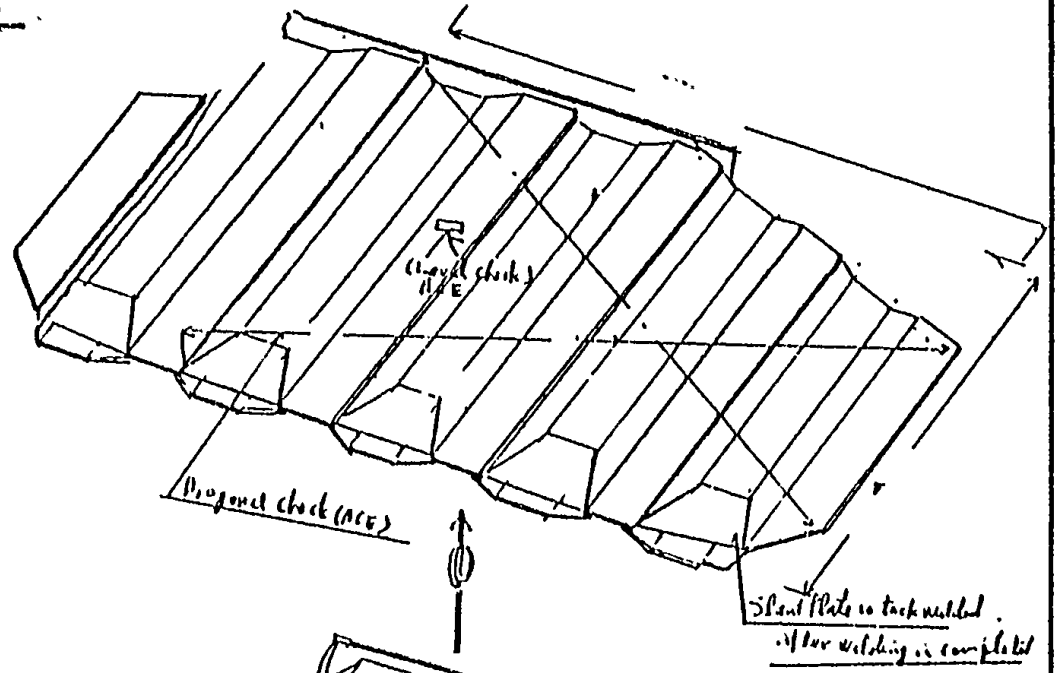
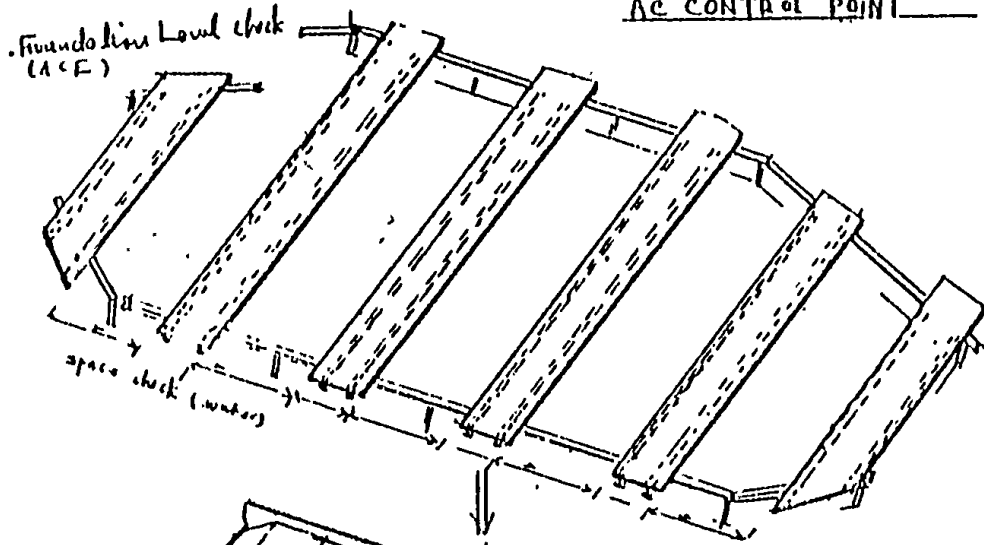
INLAND SIDE  
(104 x 114)

RIVER SIDE  
(102 x 104)  
(118 x 114)

