

# プレス・板金ファクトリー通信 Vol.40

## プレ板コラム



どうも初めまして。生産管理系の武藤です。経理を担当しております。先週、前橋公園へ花見に行ってみりました。群馬県では花見スポットとして有名です。やはりとても混んでいましたが、あたり一面満開でとてもきれいでした。その前橋公園ですが、前橋城(厩橋城)址に造られており、今放送されているNHK大河ドラマの「真田丸」で真田昌幸が配属された滝川一益の居城として紹介されました。他にも、群馬県沼田市の沼田城なども何度か出てきました。身近な場所が映るとうれしいですね。

そして暖かくなってきて、足を運びたくなるのがゴルフ場。会社の仲間とは年に2、3回ですが、計画を立てて回っております。経理という数字を扱う仕事柄、日常業務と同じようにゴルフにも活かせないうちに考えております。新聞・雑誌をくまなくチェックし、自分のフォームの無駄という無駄をそぎ落とし、いかに効率よく飛距離を伸ばし、勝利に結び付けるか、そんな努力に余念がありません。

さらに春は私の気持ちまでちよっぴり大胆にさせます。心の中で「通算勝利数30 武藤プロ!」「このショットで300ヤード出るかも」「ホールインワンを出したら、どんなガッツポーズしようか」などなど、ありもしない妄想をしてしまいます。しかし、人生のあらゆる成功において「優れたセルフイメージを持つ」というのはとても重要です。そういった訳で、もう少し妄想に励みたいと思います。

「来年、マスターズからお声が掛かったらどうしよう」

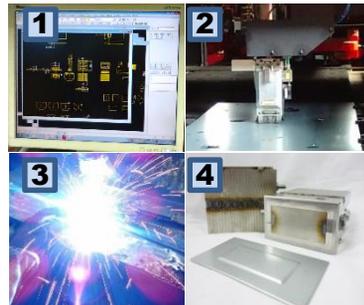


## 板金加工ノウハウ講座 ～曲げ加工で自由自在の金型～

曲げ(バンディング)加工で必要不可欠である金型。しかしながら、特殊な形状の曲げやR曲げ・カール曲げなど、専用な金型が必要となる場合もあり、試作など小ロットの場合に断られたことはありませんか? そのような時に活躍するのが自社製の積層金型です。

積層金型とは厚板鋼板(当社ではt=4.0~6.0程度を使用します)をレーザーでカットし、溶接や組立を施すことで、自社製作の簡易金型を指します。今回はどのように作られて、なぜ自由自在の金型が制作できるのかをお伝えしたいと思います。

- 1 図面の指示寸法・形状から金型を設計します。
- 2 厚板鋼板をレーザー加工して金型のピースを製作をします。
- 3 ピースを溶接やネジ止めをして、金型を固定します。
- 4 研磨や仕上げ処理、微調整を行い完成です。



このような工程で製作をしていきます。ポイントは1の設計の段階で任意の角度や寸法・形状にすることが可能ということです。金型メーカーからの購入と比較すると最大50~90%のコスト削減が期待できます。

## 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!

### 積層型を使えば、コスト削減間違いなし!!

ここでは上記でお伝えした積層金型を用い、実際に加工した事例をお伝えさせていただきます。

自動車向け補強用パーツです。加工のポイントとしては積層金型の使用も含め3つあります。

- ①フーク外形が異形状の部品(A)は、曲げ加工の寸法精度を確保する為に治具を自社製作し加工しています。
- ②R形状の2つの小部品(B)(C)は、積層金型によって加工することで、段取り及び、加工時間を短縮しコストを抑えることに成功しました。
- ③また、積層金型による加工はR形状の角度・寸法等のバラつきを最小限に抑えられるため、部品同士の勘合に影響を与えることなく品質面においても安定しています。

金型メーカーからの購入となると約84万円となることをプレス・板金ファクトリーでは約10万円に抑えることに成功しました。88%のコスト削減となります。

但し、積層金型にも加工が不可能な形状があったり、耐久性に乏しい、若干の曲げ痕が発生するなどウィークポイントも存在します。詳しくはお問い合わせください。



▲加工に使用した積層金型



▲完成部品

## 生産管理システム革新プロジェクト 材料編! その後(Vol.21の続き)

プレス板金ファクトリーVol.21でご紹介いたしましたが生産管理係では、「生産管理システム革新プロジェクト」をおこなっております。今回は、その続きをお伝えします。

前回は材料発注量の適正化を目的とし、様々な改善と変更を行い、大きな効果を出すことに成功しました。(⇒詳しくはこちらをご覧ください)そして今回は、運営していくうちに3つの問題が発生し、対策をとり、さらに進化させました!

- ①現場は材料使用の際「完成品入力」と「使用材料入力」の2回入力をする必要があり、どちらかの入力を忘れてしまうケースがありました。それを改良し、1画面で同時入力可能できるように変更しました。
- ②現品票用紙コストを減らす為、必要情報を残したままサイズ縮小(A4サイズを3分割→6分割)しました。
- ③材料運搬時、フーク爪干渉による紛失を防止擦る為、ハードクリアケースをやめてポリ袋ケースに変更しました。

付帯効果としてコストも下がりました。(-60.55円/1枚)このように改善を、より進化させることで発注ミスが撲滅し、生産現場の付帯作業時間も削減しました。



▲現品票のBeforeとAfter



▲完成品・使用材料入力画面 ▲材料に現品票が添付された様子

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.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/>