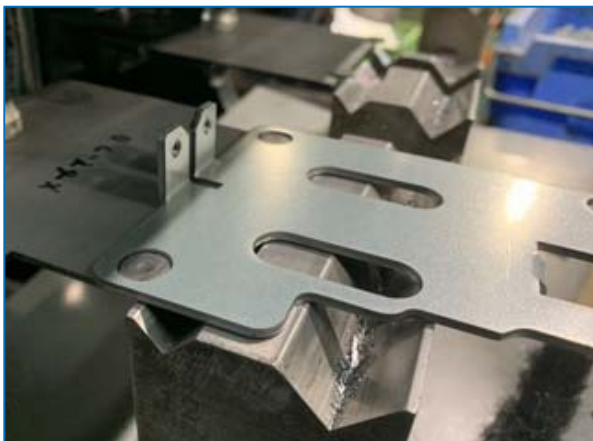


■単発T ■ムダ削除（不適合品）

メカセーフ作動部 バンダー曲げ

曲げ後に穴の芯が通っていないと組立できない製品なので、組立Tに迷惑を掛けてしまっていました。バックゲージに取り付けるアタリを製作し、穴の芯が通るように改善しました。



類似品も同様の手順で曲げるようにし、改善後は組立できないという声は聞かなくなりました。今までは慎重にバックゲージに当てて曲げていた為加工時間が掛かっていたので、生産性向上にも繋がりました。

■単発T ■生産性向上



点検口 組立

2種類の治具を使用して組立していましたが、針金の方の治具が持ちにくく形状も良くなく組立しにくかった。2種類を1つの治具に一体化し、針金先端の形状も変更し、作業性を良くしました。



持ちやすくなり、針金の先端も点検口本体の穴に通しやすくなりました。



■板金T ■改善提案

稲葉DR型用ブラケット

タップが曲げに近く曲げる前にタップをするとタップが変形してしまうので、曲げ後にタップしています。



丸穴の下に角穴を明けることにより穴の変形をなくしました。改善はできたのですが、今回はお客様よりNGになりました。