



■単発T ■生産性向上①



急降下停止装置ベースプレート

押し曲げ後一旦パレットに仮置き、隣のプレス機に運搬し、第2押し曲げで完成します。



改善前

第2押し曲げ時にパレットから取り出すのがたいへん(´Д`)

運搬中は、機械が完全停止。

同期化



改善後



プレス間にベルトコンベアを設置しました。運搬のムダ、運搬中のチョコ停を排除しました。パレットへの仮置きが無くなり取り出す手間も不要。同期化大成功！あつという間に完成品・・・谷山真也

■単発T ■生産性向上②



ステンセンター丁番A フレーム/補助フレーム

プレス加工後に全周バリ取りを行っています。時間が掛かり、床に落ちた粉塵の掃除も大変です。



改善前



改善後

面打ち金型を作成しました。各300個バリ取りするのに3時間掛けていましたがプレスで加工すると40分でバリ取り完了できました。粉塵が発生しないので、床の掃除も不要！

年間出荷量は各2,000個ですので、年間約16時間の時間短縮になりました。バリ取りが楽になりました・・・江夏誠



■単発T ■金型清掃

金型を長持ちさせる為に清掃を行っています。いつも綺麗な状態を維持しています。

Before



Before



After!!



いつもピカピカ清潔に・・・単発T

■単発T ■品質改善

PSN16座板振れ止め金具

単発プレス全4工程にて完成させています。



3工程目の2曲げで当てミス発生！

奥当りのみで、後ろ当りがありませんでした。



改善後

後ろ当りを取り付けました

当てミスが無くなり、再発する事がなくなりました・・・神原孝亮

