

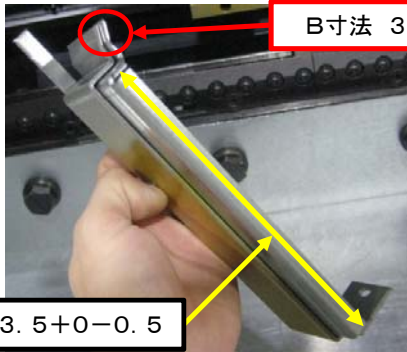


今月は静岡工場のK・Kを紹介します。

■セクスイ取付金具(X) 検査治具製作改善(確認方法ムダ取) 栗原太一

▲問題

- ・B寸法30°
曲げ周辺寸法確認に時間が掛る。
- ・C寸法公差が+0
全数ノギス検査は時間が掛る。



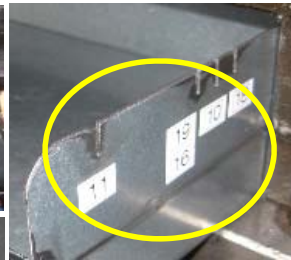
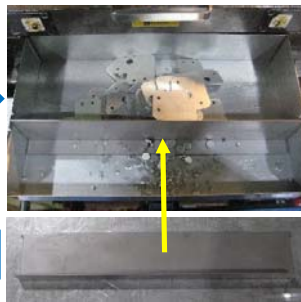
◎改善後

- ・一度に長さ、角度の確認が出来るようになった。

■プレス抜き受け皿改善(選別作業のムダ) 川村裕也



仕切り板



▲問題

- ・製品とカスが一緒になってしまう。
- ・取出す時に時間が掛りムダ

◎改善後

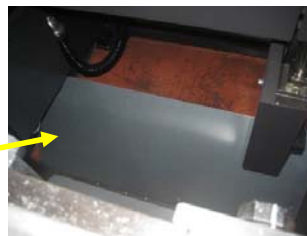
- ・受け皿に仕切りを作り混ざらないようにした。
- ・金型番号の位置に仕切りをセットすれば混ざらない。

■ブレーキ作業改善(動作のムダ) 神原泰典



▲問題

- ・ブレーキで小物部品を落としてしまう時があり機械の裏に回って拾うのが面倒。



◎改善後

- ・シューターを設置
- ・傾斜を付けてある為、落としても足元に戻ってくる。