

표준작업설명서

(서울교통공사)

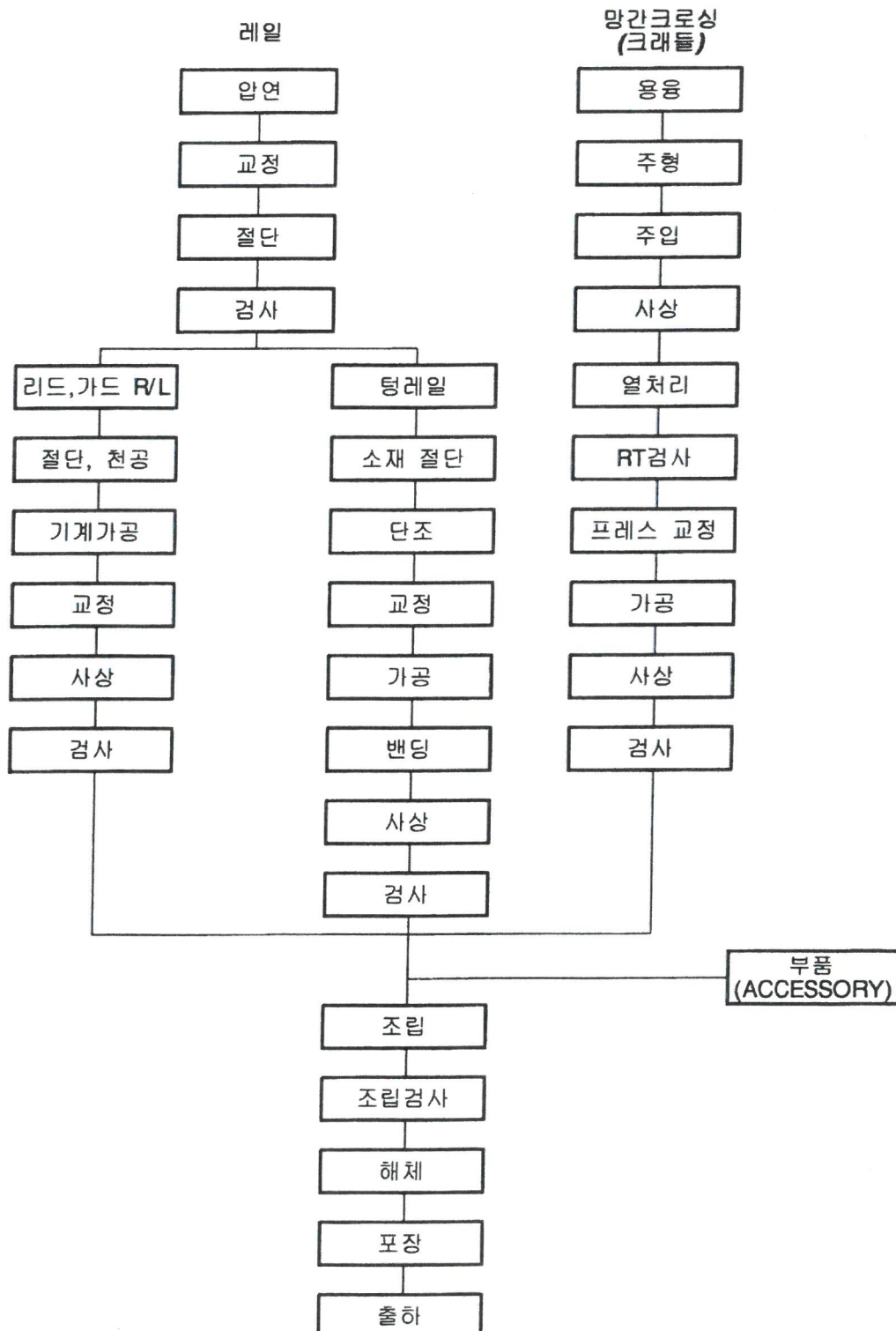
2021. 03. 12

SAMPYO	품질관리절차서	표준번호	R- 3067
		개정번호	1
	탄성분기기 조립	페이지	2 / 4

1. 적용범위

이 절차서는 당사에서 제작하는 50kg, 60kg, 60kgK 탄성분기기(ST, WT, PCT 일체형) 조립 작업에 대하여 적용한다.

