

今月は、静岡工場のK・Kを紹介します。

○作業効率&品質

■タレパン追い抜き加工継ぎ目削り治具製作改善 (タレパンオペレーター)

タレパンで抜く製品は、長方形の金型をすらしながら製品の外形を追抜き加工していきますが、追抜き型は頻繁に使う為、角が欠け易い金型です。

少し欠けただけでも継ぎ目が発生し、時には軍手が引っ掛かるくらい出る時もあり危険です。

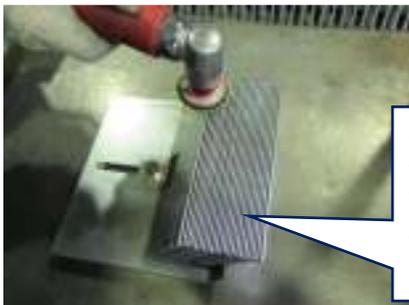


そのままでは出荷出来ませんのでベルトサンダーで一枚づつ削っていました。

そこで **継ぎ目削り加工治具**を製作 しました！



一見、治具の使い方が分かりませんが…



製品を斜めに寝かせベビーサンダーでまとめて削れるので作業効率アップです

ちなみに使用方法は
○継ぎ目が出ている面を一定方向に揃え、斜めの所に立て掛けてボルトを締め込み固定。
○まとめて削れる為、楽になりました。
(普通のサンダーでも削れます)

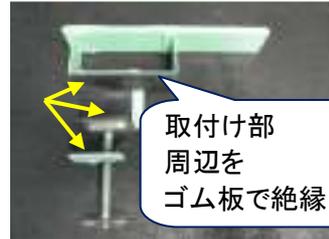
○生産性向上

■スポット作業の改善(中空兼 溶接作業者) 板厚0.2tステンレス薄帯板を3点(個所)スポットする作業があります。

板厚が薄い為垂れてしまいスポットがやり難かった…



そこで **取外し可能な帯板を支える治具**を製作！



取付け部周辺をゴム板で絶縁



○薄帯板を支える治具で作業効率がアップしました。

○作業効率

■タレパン金型研磨治具改善(タレパンオペレーター)



追抜き型を研磨する時研磨機のマグネット台を傾斜させて研磨しているが段取りが面倒だった…又、台を元の水平に戻すのも面倒だった。

そこで **金型研磨治具**を製作！



○金型をセットすれば傾斜が付く治具を製作しました。
○研磨の段取り時間が削減できました。

