

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.28

プレ板コラム



スタート前のランニング準備

みなさんこんにちは。今回で2回目登場の柳です。
 只今、前橋渋川シティマラソン10kmの参加(今回で2回目)に向けて、週に2~3回トレーニングに励んでいます。
 GPS腕時計でデータを取ってPC画面を眺めながらああだこうだ次回に向け作戦を立てるのは意外と楽しいです。
 群馬では桜の見ごろも終わりに差し掛かり、今はまさしく入学シーズンです。
 そして、その次はフレッシュマン達の躍動感の現れのような新緑のまぶしい季節へと変わりつつあります。
 私はとて言えば、今年に入り営業部から業務部へと異動になり、フレッシュマンとなりました。職場の人からは、顔がまったくフレッシュじゃないよ！と言われそうな気が若干しています。
 現在、業務部の取り組みとして、今までは担当者ごとに別々に動いていた個人プレー的な仕事の流れを取り止め、各々が特化した業務を担って仕事を流していく組織プレーへ移行させる。そんなスタイルが出来上がりつつあります。
 それによりネックになっていた繁忙期での納期調整の問題やデリバリーの問題などを柔軟に対応することが可能となります。しかし、固定観念とは本当にやっかいなもので新しい事を始めるときは「出来るわけが無い」「時間がかかる」「面倒くさい」など、かなりの後ろ向きな抵抗感が生まれるのも事実です。そんなガチガチな岩みたいなものをぶち壊して柔軟に業務をこなしていく、、、そんな力をこれからもっと身につけていこうと思っています。

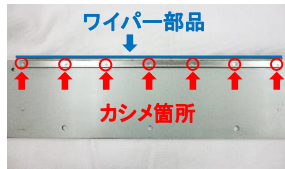


ゴール後のストレッチ

板金加工ノウハウ講座 ~専用金型を活用した生産~

◎ 今号はプレスのお話です。プレスと言えば、同じ作業を繰り返している少し地味なイメージですが、でも、プレスだからできる生産効率とコストダウンがあるのです！今日はその秘訣を少しだけ・・・

プレスは専用金型を使用して、大量にかつローコストに生産するのに非常に適しています。例えば、プレス・板金ファクトリーではある樹脂製のワイパー状の部品を金具に挟み込みカシメをする工程をプレス専用型で対応することでコストダウンに貢献した実績があります。その製品がある一定以上のロットで動き出すことが想定できた段階で、7箇所の接合部分を同時にカシメられる専用金型で加工することをお客様に提案しました。



これにより、今まではピックとハンマーを用い手加工で1つずつカシメていた工程を専用金型により、1パンチで7箇所カシメられるようになったことで作業時間も1/10に短縮することができました。また、品質面でも手加工とは違い、常に均一の力でプレスすることができるようになり品質も安定させることができました。



我々プレス・板金ファクトリーでは、生産量に合わせてプレス金型化などの工程見直しや移管を検討し、加工コストの削減や品質の安定に貢献できるように取り組んできました。今後のロットの動向などを事前にご相談いただくことで、素早い対応をさせていただきます！

▲7箇所のカシメ部

▲ワイパー部品
カシメ箇所

▲カシメ部の拡大

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！

自動販売機のあの“プラプラ”の部品のご紹介！！

今回ご紹介させていただくのは、プレス・板金ファクトリーの代表的製品の1つである右の図の製品です。「これ、何だか分かりますか？」実はこれは缶ジュースなどの自動販売機の防犯カバーです。取り出し口についているアレですよ！右の写真の製品だと材質がSGCC、板厚がt=1.2、サイズが120×1100×30となっております。

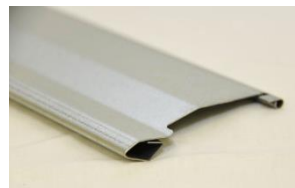


▲代表的製品

拡大写真を見ていただければ分かる通り、幅120mmの1枚の板に角度の異なる10回の曲げ加工を行っています。専用の特型を利用して、1回で3箇所の曲げ加工を行うなど様々な工夫も施して生産しています。



▲拡大写真①



▲拡大写真②

複雑な形状のため測定器での検査も難しく、専用の治具を作り検査を行っており、生産から検査までプレス・板金ファクトリーの知恵が詰まった製品です！！

「主要製品A」における生産管理の改善

◎ 「製品A」は、社内加工で8点の部品を加工し、協力会社にて組立をおこなって完成となります。ここでは製品Aの生産管理体制の改善事例をご紹介します。

出荷台数からすると、ほぼ毎日、協力会社では組立ラインが動いている状況です。以前の社内の加工方法は、納品日から逆算した形ですべての社内納期が決められておりました。しかし、それに遵守しているにも関わらず問題が発生しました。協力会社では製品Aの組立が前工程、後工程と分かれているため、前工程用の部品はそれよりも早く必要になるのに確保できないという事態になってしまい、急遽、社内の板金加工をして完成次第、運んでいくという効率の悪い状況が続いてしまいました。このままでは納期遅れ発生に繋がりがかねないとの懸念から、協力会社と打ち合わせを持ち、ルールをつくることにしました。

- ①社内納期を前工程用・後工程用と別設定にする。
- ②協力会社の加工計画表と連動した社内加工計画表をつくる。
- ③部品には必ず現品票・引渡書を必ず添付し、渡した数を正確に把握する。

これにより、必要部品の的確な管理が出来るようになり、他の生産状況に応じた加工計画も立てられるようになりました。



▲現品票・引渡書

社内加工計画表											
品名	仕様	数量	納期	加工	検査	出荷	在庫	備注	加工	検査	出荷
製品A	仕様A	100	2024/10/15	加工	検査	出荷	100				
製品A	仕様B	200	2024/10/15	加工	検査	出荷	200				

▲社内加工計画表

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



プレス板金

検索



<http://www.pressbankdn.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/>