

承認欄 (作成者 → 承認者)	
大澤 英世 26.09.01	朝山 雄介 26.09.02

手配帳票

《石綿及び水銀含有物質の納入を禁止する/Prohibits the delivery of products that contain asbestos or mercury》
《2014年3月31日以降、DIAMONDマークの入った燃焼装置・機器を中国国内のユーザーへ出荷することを禁ずる。》

Date	Order No.-追付号		Customer		Equipment			
					宇宙PV CIGS太陽電池パナライン構築 光吸収層製膜装置 (V9)			
設計込み一括外注仕様書 (基板ホルダー移載装置)					DWG/DOC.No./関連資料	MATERIAL	UWT.Kg	TWT.kg
					FGA-1480-3003			
					FEA-1480-9311			
手配ID	Rev	手配数量	M	S	MS品名			
		1	式	03	11	搬送装置_機械		

SPECIFICATIONS (部品アイテムの仕様)					トランザクション情報 (行属性内容)				
仕様1	処理材寸法 : 729W×420L×593H (カセット材質 : 石英ガラス)				納入場所	堺事業所			
仕様2	処理材重量 : Max.120kg×3台				ボーション/連絡事項	メーカーは、資材部と協議のうえ決定。			
仕様3	ハースライン : FL+1040mm				希望納期				
仕様4	搬送方式 : メーカー提案による				提出書類	納入図、検査成績書			
仕様5	カセット接触部材質 : SUS304 (取り外し可能なこと)				手配仕様 1	詳細は打合せにて決定のこと			
仕様6	処理材搬送速度 : 約5m/min								
仕様7	走行範囲 : 950mm				手配仕様 2				
仕様8	使用頻度 : 8回/日 (6日/週)				手配仕様 3				
仕様9	塗装色 : マンセル2.5Y9/1 (薄いクリーム色)				手配仕様 4				
仕様10	電源 : AC200V、50Hz				手配仕様 5				
					手配仕様 6				
					手配仕様 7				
	区	仕入先コード	仕入先名		担当	納期			
	費目	デ	納入先		検	購買No.			
	BM・DWG・FAX済						依頼済		
			発注番号HAP						

ORDER CALLS FOR (1) UNIT

手配帳票・比較票 1/1

The Future with Thermal Technology



CHUGAI RO CO., LTD.

FGA-1480-3003_設計込み一括外注仕様書（ホルダー移載装置）.doc

類 別		IK 社 殿向 光吸収層製膜装置 (V9)	2026 年 8 月 31 日		
			部 署	電池素材	
書 類 No.	FGA-1480-3003		承 認	審 査	作 成
見積 受注 No.	FQ85-1480	基板ホルダー移載装置 設計込み一括外注仕様書	朝山 2026/9/1 堺		大澤
配布先：					

i. 工 番 概 要

- | | |
|--------------|------------------------------|
| 1. 受 注 番 号 | : FQ85-1480 |
| 2. 納 入 先 | : IK社 殿 |
| 3. 設 備 名 称 | : 光吸収層製膜装置 (V9) |
| 4. 基 数 | : 1基 |
| 5. 納 入 場 所 | : 別途調達部門より指示 (中外炉工業 堺事業所を予定) |
| 6. 納入先住所 | : 別途調達部門より指示 (中外炉工業 堺事業所を予定) |
| 7. 納 入 条 件 | : 弊社・立会い検査後, 納入 |
| 8. 納 期 | : 別途調達部門より連絡 |
| 9. 当社設計担当部門 | : 熱処理事業本部 開発部 電池素材課 |
| 設計担当者 | : 大澤 英世 |
| TEL (ダイヤルイン) | : 072-247-2655 |
| FAX | : 072-247-2290 |