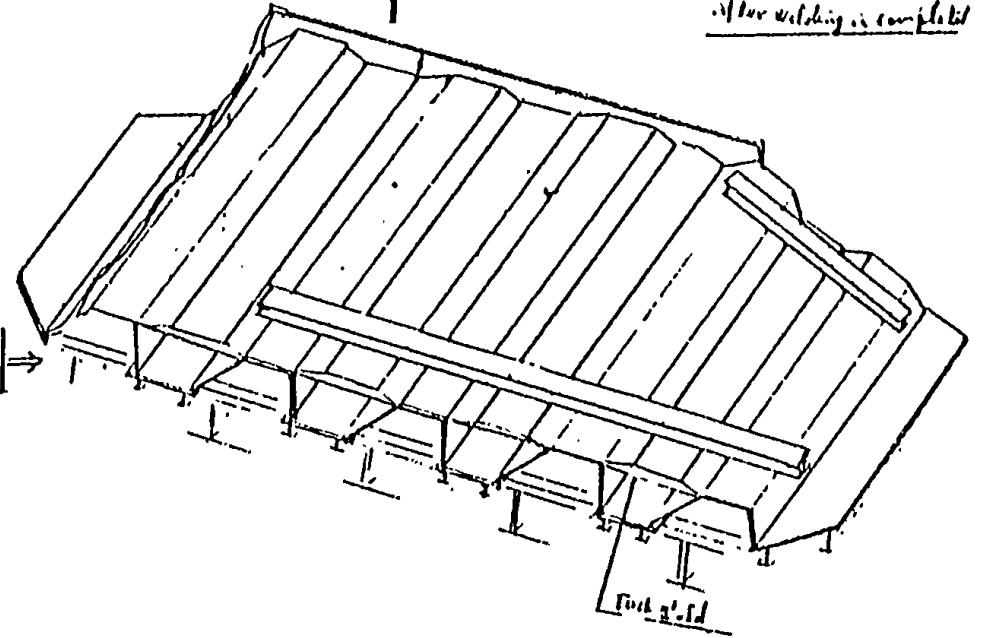
Notice: Controlling or measuring side edge does not include Additional Material.

LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.	DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
	MATERIAL				
TITLE	DWD. DWG. GS-				ALT.

