

AGV 仕様確認シート

ユーザー様名	お取引商社様名
納入地	計画時期

◆ 計画概要

- ☐ 工場新設や新ライン構築に伴いAGVの新規導入を計画
- ☐ 現状はオペレータが手動で行っている搬送作業をAGV化する計画
- ☐ 既存ラインで使用中のAGVの更新(リプレイス)を計画 (既存AGVのメーカー :)

◆ イメージするボディ形状 (カタログを参照ください)

- ☐ コンベアタイプ : AGVにコンベア移載機を搭載し、ワーク移載や搬送を省力化もしくは無人化するAGV。
- ☐ 平ボディタイプ : 荷台にワークを積載して搬送するシンプルなAGV。重量物搬送に適したタイプ。
- ☐ 低床タイプ : カゴ車の下に潜り込みリフトアップして搬送するAGV。カゴ車側にリフター受け等が必要。
- ☐ 牽引タイプ : ワーク(カゴ車等)を牽引搬送するAGV。カゴ車との連結/切離し方法は検討要。
- ☐ その他 : []

◆ AGVに必要な機能

☒ 移載装置について

☐ 不要

- ☐ 荷台のみ(サイズ: mm × mm)
- ☐ 牽引用連結治具の取り付け
- ☐ 手動連結
- ☐ 専用治具の取り付け
- ☐ どのような専用治具ですか?
- []

☐ 必要

- ☐ コンベア型移載機 (連 段のコンベア)
- ☐ 電動コンベア ☐ フリーコンベア
- ☐ 移載高さ(FL+ mm)
- ☐ リフター
- ☐ テーブルリフター(ストローク量: H= mm)
- ☐ ピンリフター
- ☐ バーリフター
- 低床型AGV
- ☐ プッシュプル
- ☐ その他 []

☒ 走行機能について

- ☐ 前進のみ ☐ 前進と後進 ☐ スピンターン ☐ 横行 ☐ 斜行

※ 走行機能はAGVが走行するレイアウトや移載ステーションの位置によって異なります。

- ☒ 走行速度 ☐ 最高速 _____ m/分 ☐ 指定なし
- ☒ 停止精度 ☐ _____ mm以内 ☐ 指定なし
- ☒ 移載装置(コンベア等)の移載速度 ☐ _____ m/分 ☐ 指定なし
- ☐ その他 []

◆ 搬送物(ワーク)の荷姿

・ 搬送物寸法

W = _____ mm

D = _____ mm

H = _____ mm

※ コンベア移載を計画の場合、移載面をWの欄に記入。

※ 搬送物の種別が複数ある場合は別途提示願います。

・ 搬送物重量

最大重量 : 約 _____ kg

・ 荷姿図 有 or 無

・ 搬送物のポンチ絵

[]

◆ AGVの走行環境

- ・ 走行区域
 - ☐ 屋内のみ ☐ 屋外と屋内を走行 ☐ 屋外のみ
 - ☐ その他特殊環境 (☐ クリーンルーム ☐ 特殊温度帯)
- ・ 走行ルートの状態
 - ☐ 段差有り (高さ_____mm) ☐ 傾斜有り (勾配_____)
- ・ 走行路の仕上げ
 - ☐ コンクリート仕上げ ☐ コンクリート+塗り床 ☐ 鉄板 ☐ その他(_____)
- ・ 走行ルート上の設備機器等
 - ☐ 自動ドア ☐ シートシャッター ☐ エレベーター ☐ その他(_____)
- ・ 埋設物等
 - ☐ 既存AGVの誘導線 ☐ 配線、配管

◆ 運用方法

- ・ 搬送指示方法
 - ☐ 上位装置と連動させて全自動 ☐ オペレータが一定条件下で搬送指示
- ・ 運用方法
 - ☐ AGVの呼び出しや搬送指示など、全てを自動で行う
 - ☐ 搬送の準備が出来次第オペレータがAGVを呼出しを行い、その後の移載や搬送を自動で行う
 - ☐ 搬送準備が出来たらオペレータがAGVにワークを手動積載(連結)し、車上操作で搬送指示する
 - ☐ オペレータがペンダント等の操作でAGVを動かす。(バッテリー台車の使い方)
- ・ 動作フロー
 - ※ 計画の動作フローについてご記入ください。

◆ 主要なAGV仕様について

- ・ PLCメーカーの指定
 - ☐ 三菱 ☐ オムロン ☐ 横河電機 ☐ その他(_____)
 - ☐ 指定なし
- ・ 塗装色の指定
 - ☐ メーカー指定色(ホワイト:N9)で可 ☐ ユーザー様指定色有 (_____)
- ・ その他 ユーザー様設備基準による指定

- ・ 安全装置

AGVには所定の安全装置をご用意します。下記の安全装置以外にご要望があれば指示願います。

 - ☒ 障害物センサー(進行方向の車体前面に各1箇所を基本とします)
 - ☒ 接触式バンパースイッチ(進行方向の車体前面に各1箇所とします)
 - ☒ 表示灯(2色積層灯1箇所を基本とします)
 - ☒ メロディチャイム(MAX90dB程度のチャイム1箇所を基本とします)
 - ☐ その他 (_____)

◆ 充電方式、予備バッテリー及び交換台車

・ 充電方式

- ☐ 自動充電方式 : 充電ステーションにてAGVが自動的に充電。
※ 自動充電方式の場合、搬送時間内に一定の充電時間を設けられることが前提となります。
- ☐ 手動充電方式 : 充電された予備バッテリー準備し、一定時間ごとに手動交換。
- ☐ 車上充電方式 (充電可能時間 時間) : AGVに充電コネクタを接続(手動)。

・ 予備品

- ☐ 交換台車 (台) ※バッテリー交換式の場合は必ず提案させていただきます。

◆ 誘導方式

・ 磁気誘導方式

- ☐ 磁気棒埋設 ☐ 磁気テープ貼付

※ 磁気誘導以外の誘導方式をご希望の場合は別途お申し出ください。

◆ 搬送頻度

・ 工場の稼働時間

- ☐ 24時間 ☐ 15～20時間程度 ☐ 8～12時間程度 ☐ その他(時間)

・ 搬送頻度

搬送頻度(サイクル)について具体的に教えてください。

[記入例 : ○時間に○回搬送指示が出される。サイクルタイム○秒。など]

◆ 走行レイアウト

・ レイアウト図 有 or 無

・ ワーク移載を行うST(ステーション)の数 → 合計 ST

- ☐ 2点間往復
- ☐ 1箇所からN箇所のST、またはN箇所のSTから1箇所のSTへ。
- ☐ N箇所からN箇所のSTへ
- ☐ その他 ()

・ 1回の搬送でAGVが走行するおおよその距離 → 約 m

・ パレットや台車搬送の場合、空パレット(空台車)の返却搬送はありますか? → ☐ 有 ☐ 無

・ レイアウトのポンチ絵

[]