

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.30

プレ板コラム

みなさん、はじめまして!?!はじめてではないかな!?!ちよいちよい部分的に登場しているプランキング係 石倉です。いよいよ梅雨入りです。梅雨はイヤですね。雨が降ると仕事上では材料や製品の管理や移動が大変ですし、体もベトベトして気持ち悪いですし、髪型が決まらないし(笑)・・・そして何より気持ちまでブルー。髪型といえば、私は5年前まで理容師をやっていました。ひと昔前流行ったカリスマ理容師(群馬県前橋市片貝町の)です。「なぜ辞めたの?」って、・・・それはナイショです。・・・ウソです。実は手荒れがひどくて続けるのが困難でした(才能はあったけど)。でも、もちろん資格は持っているのでもいつでも切れます。今でも友達や家族のカット・カラーを担当しています。パーマは残念ながら道具や薬品がないので出来ません。

さて、そんなある日、同級生から緊急度の高い一本の電話が!!! その同級生は先日、私がカットしたばかり。それが「とにかく切ってくれ」とのこと。何事かと思い飛んでいきました。その同級生は子供が3人いるのですが、下の2人が「毛シラミ」にかかってしまったのです。実は同じ理容師を営んでいる同級生。仕事上、衛生面などを考慮すると、切らなくてはいけなくなったのです。プールが始まった訳でもなく、まだ気温も湿度もそれ程高い訳ではない。発生・感染源が不明。これは大変だ!!

そこでこのわたくし。石倉の出番です!! いざカット開始!

群馬県前橋市片貝町の理容師こと
カリスマ理容師 パーバー石倉



・・・10分後◎

こんな感じ。うまく刈れました!?!

※個人のプライバシー保護のため、鼻メガネ着用をご了承ください。

ウソです。最終的には丸坊主にして赤髪に染めて、桜木花道カット(スラムダンク)の完成! いい感じで～♪



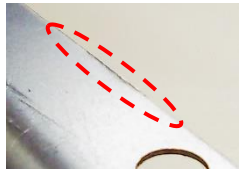
板金加工ノウハウ講座 ～「バリなきこと」は大変なこと～

◎ 板金加工に携わっている人なら必ず一度は見たことがある「バリなきこと」。この何気なく記載されている「バリなきこと」を実現するためには実はけっこう大変な苦労があるんです...

タレパンやプレス、レーザー加工で製作される板金部品の図面で「バリなきこと」と指示されているのを皆さんもよく見かけられると思います。これは製品のバリをしっかりと取り除くことはもちろんですが、PL法等の安全面を考慮した処理が必要となります。しかし、板金加工を行うとタレパンであればバリが当然発生してしまいますし、レーザー加工でも材質によってはバリや尖ったエッジが発生します。このようなバリやエッジを取り除くためにプレス・板金ファクトリーでも様々な取り組みをしています。

例えば、以前もご紹介しました「バリ取りマシン」を導入しています。これにより材質や板厚、形状に関係なく、ほぼ全てのバリを取り除くことができるようになりました。それでも、取りきれないバリなどは手作業で1つ1つ取り除いています。

また、図面をいただき、依頼があった段階で「どのようなところで使用される部品のなか」などしっかりとご相談させていただきながら、バリ取りの度合いなどをお打ち合わせさせていただいています。このようにプレス・板金ファクトリーでは、柔軟に「バリなきこと」にも対応をしながら、お客様の要求品質を満たすものづくりに日々努力しております。



▲バリの発生部

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!

溶接・組立レス! 曲げ加工だけでこんなものまで作れます!

今回は少し変わったトライ品をご紹介させていただきます。サイコロ状(立方体)のモノが7つ組み合わせさせた右の完成品です。

こちらは溶接や組み立てで作り上げているのであれば、何の面白味もないモノですが、こちらはなんと1枚の板金(右下の写真)から作られています。この1枚の平板を曲げ順序を間違えることなく、曲げていくこと17回。ようやく写真のような完成品へととなります。最初は曲げ順序を間違えないように丁寧に曲げていったため、30分ほどの時間がかかりましたが、2回目以降はこの17回の曲げをマシンに記録させることで、ミスなく短時間で製作ができるようになりました。



▲完成品

このようにプレス板金・ファクトリーでは、曲げの回数多く順序が複雑な製品や曲げの精度出しが難しい製品にも日々トライ品などを通してチャレンジしています。ワーカーのアイデア(ノウハウ)と、それをしっかりと記録しミスなく短時間で加工するマシンの両輪で、1個の試作から複数個の量産までのご提案を可能にしています。ぜひ、お気軽にご相談いただけたらと思います!



▲曲げ加工前

シンプル表示でひと目で識別!

◎ 製品の完成まで複数の工程が存在する場合、混入や未加工防止ため仕掛品が現状どの工程の状態のものか一目で識別できるようにする必要があります。

新導入となったレーザータレパン複合機「C1」はレーザーとタレパン加工はもちろんの事「タッピングツール」、すなわち自動タッピング加工の機能を搭載しています。これにより今まで抜き加工の後にタッピングがあった製品は工程削減となりました。

しかし、「C1」以外のプランクマシンは上記の機能が搭載されておらず、これまで通りの工程設定となっています。

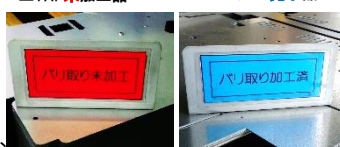
そこで問題となったのがタッピングの未加工品と完了品の混入です。最悪の場合、未加工のまま次工程に引き渡され、発見されることなく完成品となってしまいます。それらの対策として採用したのがワークが現状どの工程のものかを記した看板です。この看板を仕掛品に掲示することにより、ひと目で識別することが可能となりました。その他にもバリ取りや脱脂処理など、一見して「未・完」が分かりづらい工程では同様の看板を活用しています。至ってシンプルで地味な方策と言えますが、最も効果的であり、不良発生の防止の隠れた功労者と言えます。

工程看板を活用することで混入や未加工不良の発生を未然防止!



▲TAP未加工品

▲TAP加工完了品



▲バリ取り未加工品

▲バリ取り加工完了品

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



Google で

プレス板金

検索



<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/>