

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.29

プレ板コラム



みなさん、はじめまして54歳になりました菊池です。体力そして運動には自信があります。若いものには負けません。と思いつつ、もう限界かな!? あとは気持ちで勝負しています。幼いころから野球の虜ですが、観戦しているだけは嫌いです。何よりプレーするのが大好きです。ポジションはどこでもOK、オールラウンドプレーヤーです。数日前、巨人×広島戦を観ました。あのインフィールドフライ。内野手でしたらよくやる手ですよ。打者はアウトですが、プレーは生きてます。ワザとおとして2つのアウトを取るなんて最高です！野球歴45年の未だ現役プレーヤー菊池が言います。

頭の中にはアウトカウントをしっかりと記憶し、今、俺のところにボールが飛んできたらどうプレーするか？常に先を読み考えながらプレーすることです。当たり前か！これから暑くなります。この時期の捕手はしんどいものです。キャッチャーマスクの中は汗だらだら。俺はメガネを掛けているので、前が見えん！よくタイムを掛け汗拭き&レンズ拭きをしています。ともあれ暑い日の捕手はやらぬが勝ち。捕手の方ごめんなさい。そうそう、暑さの話題で思い出しました。俺のしている業務も半端ない暑さのところまでやっています。テントや野外での作業がメインで夏はMAX45℃にもなります。日々、ノギスを持ち、0.01mm台の数値とにらめっこ。ということは俺は検査員なのだ。最終工程の検査ですので責任重大です。しかし、ご心配なく。野球で鍛えた頭脳と忍耐力で見落とすなんてしませんよ！これから野球道、仕事道を邁進します。「継続は力なり」



※ノギスを握ってはいけません(汗)

板金加工ノウハウ講座 ～材料の歩留まり向上の秘訣～

◎ コスト削減をするために、非常に重要になるのが材料費の削減です。そのためは、1シートからできるだけ効率よく部品を抜き取る様々なノウハウがあります。今日はそのうちの1つをご紹介します！！

板金加工の業界では、材料の歩留まり向上による材料費の削減は大きなテーマです。レーザー加工の設計の段階で配置を工夫する(ネスティングや干鳥抜き)ことで歩留まりを改善することができます。例えば、それぞれの部品の板厚が異なることから1シートに1種類の部品しか並べて加工することができない製品がありました。これでは、小ロットの部品や大きな穴があるような部品の場合、使用せずに廃棄してしまう部分が多くなってしまい、材料の歩留まりが悪く、結果として材料費が高くなる原因となっていました。

それを板厚を共通に変更することで、部品を1枚の板から抜き取ることができました。結果、今まで4枚のシートで加工していたものを1シートにすることで、材料の歩留まりを向上させ、コストダウンすることができました。

このように1シートの中からどれだけ効率よく部品を抜き取れるかは、製品のコストに大きく影響します。例えば、特に大きな理由もなく材質や板厚が異なっている部品群がある場合、それらを共通にするだけで、大きく歩留まりが改善される可能性があります。プレス・板金ファクトリーでは、日々お客様のコスト削減に取り組んでおりますのでお気軽にご連絡下さい！



1シートで4種の部品を抜き取る▲

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！

コーヒーマシンも作っています！！

最近よくCMでもやっているコンビニ向けや業務用のコーヒーマシン、実はこのようなコーヒーマシンの部品もプレス板金ファクトリーで作っています！今号では、コーヒーマシンの本体扉部分の部品をご紹介します。

この本体扉はサイズが524×600×50で、NCT→タップ→ベンディング→CO2溶接→スポット溶接→表面仕上げという流れで製造しています。

外観が特に重要で溶接と仕上げ工程では、R部の溶接を側面部と平らになるように仕上げている所や、CO2溶接のビードが大きくならないように加工している所、グラインダーを使用するだけでなく角が出ないようにペーパーサンダーなども使用してR部分をきれいに仕上げている所など、お客様の要求にお答えしています。このようにプレス・板金ファクトリーでは外観の仕上げも製品一つ一つに合わせ対応しております！



▲製品全体像



▲拡大写真①



▲拡大写真②

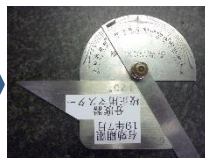
品質管理の生命線。測定具の校正vol.2

◎ 品質管理や検査に不可欠な測定具。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。

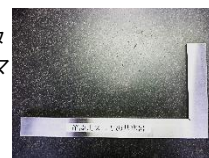
以前、ノギスの校正手順をご紹介しましたが、今回は分度器とスコヤの校正の順序をお話ししたいと思います。分度器とスコヤは角度を測る測定具です。分度器は0度～180度まで測り、スコヤは直角(90度)を確認する測定具です。まずは分度器の校正です。分度器の校正手順は目視でメモリが消えていないことや破損がないことを確認します。次に分度器マスターを使用し30度・60度・120度の角度を各々分度器にズレや隙間が無いことを確認します。次にスコヤの校正手順です、スコヤの校正にも同様にマスターを使用します。スコヤの外側と内側をマスターにあてて、マスターとスコヤの間に隙間が無いことを確認します。品質を保証するのも、そしてそれを保持するのも何より基本となるのが測定具です。測定具自体の精度を保証することでプレス・板金ファクトリーの品質は成り立っているのです。



▲分度器校正用マスター



▲マスターとのズレや隙間がないことを確認



▲スコヤ校正用マスター



▲マスターとのズレや隙間がないことを確認

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/>