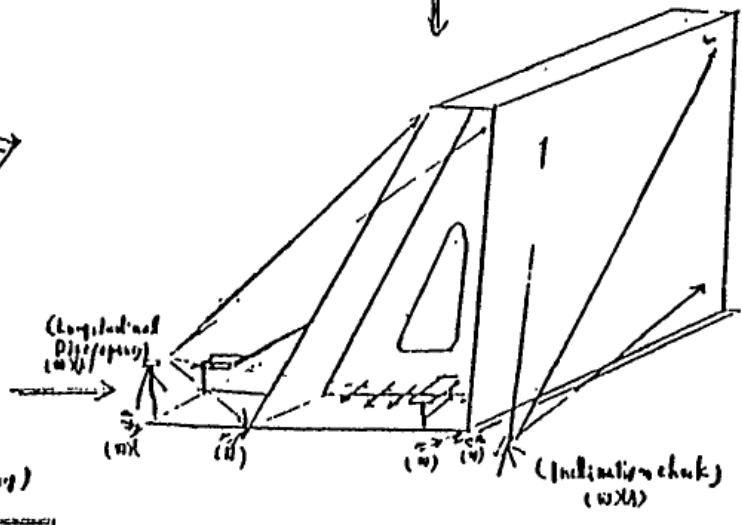
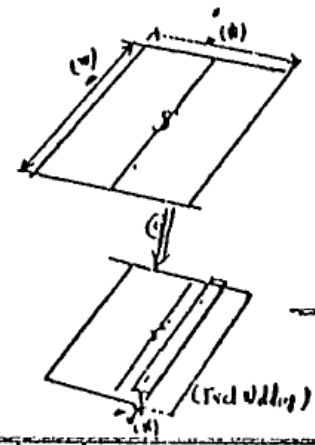
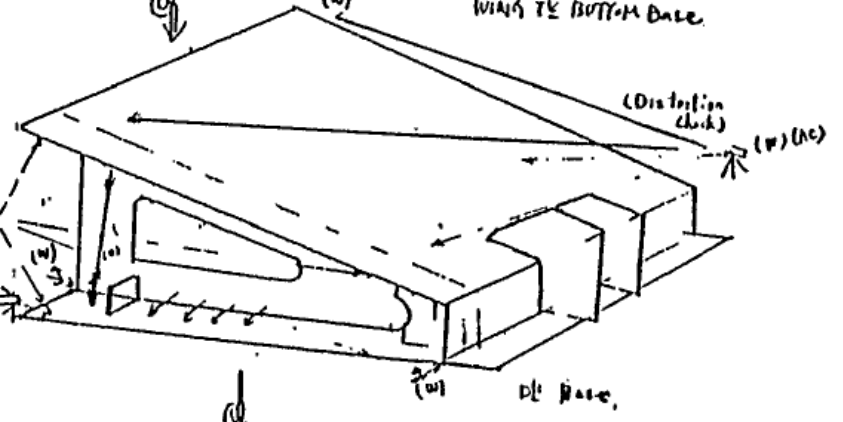
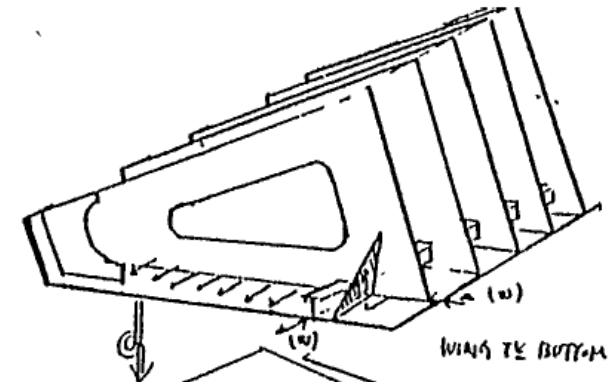
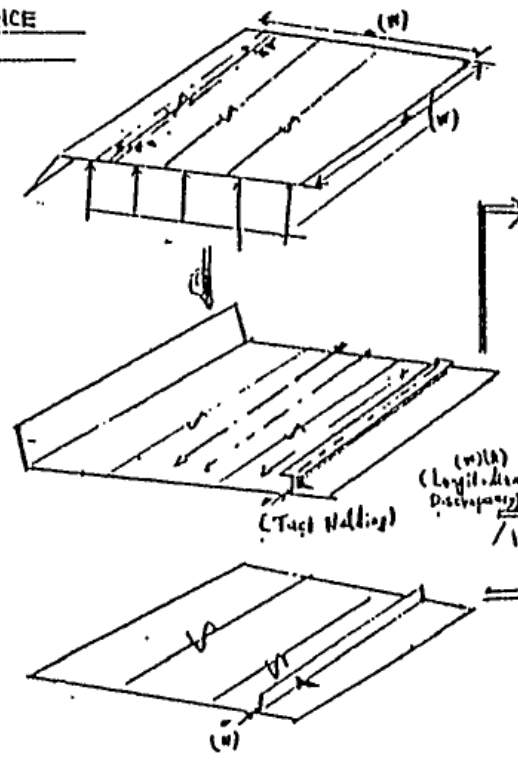
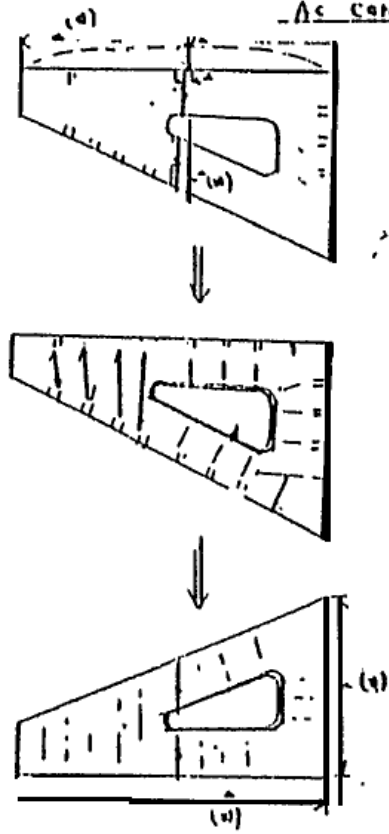
CORRUGATED EP. TILE DUB (ZONE 1)  
FABRICATION SEQUENCE  
AC CONTROL POINT