1. 装 置 概 要

本装置は、基板ホルダーをチャージカー軌道上から、チャージカーの進行方向に対して直交する方向へ搬送する装置である。

基板ホルダーはチャージカー軌道上に 3 台並設されており、各台を個別に搬送できる。

基板ホルダーをチャージカー側へ横搬送した後、基板を手動で基板ホルダーに積載する。

操作は、外部指令 (弊社操作盤) または現場操作パネルの押しボタンにより行うものとする。

2. 装 置 仕 様 (詳細は打合せによる、添付図面参照のこと。)

- | | |
|-------------------|---|
| (1) 移載装置基数 | : 1 式 (基板ホルダー 3 台) |
| (2) 処理材寸法 | : 729 W x 420 L x 593 H (カセット材質: 石英ガラス) |
| (3) 処理材重量 | : Max. 120 kg x 3 台 |
| (4) ハースライン (H.L.) | : FL+1040 mm |
| (5) 搬送方式 | : メーカー提案による |
| (6) 基板ホルダー接触部材質 | : SUS304 (取外し可のこと。) |
| (7) 処理材搬送速度 | : 約 5m / 分 |
| (8) 走行範囲 | : 950 mm |
| (9) 使用頻度 | : 8 回 / 日 (6 日 / 週) |
| (10) 塗装色 | : マンセル 2.5Y9/1 (薄いクリーム色) |
| (11) 電 源 | : AC200V・50Hz |

(12)制御、操作：

- ① 外部出力により制御可能なこと。
- ~~② 現場操作盤(手動操作パネル)を設けること。~~
- ③ 非常停止ボタン取り付けのこと。
- ④ 処理材検出センサー・減速センサー・停止センサー取り付けのこと。

(13)その他：

- ① ワークガイド(手動調整)を取り付けのこと。
(ワーク接触面は、SUS 製とする。)
- ② 駆動摺動部下部にゴミ受け用のパンを取り付けのこと。
- ③ チャージカーとの取り合いに要注意。
- ④ クリーンルーム(クラス 10000)に設置するためできる限り、発塵の少ないよう考慮のこと。
出荷時は、アルコール拭きしゴミ・油分の無いようにすること。
- ⑤ 定期的なメンテナンス交換必要な部品は容易に交換可能なこと。(2 人×0.5 日程度)

3. 範 囲

No.	項 目	範 囲		仕 様
		貴社	弊社	
1	移載装置本体	○		上記参照
2	運転方案	○	○	上記参照・別途打合せ
3	現場操作パネル 電気配管・配線	○		上記参照（コンベア⇔手動操作パネル）
4	納入図面作成	○		納入図を～3 部提出のこと。 CAD Data 提出 ※弊社設計に確認後製作のこと。
5	納入図書(3 部)	○		電気回路図 使用機器図面(モータ・減速機 等) 取扱説明書 (購入品の取扱説明書も添付のこと)
6	装置の検査	○		検査方法はメーカーに一任。 検査書～1 部提出すること。 ※弊社立会検査を実施します。
7	装置の納入	○		納入場所は別途連絡。 ※弊社・堺工場で動作確認します。
8	消耗品/予備品	○	○	別途打合せ

— 以 上 —

基盤ホルダー移載装置 仕様補足

- ・移載時 急発停不可「積載物のズレ防止」
 - ・カセット移載は1台毎に独立して動作すること（3台同期は不要）
 - ・チャージカーからカセット移載後に製品セット作業を行うものとし、作業に支障無きよう設備が固定（揺れを考慮）されている事
 - ・設備の外側寸法はチャージカーからカセット移載後（950ST）カセットセンターから奥行（移載装置端）600以内になるよう計画する事
 - ・装置高さFL + 3600までとして計画する事
 - ・検査時はダミークセット（ダミークセット）を使用して動作確認及び揺れ確認を行う事
- ※ダミークセットとカセットは三対中外炉より3個支給
- ・アンカー固定にて計画の事（アンカーは中外炉所掌。支給はしない。）
 - ・据付は中外炉所掌であるが、貴社SV必要と判断有れば、申し入れる事
 - ・現地試運転貴社所掌外

以上