

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.21

プレ板コラム



はじめまして、業務係の梅澤です。とうとう私の出番が来てしまいました…では、初めに自己紹介をさせていただきます。趣味はゴルフと愛犬です！ゴルフを始めた当初は、会社のゴルフ部コンペで年に2回程度行くだけで、あまりスコア・順位は考えずに下手でもゴルフ場の雰囲気を楽しんでやっていた。しかし、途中から某主任のS入さんがゴルフを始めてコンペに参加するようになり、3回目のコンペで先に優勝してしまいました。…そして、ついに私のライバル心に火が付きました！本による勉強、素振り、そして実践に明け暮れた結果、今年の6月のコンペで初優勝を勝ち取りました！

ライバルの出現はいい刺激になります！そして、もう一つの趣味の愛犬です！トイプードル♀・チンピー♀・チワワ♂の3匹を飼っています。やはり、3匹居るとイタズラが大変で、ティッシュを散らかされたり、クッションの中身を出されたりと毎日大変です。でも、どんなに疲れて帰っても甘えてくる仕草・表情がたまらなく可愛くて、ついつい許してしまいます。私にとって犬は最高の癒しです！

また増えちゃうかも…笑
また怒られちゃうかな！？笑
仕事は、お客様の納品伝票の準備・部品調達・図面管理・その他こまごました業務を行っています。毎日500枚以上の伝票処理を行うので、正直目が疲れます。この方法でやれば早くなるのでは？とか日々改善を試案・実行しながら作業しています。そして、効果が出ればルール化する。頭を使います！毎日フル回転で頑張っています。今日も帰って愛犬に癒されよっ♡



私の癒しの愛犬です♡

板金加工ノウハウ講座

～設計段階からのバリ取り対策～

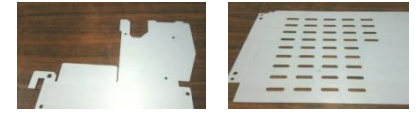
◎ 板金加工では、レーザーやタレパンで加工することにより多少の「バリ」が生じてしまいます。このバリへの対策をどのようにするかによって納期(加工リードタイム)やコストに大きく影響します。

板金加工では、ブランク工程のほとんどの部分がタレパンやレーザー加工機で加工されるため、裏面に多少なりともバリが発生します。金型のクリアランスをどれだけ適正にしても、レーザーの出力等をどれだけ最適に調整しても、やはりワークの裏側には指を擦りつけて違和感が残る程度のバリは残ってしまうことがあります。現状、板金の外周裏面に発生する全てのバリを無くすような設計は非常に困難と言えます。しかし、PL法(製造責任法)等により、時代の流れは当然バリを無くす方向に向かっており、その中で板金加工業者としてどのようなバリ取り対策を図るかが非常に重要になります。

例えば、可能であれば、設計段階からバリを取りやすいように設計するという方法は有効です。写真のように複雑な外形や穴が多い製品は非常に取りづらいため、できることならば設計の段階で避けるべきです。このように設計の段階からバリ取りの工数を意識して行うことで、工数の削減はもちろん品質の向上にもつなげることができるのです。

と、ここまでノウハウ講座としてお伝えしましたが、プレス・板金ファクトリーでは、実はブラシ式のバリ取りマシンを所有しております。どんなバリに対しても処理が可能です！

バリ取りしにくい設計の例



▲外形の形状が複雑 ▲穴バリを取るのが大変

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！

酸素ガス・窒素ガス不要のイージーカットで厚板加工にチャレンジ

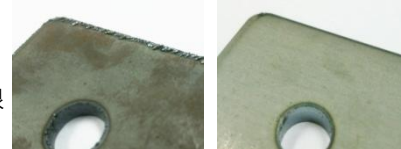
プレス板金ファクトリー通信vol.19にご紹介させていただきましたイージーカットによる厚板加工がよいよ実用品に対して適応できる段階まできましたので、改めてご紹介させていただきます。

あれからも引続き、現場でイージーカットの試作を繰り返して行ってきました。加工条件を変えながらバリの発生理由などを検証していきました。その結果、加工速度を落としてしまうことでドロスが発生することが分かりました。しかし、さらに加工条件を調整する中で、周波数を通常よりも上げることでドロスの発生を抑えられることが分かってきました。次は実用品での検証です。素材の変化によるバリの発生を抑えながら引続きチャレンジしていく必要があります。

プレス板金ファクトリーでは、イージーカットの可能性を最大限まで引き上げることでお客様へのコストメリットに大きく貢献することができます。まずは一度お気軽にお電話いただけたいと思います。



▲様々な加工条件を変更しトライしたテストピース



▲条件が悪いとバリ発生が起きてしまう

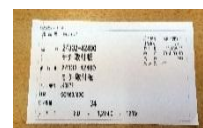
▲条件の調整によりバリを抑える

生産管理システム革新プロジェクト 材料編！

◎ 業務係では、生産管理システム革新プロジェクトとして、システムの改善をシステムエンジニアと連携し行っています。今回は、その一部の材料編を紹介します。

当初、材料編では材料購入金額削減の為に材料発注量適正化を目的にスタートしました。以前は加工製品とヒモ付で材料発注を行い、現場からの加工数量データとの差異を確認し、材料在庫量を把握していました。しかし、当社では共通材料が多数存在する為、完璧な材料在庫量を把握することは容易なことではありません。チェック作業は人海戦術で行はなくてはならなかった為、莫大な浪費時間を生み出していました。そこで、システムエンジニアと協議しシステム側でチェック作業を行わせることにしました。その為には材料使用部署の現場システム入力力は必須となります。現場入力端末のシステム変更と同時に材料現品票の変更を行い現場入力体制を整え、実施し、様々な効果を出すことに成功しました。

1. チェック作業による浪費時間の大幅な削減
2. 使用材料の明確化・トレーサビリティの確立
(いつ・どこで・だれが・どの材料をどの製品で・何枚使った)
3. 材料在庫把握による発注量の適正化
これに満足せず、まだまだ進化させていきます！



▲旧材料現品票



▲新材料現品票

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



<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/>