

# プレス・板金ファクトリー通信 Vol.34

## プレ板コラム



初めまして。業務系の尾池です。趣味はラジコンです。22歳頃に先輩の勧めでエンジンヘリを始めたのですが、非常に難しく、ホバーリング・8の字飛行まで1年くらいかかりましたが、背面飛行もできるまでになりました。そんなある日、いつものように操縦を楽しんでいると、プロポの操作ミスにより墜落…。修理部品代は3万円…。しばらく立ち直れませんでした。その後は無理をしない飛行を心がけるようにしています。

ほかに電動レーシングカー・戦車などを所有し、走行させて遊んでいます。

昨年、YouTubeを見ていたら、タミヤの1/14RCHトレーラーの動画が流れており、興味を持ちましたが、ヘッド部とトレーラー部を合わせた値段の定価が「約12万円」ともラジコンの値段とは思えず、まったく手が出ませんでした。

…が、お盆休みに何の気なしにパチンコへ行ったところ、「14万円」勝ちということで翌日、即購入しました。

それから1か月間かけて組立てと塗装を完了、やっとテスト走行を行いました。さすが高額ラジコンだけあり、ライト、ウィカー、クラクション、エンジンサウンドと様々な機能が充実しており、びっくりしました。操作も車なので簡単かと思いきや、さすがトレーラー。実車と一緒にバック走行の難しさはピカイチです。その後も自分でオリジナルパーツをこしらえたりして楽しんでいます。

それでは、仕事の話もさせていただきます。自分は、業務係で主にドライバーを担当しています。4トラックに乗って近場のお客様に納品しております。毎日のことなので簡単そうですが製品の大きさ、長さ、数量など毎回バラバラなのでトラックの積み方も一苦労の技術です。

また、最近では中長距離の取引先も増え、時々納品させていただいております。これからも安全運転に心がけていきます。



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

## 板金加工ノウハウ講座 ～リベットによる接合メリット～

◎ 板金加工において、接合方法をどのようにするのは非常に大切です。その中で今回は溶接ではなく、リベットによる接合方法のメリットをご紹介します。

まずはリベットとは、頭部とねじ部のない胴部からなり、穴をあけた板金に差し込んで専用の工具でかきしめることで反対側の端部を塑性変形させて接合させる部品のことを言います。

リベットにも様々な接合方法があり、今日はその中でも2つのリベットをご紹介します。

### ■セミチューブラリベット

リベットセッターによりハイスピードでかきしめることが可能なのがセミチューブラリベットです。カシメ強度は小さく、家電製品、自動車、建材、玩具、プリント基板、電子部品などの製品に使用されています。

### ■ブラインドリベット

機械装置などの箱物で、内部の作業ができないような製品をかきしめるのに使用されています。釘の様に見える心棒を空気圧や電動・手動などのリベッターで引っ張ることで、円筒状のリベット内側を変形させ、心棒を引きちぎることによりかきしめます。

板金加工において接合方法の選択はコストや作業時間、品質に大きく左右されます。リベットを含め、接合方法でお悩みの方、ぜひお気軽にご相談下さい！



▲リベット各種



▲リベット結合された部品

## 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！

### 小さなルーバーを加工するための秘密兵器！！

板金ではよくルーバー加工などを施すことが多ですが、その用途は大きく2つです。1つ目はパソコン・ディスプレイなどの熱を逃がすために風を通す隙間として使用されます。2つ目は装置の蓋やカバーのストッパー代わりに使用することです。このようなルーバー加工ですが、最近プレス・板金ファクトリーでは幅2mm程度の小さなルーバー加工の依頼を受けることがありました。通常であればプレス加工で加工することが一般的ですが、今回は加工する場所やルーバー加工の大きさから左図のような工具(らくらくハンドパンチャー)を購入して加工することになりました。

これにより、お客様には素早く、そしてローコストにルーバー加工済みの製品を納品することができました。プレス・板金ファクトリーでは、お客様のご要望に合わせて、加工方法の選定、工具の購入などスピード重視で柔軟に対応しております。「ルーバー加工を施したい」など追加加工のご相談もお任せ下さい！



▲小さなルーバー加工



加工部分の拡大写真▲  
←らくらくハンドパンチャー

## 納品業務の集約・合理化でトータルコスト削減へ

◎ プレス・板金ファクトリーで加工された製品を運ぶ納品業務。そういった板金加工以外の見落としがちな部分も業務改善を図ることでコストダウンへのポイントとなります。

弊社の以前の納品業務は、各社に担当者が決まっており、ほぼルートも固定されておりました。A社にはAさん、B社にはBさん。C社は路線便を利用、D社のスポット配送は社内の手の空いている人を見つけて…大まかにいえば、このような状態でした。後日、聞いてみると、「その時のタイミングだったらD社は行けたのになあ…」と無駄な手間がかかっていた事に発覚する事例もよくありました。また、納品物量もコンスタントに変化するため、積載量の関係で突然の納期調整などにも時間を取られておりました。

そういった問題を解決するため、所属部署が異なっていた配送業務担当者2名を業務部へと集約しました。それにより各社の配送計画や短納期依頼の情報なども共有できるようになり、路線便を使つての納品やスポット配送なども調整をおこなって定期的なルート便へ取り込むことが可能になりました。結果、ルートが比較的近い場所への運送費や、路線便の依頼回数を抑えることに成功しました。

板金加工自体のコストダウンも重要なことですが、運送費も不可欠なコスト要因です。プレス・板金ファクトリーではトータルの判断し、コストの削減や改善を進めています。



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:群馬県伊勢崎市三空町4421-1

電話/FAX: 0270-62-2872 / 0270-63-1161

URL: <http://www.newtec-inc.co.jp/>