WELDING



UPPER WING TIE UNIT (W/A) (W/X) (W/Z)  
FABRICATION SEQUENCE  
AS CONTROL POINT

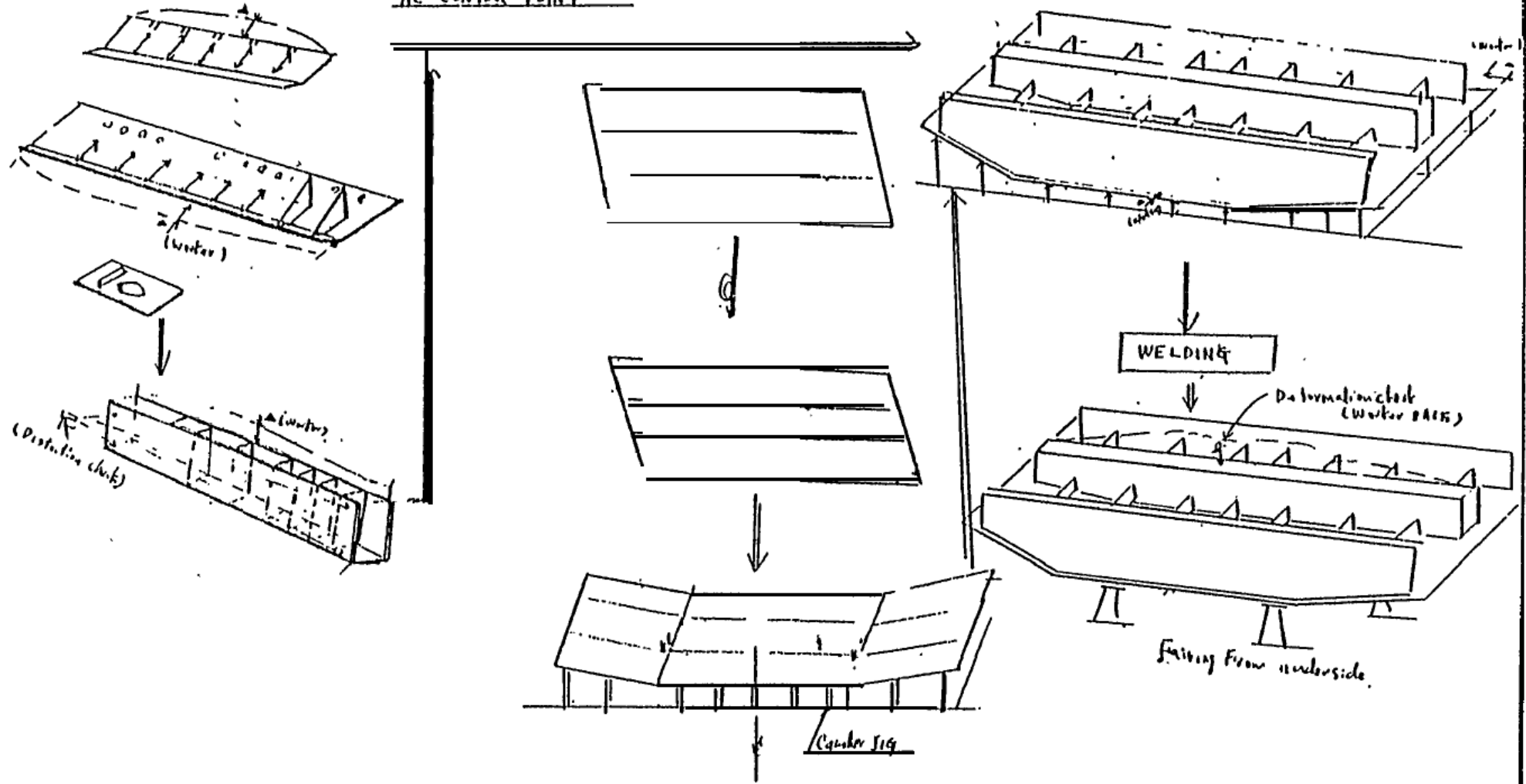


LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.	DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
	MATERIAL				
TITLE	UPPER WING TIE UNIT (W/A) (W/X) (W/Z)				ALT

Notice: Controlling or Measuring Side does not include all...



