

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.22

プレ板コラム



関山氏考案「球拾いダイエット」・・・(ト...) (ト...)

こんにちは。品質管理係の関山です。暑い夏も終わり、スポーツの秋、食欲の秋、読書は・・・特にしない秋となりました。スポーツと言えば、子供が軟式テニスを習っており、休日はその付き添いをしております。

試合も年に数回あって、勝ち上がる次全国各地に飛ばなくてはなりません、子供が一生懸命ボールを追いかける姿がとても頼もしく思えます。

そういった関係で私もテニスコートで球拾いをしているのですが、そこに思わぬ効果がある・・・！3年前、71キロあった体重が今は66キロ！ダイエットを考えている方は、是非、わたくし考案の「球拾いダイエット」に挑戦してみてください。

最近、テニスの他に楽しみになっているのが愛犬のモカ(チワワ♀)とのドライブです。近所のホームセンターはペットと一緒に買い物ができるのでよく行きます。ちっちゃな体で車の窓から外を見ようとする姿がとてもカワイイです(親バカ)

さて、仕事の方は最終検査と出荷の担当です。一日の半分は製品のピッキングや出荷準備で外で作業をしているので、季節の移り変わりを“モロ”に感じています。最近では天候が不安定で台風、ゲリラ豪雨、大雪と各地で異常気象が発生しています。仕事でも雲行きが怪しくなると、いつ雨が降るのか心配で、製品が濡れないように神経を尖らせています。地球温暖化のせいなのでしょうか？ニューテックでも取り組んでいるエコ活動をもっと活発に推進して行くべきだと思います。

また、品質管理の担当として感じることは、お客様の品質に対する要求が以前よりも厳しくなっていることです。一日に数十点もの検査を行っているので大変ですが、最終検査員として、お客様の期待に応える信頼を勝ち取りたいと思います。



板金加工ノウハウ講座 ～スポット溶接のメリットとは～

◎ 板金加工ではさまざまな溶接方法が採用されていますが、代表的なのは連続溶接であるアーク溶接と点で溶接するスポット溶接の2つです。今回はその中でもスポット溶接を説明します。

点付け溶接とはどのような溶接なのでしょう。簡単に言えば、素材自身を溶かして接合させる溶接の方法です。素材の間に電気を通すことで、抵抗発熱が起きます。抵抗発熱すると温度が上昇し、それによって素材が溶け、ナゲットと呼ばれる基石状の溶融部を生成して接合される仕組みです。

そのため、他から溶材を持ってくるといったことが不要になることが特徴です。さらに、スポット溶接は加圧して通電すればいいため、経験の浅い方でもできる溶接方法だと言えます。

このようなことから、スポット溶接のメリットとしては、

- 1) ひずみが少なく、外観が美しい仕上がりになる。
 - 2) 溶接速度が速い。
 - 3) 条件設定が容易で熟練技術を必要としない。
- ▲ボンデ材とSPCC材のスポット溶接 ▲ステンレス材同士のスポット溶接
- などが上げられます。ただ、スポット溶接は電気抵抗により部材を溶かすという溶接方法のため、電気抵抗の低いアルミニウムなどの溶接には不向きであることがデメリットと言えます。また、板厚が厚くなっても板が変形しにくくなるので、その分板や電極との密着性を高めるため加圧力を高める必要があります。軟鋼であるアルミニウムは困難と言えます。このように、溶接方法の工法や特性を押さえることで溶接工程のコストダウンなどにも活用していただけたらと思います。



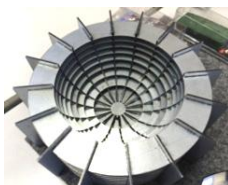
今月のプレス・板金ファクトリー加工事例

◎ 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！

試行錯誤の末、ついに完成!!これが板金サッカーボールだ!

プレス・板金ファクトリー通信Vol.17でもご紹介させていただきました板金サッカーボールがついに完成しました！前はサッカーボールの部品をビス止めしたところまでをご紹介させていただきましたが、これを実際に球に溶接するのに非常に苦労しました。もちろん感覚で溶接しても、きれいな球にはなりません。試行錯誤を繰り返しながら、たどり着いたのが下図のような溶接時に部品を固定する治具を独自に作成することでした。そうすることで、まずは半球を溶接で完成することに成功し、さらにその2つを溶接することで、きれいな球に仕上げることができました。

「球体を作ろう」と製作し始めて、半年。ようやく完成しましたが、成功までの幾度とない試行錯誤は現場の知恵や知識となり蓄積されたと思います。



▲溶接時、固定するための治具



▲治具を使用し、半球を2つ作る。その2つを合わせて、溶接すると・・・



品質管理の生命線。測定具の校正とは？

◎ 品質管理や検査に不可欠なものの測定具。その精度を維持するためには定期的な校正をする必要があります。プレス・板金ファクトリーでは年に一回、測定具の校正を行っています。

測定具の校正はISO9000でも要求されている通り、自社の製品の性能・仕様として公表する測定値が、国際標準にトレーサブルな値として信頼できるものにするために必要です。

プレス・板金ファクトリーでは主にノギス・コンベックス・分度器などが校正の対象となります。今回はノギスの校正の方法を説明します。校正をする前に、部品の欠品がないかメモリが震でないか、可動部がスムーズに動くかチェックをします。その後、校正となりますが、200mm・300mmの規格のノギスの校正をするには基準器(ゲージブロック)を使用します。例えば、基準器が25.0mmであれば、測定して測定結果が25.0mmであれば合格。さらに10.0mm、200.0mmの基準器を使用し、同様に基準器と実測値が一致すれば合格となります。校正した月から一年間が使用許可期間となります。ラベルに使用期間を記載してノギスに貼ります。さらに毎日の始業前点検も併せて実施することで高品質の保持に努めています。



▲25.0mmの基準器



▲測定基準器と同数値であれば合格



▲校正後、使用期限が貼付され完了

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/