



## 今月は 組立チームのK・K を紹介します!!

### ■組立T ■組立作業改善 ①

#### カセ-フ巻取装置組立 作動レバ-手直し改善！

改善前 作動レバ- R部と歯車が組立時（回転時）に当り、異音が発生！その場合は部品をバラシ組み直し作業や、作動レバ-のR部を削る手直しを行っていました。



改善後 作動レバ-の穴位置をR部に近づけるように金型改造を行い、歯車との距離を調整。組み直し作業や作動レバ-の手直しが削減手直し、組み直し削減=1,750分/年削減

### ■組立T ■組立作業改善 ②

#### GR中間ローラー ハイスピ-ン作業改善

改善前 加工時に製品セット後にスイッチONにて加工開始していた。

改善前



改善後



改善後 技術部の方が自動スイッチONの改善をしてくれました。

効果 製品セット後クランプONで加工開始動作レス（スイッチON削減）

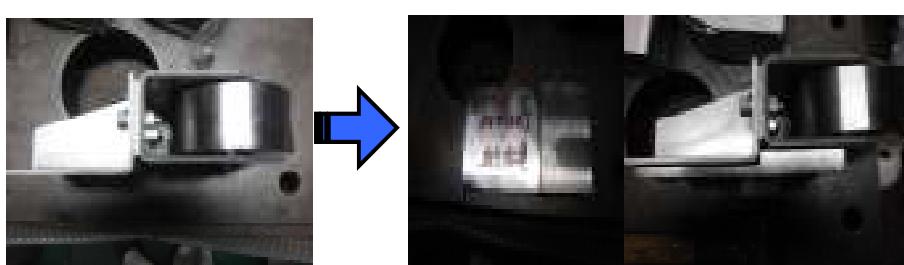
### ■組立T ■組立改善 治具位置決め③

#### エスケード タイヤBKT組立治具製作

改善前 BKTに1つ=3キロある部品を取り付ける作業で治具も無く位置決めしながら組立作業を行っていた。左手で部品を持ち上げたまま組み付けしていた。

改善前

改善後



改善後 段差位置決め治具を製作両手がフリーになり組立作業が楽になりました。今まででは男性作業だったが治具使用により力が要らなくなり今後は女性の方も作業出来る様になりました。

効果 安全作業 生産性向上