UPPER CENTER UNIT ONE 1)  
SEQUENCE OF FABRICATION  
As CONTROL POINT



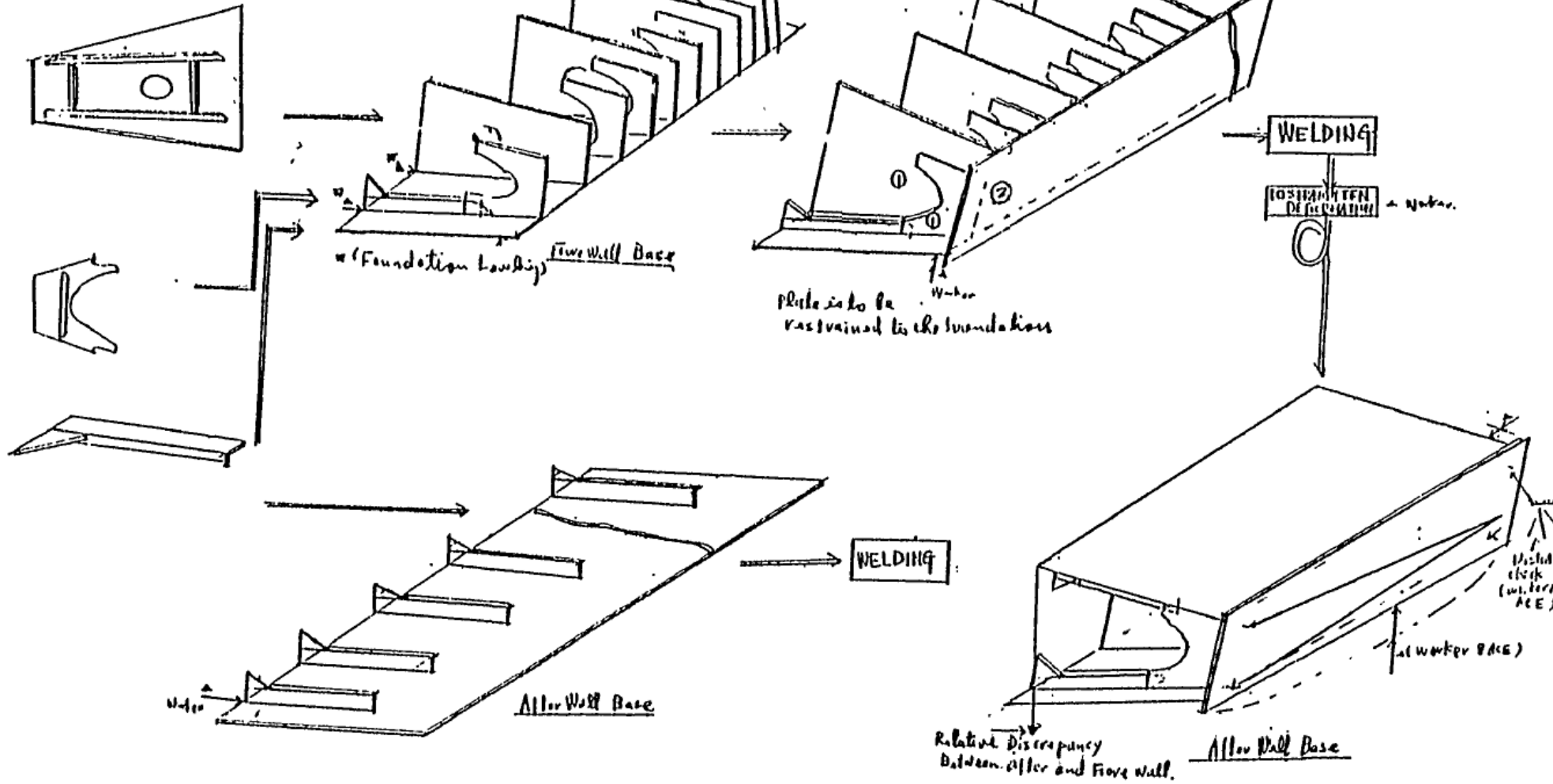
DRAWING SCALE

**LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.**

DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION
				MATERIAL

TITLE: \_\_\_\_\_ DATE: \_\_\_\_\_ NO. \_\_\_\_\_ OF \_\_\_\_\_ SHEETS \_\_\_\_\_

STOOL UNIT (ZONE 1)  
FABRICATION SEQUENCE  
AC CONTROL POINT



DRAWING

LEVINGSTON SHIPBUILDING CO.

DATE	PC.	QTY.	SIZE	DESCRIPTION

MATERIAL

TITLE F 11 1000 000 GS- AIT 1