プレス･板金加工の技術ニュースレター

プレス･板金ファクトリー通信 Vol.12

プレ板コラム

全体ミーティング　～発表の様子～

こんにちは、半年ぶりにコラムを担当させて頂きますアッセンブリー係の清水です。このところ朝晩は本当に寒く、毎朝、布団から出たくない誘惑との戦いに負けそうな日々になってきました。（負ける日もそう遠くないのでは･･･）

さらに、未だ御子が出来ず心も寒い････と私のコラムは今回も同じネタになりそうなのでこの辺で控えておきます。

さて、先日、11月30日に正社員･パート全員入り乱れて『未来のニューテックを妄想しよう！！』という7グループに分かれてワイワイと話し合うプロジェクトが実施されました。最後にはそれぞれのグループ毎に挙げられた意見を発表しました。従業員から出る会社への要望や意見は、結構みんな同じような事を考えているんだなぁ～と実感しました。

また、若手T君の『みんなで頑張ればいいじゃん』との意見。明るい未来の為には私達自身がやるべきことをやり、成長して行くしか無いということに改めて気付かされました。

真剣にニューテック、そして自分自身の未来を妄想した有意義な時間でした。

さらにその日の夜は社内の忘年会がありました。未来を妄想することも重要ですが、この一年の出来事を振り返り、反省し、今後に活かすための忘年会。さらに嫌なことも酒でパーっと忘れて････と行きたいところですが、残念ながら、わたくし清水は飲めません。周囲からも飲酒を止められる位です･･･（悲）

でも、その代りに食べる方でガッツリ行かせて頂きました！（だから太るのか!?）

未来に向けて技術もノウハウも（そして体重も）飛躍的にアップして行きたいと思います。

板金加工ノウハウ講座　～材料の歩留まり改善活動～

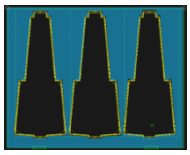
◎ニューテックではさまざまな観点からお客様のコスト削減にご協力させて頂いております。今回はその改善活動のうちの1つでもある材料の歩留まり改善の事例をご紹介させて頂きます。

部品のコストダウンをする上で、加工工数や時間、人件費など様々なコスト削減要素は存在しますが、その中でも最もシンプルで取り組みやすいコストダウンがご紹介させて頂く、材料の歩留り改善によるコストダウンです。

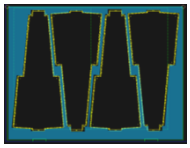
1枚の規定サイズの鋼板からどれだけ効率よく部品を抜き取れるのかがこのコストダウンの最大のポイントとなる訳ですが、実はこれは誰でも時間をかければ、ある程度考えられる内容です。しかし、実際のところ、全ての加工品の最適な配置や歩留りを考え、材料費削減に繋げる事が出来ている板金加工業者は少ないように思えます。

しかし、我々プレス･板金ファクトリーでは、これまでに様々な事例の歩留り改善に日々取り組んでまいりました。それはいつしか他社が真似できないノウハウとなり、多くのお客様からも評価して頂いております。また、歩留り改善だけでなく、材質を安価の物に変更したり、多種類の部品の材質や板厚を共通化したり、板厚を薄くしたり･･･、と様々な視点から材料費削減へと繋がるアイデアや技術に挑戦しております。

【歩留まり改善前のCAD図】



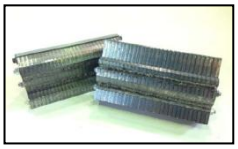
【歩留まり改善前のCAD図】



今月のプレス･板金ファクトリー加工事例

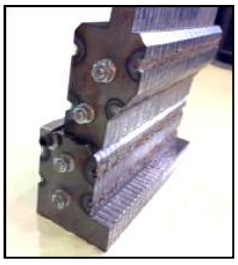
◎日々の何気ない加工も少し視点を変えてみれば、工数削減やコストダウンにつながることは数多くあります。プレス板金ファクトリーでは、日々の加工も決して「当たり前」と捉えず、日々チャレンジし、変化をしています！

積層金型使用した様々な加工にチャレンジ！



プレス･板金ファクトリーではこれまで、様々な積層金型によるトライを重ねてきました。そして、少しずつではありますが、そのノウハウを蓄積させていき、ついに実際のご注文品や製品の加工にも活用できるレベルになりました。

まず、第一弾は3辺同時曲げ積層型です。今までは1辺ごとに1回の曲げ加工を行っていた工程を独自の積層金型の設計で3辺同時に1回で曲げてしまおうというものです。結果としては、曲げ回数の削減、寸法･角度の条件出しの時間を5分から1分に短縮、金型製作日数5日とお客様のQCDに大きく貢献することができました。現在では2,000個以上の生産を行っておりますが、金型への異常は･破損は見つかっておりません。



【3辺同時曲げ積層型】

今回の積層金型のように設計･開発･製作を自社にて行うことで、大幅な納期短縮を実現致すことができます。また、同時に金型の製作費も抑えることができローコスト化にもつながり、様々なお客様にメリットを享受することができます。

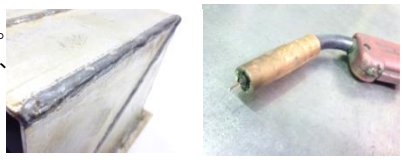
【完成品】

CO2溶接とアルゴン溶接って!?

Vol.5ではスポット溶接について説明させていただきましたが、今回はCO2溶接とアルゴン溶接について説明させて頂きます。

まず、CO2溶接は主に鉄材の製品を加工しております。また、鉄材と言っても、電気亜鉛メッキ鋼板、溶融亜鉛メッキ鋼板など様々な種類の鋼板が存在しますが、これらをスポット溶接よりも高い強度で結合することが可能です。また、CO2溶接はトーチのスイッチを握る事により自動でワイヤーが出てきて、そのワイヤーとワークを溶かし込むことにより結合をするのです。ちなみに半自動溶接とも言います。

続いてアルゴン溶接ですが、鉄材以外のステンレス材やアルミ材などでも溶接が可能です。無論、CO2とはガス種が異なるのですが、ワイヤーを使用しなくても溶接が可能です。また、ワイヤーを使用する場合もワイヤーは自動では出てきません。よって、CO2と比較すると相対的に高い技量が必要と言えます。



【CO2溶接とトーチ】

【アルゴン溶接とトーチ】

プレス･板金加工を通じて、
お客様の利益を追求する
ニュースレター
プレス･板金ファクトリー通信

YAHOO! JAPAN
Google
で
プレス板金
検索
CLICK!
http://www.pressbankin.com/

発行元:株式会社　ニューテック
住所:群馬県伊勢崎市三室町4421-1
電話/FAX: 0270-62-2872 / 0270-63-1161
URL: http://www.newtec-inc.co.jp/