2. 작업공정



SAMPYO	품질관리절차서	표준번호	R-3067
		개정번호	1
	탄성분기기 조립	페이지	3 / 4

3. 작업지시

생산 담당은 조립할 분기기의 규격, 및 조립방향(설치위치)을 정확하게 작업자에게 지시한다.

3.1 텅레일 및 기본레일 가공

생산담당은 분기기 조립에 필요한 요소를 각 기계에 부여하여 가공하도록 한다

3.2 침목 및 베이스 플레이트 배열

조립할 분기기 방향을 확인하고 목침목, 수지침목 및 PC침목을 조립대 위에 배열한다.

3.2.1 각종 베이스 플레이트류 배열

목침목, 수지침목 및 PC침목 위에 각종 베이스 플레이트를 배열하고 정확한 위치에 올려 놓는다.

3.2.2 각종 베이스 플레이트류 직진도 및 간격조절

- 1) 목침목, 수지침목 및 PC침목 위에 놓여진 각종 베이스 플레이트의 한점을 기준으로 하여 직선측을 맞춘다.
- 2) 직선측 앞,뒤에 낚싯줄을 고정하고 직진도를 맞춘다.

3.3 포인트 가조립

3.3.1. 기본레일 조립


- 1) 기본레일을 베이스 플레이트에 안착시켜 페인트 마카로 상판자리를 표시한다.
- 2) 크레인을 사용하여 기본레일에 표시된 침목위치가 베이스 플레이트의 중심에 위치하게 설치한다.
 - 직각자를 사용하여 기본레일의 침단이 직각이 맞는지 확인한다
- 3) 종거를 맞춘다
- 4) 직선측 기본레일에 String을 사용하여 직진도를 맞춘다.

3.3.2 텅레일 설치

- 1) 기본레일에 텅레일 침단 위치를 표시한다.
- 2) 표시된 위치에 맞추어 텅레일을 설치한다.
- 3) 텅레일과 기본레일의 접촉상태 및 궤간을 확인한다.
- 4) 텅레일 침단의 직각을 확인한다

3.3.3. 스톱퍼 부착

- 1) 작업자는 텅레일과 기본레일의 접촉상태를 확인하고 텅레일과 기본레일의 복부간격을 확인하여서 스톱퍼를 체결한다.
- 2) 텅레일복부와 기본레일 스톱퍼 틈새를 확인한다

	품질관리절차서	표준번호	R- 3067
		개정번호	1
	탄성분기기 조립	페이지	4 / 4

3.4 포인트 PART 조립

3.4.1 포인트PART 설치

- 1) 가조립 되어 있는 포인트 PART 기본레일 직선측을 낚싯줄을 사용하여 직진도를 맞춘다.
- 2) 종거를 확인하여 기본레일 곡선측을 맞춘다.

3.4.2 연결간, 조절간 조립

- 1) 연결간 및 조절간을 텅레일에 위치에 맞추어 조립한다.

3.5 리드, 메인 PART 조립

3.5.1 메인레일 설치

- 1) 직선 메인레일을 설치하고, 낚싯줄을 사용하여 직진도를 맞춘다.
- 2) 종거를 확인하여 곡선 메인레일을 설치한다.
- 곡선 메인레일(접착식 절연레일)은 앞,뒤 방향을 확인하여 설치한다.

3.5.2 리드 레일 설치

- 1) 직선 리드레일은 직진도와 궤간을 확인하여 설치한다.
- 2) 곡선 리드레일(접착식 절연레일)은 앞,뒤 방향 및 궤간을 확인하여 설치한다.

3.6 크로싱 PART 가조립

3.6.1. CROSSING 안착

대종거가 맞추어진 상태에서 망간 크로싱(크래들)을 설치한다.

3.6.2 가드레일 부착

- 1) 곡선, 직선 메인레일에 가드레일을 부착시킨다.
- 2) 가드레일과 메인레일의 간격을 확인한다.

3.7 조립 검사

조립이 완료된 분기기 일반을 검사요원으로 하여금 조립치수검사를 실시한다.

3.8 해체, 포장

조립검사를 합격한 제품에 대하여 포인트, 리드메인, 크로싱 Part로 해체 후, Part별로 침목일체형으로 포장한다. 해체 후, 조립되지 않은 부품은 마대에 넣어서 나무Box에 포장하도록 한다.