



KYOEI
K・Kひろば
 2017年9月

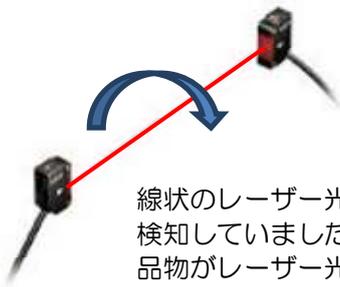
今月は **技術(金型・開発)チーム** の **K・K** を紹介します!!

《 **順送金型のセンサー交換による生産性向上** 》

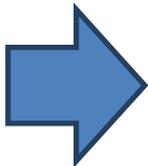
順送金型には加工品やスクラップが確実に排出されているかなどを確認するためにセンサーを用いることがよくあります。センサーの方式を変更することで生産性を向上させた例をご紹介します。

従来のセンサー

新採用のセンサー



線状のレーザー光 1 本で検知していました。品物がレーザー光を飛び越えたり、くぐったりと検知不良が頻出 !!



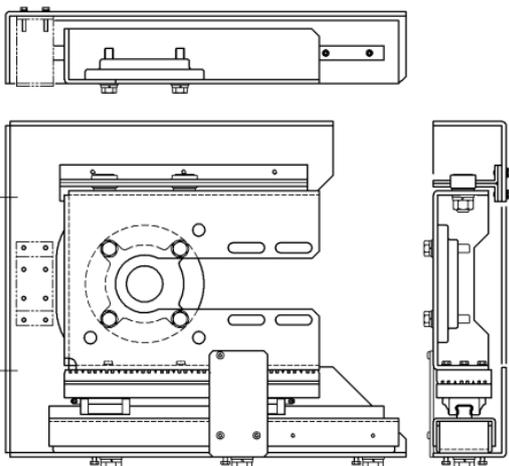
帯状のレーザー光で検知。検知範囲が広がったことで、検知不良は激減。チョコ停も少なくなりました。



まだ振動などが原因と思われる検知不良など改良すべき点は残っていますが、生産性向上を目指し、トライ&エラーを繰り返しながらも水平展開を進めていく考えです。

《 **試作からの量産仕様の提案** 》

様々な試作品の製作をご依頼いただいておりますが、試作を通じて仕様や量産方法の提案を行っています。下図は「移動軸受」という、このたび量産化する新規部品です。約 2 年に渡り、5 回の試作を実施しました。試作のたびに、試験結果を聞かせていただき、改良・変更の提案（図案でのやりとり）を繰り返し、完成度を高めた部品です。最後の耐久試験の合格後も、出荷前検査（動作検査）の提案や実施確認など、量産に伴う不安を徹底的に取り除けるよう取り組んだ一例です。



「移動軸受」
 重量：約 30kg
 内部にスライドレールが組み込まれている機構部品

「検査成績表」
 量産時に不具合品の流出を防げるよう検査項目を策定し、実施を確認。