



KYOEI
K・Kひろば

2017.6月

今月は溶接Tの活動報告です。

おなじみ、5Sの取り組みです。
本来は単発Tの内容となりますが
溶接Tが作業をしていた事もあり、
的井係長、香川係長 お許しを・・・



■ 棚製作のワンポイント！



ご存知の方が殆どだとおもいますが、
改めて中井補佐から棚製作でのワンポイントアドバイス！



写真は同じサイズのチャンネル鋼を使用した棚の柱です。
左の棚の柱は幅の広い方が正面に向いています。
右の棚は逆に狭い方が正面に向いています。

スペースを考えた場合、どちらが良いか分かりますよね。

■ 大板の保管棚 製作（既存棚との置き換え）

既存の大棚



今回、置き換えの最大の目的は“安全”です。
リフトのツメより材料が大きく、材料取出しの際に
不安定で材料を落とす危険性もありました。

そこで保管材の寸法も変更し、それに合わせて保管棚も
置き換える事にしました。（中井補佐）



中井補佐、関口さん、
田中さん3人で主に作業



大きい棚なので移動だけでも一苦労。
自発的にボルト工場の皆さんが手助けに。
有難うございました！

間もなく完成です。
皆さん、
本当にお疲れ様でした！



■ 【改善】SP関連部品 溶接のロボット化

今回はSP関連のロボット化です。



今回は一つのワークで
複数の部品を加工出来る
ように工夫をしています。
※勝手違い含め
8種類の 部品に対応

溶接から仕上げまで
手作業で2分程度/個
だったものが、大よそ
半分以下の時間で
加工出来るようになりました。



ただタクトが若干合わない所もあり、様子を見て引き続き改善をしていきます。

・・・宮本 光和



似たような形状・加工の部品が
8種類も！