

# からくり改善事例

作品No 2005

事業所名 いなべ工場

部署名 いなべ管理部製造技術課

## 作品名 パレットくる（来る）っと

|      |                              |     |             |        |       |
|------|------------------------------|-----|-------------|--------|-------|
| 作品説明 | 3カ所のパレット位置決めを、1つ動力+歯車組合せ で実現 |     |             |        |       |
| ライン名 | いなべ4課 ボンデ処理                  | 設備名 | 完成品パレット入替装置 | 力の伝達機構 | 歯車・滑車 |
| 作品区分 | 生産性向上・作業改善                   | 動力源 | 電力          |        |       |

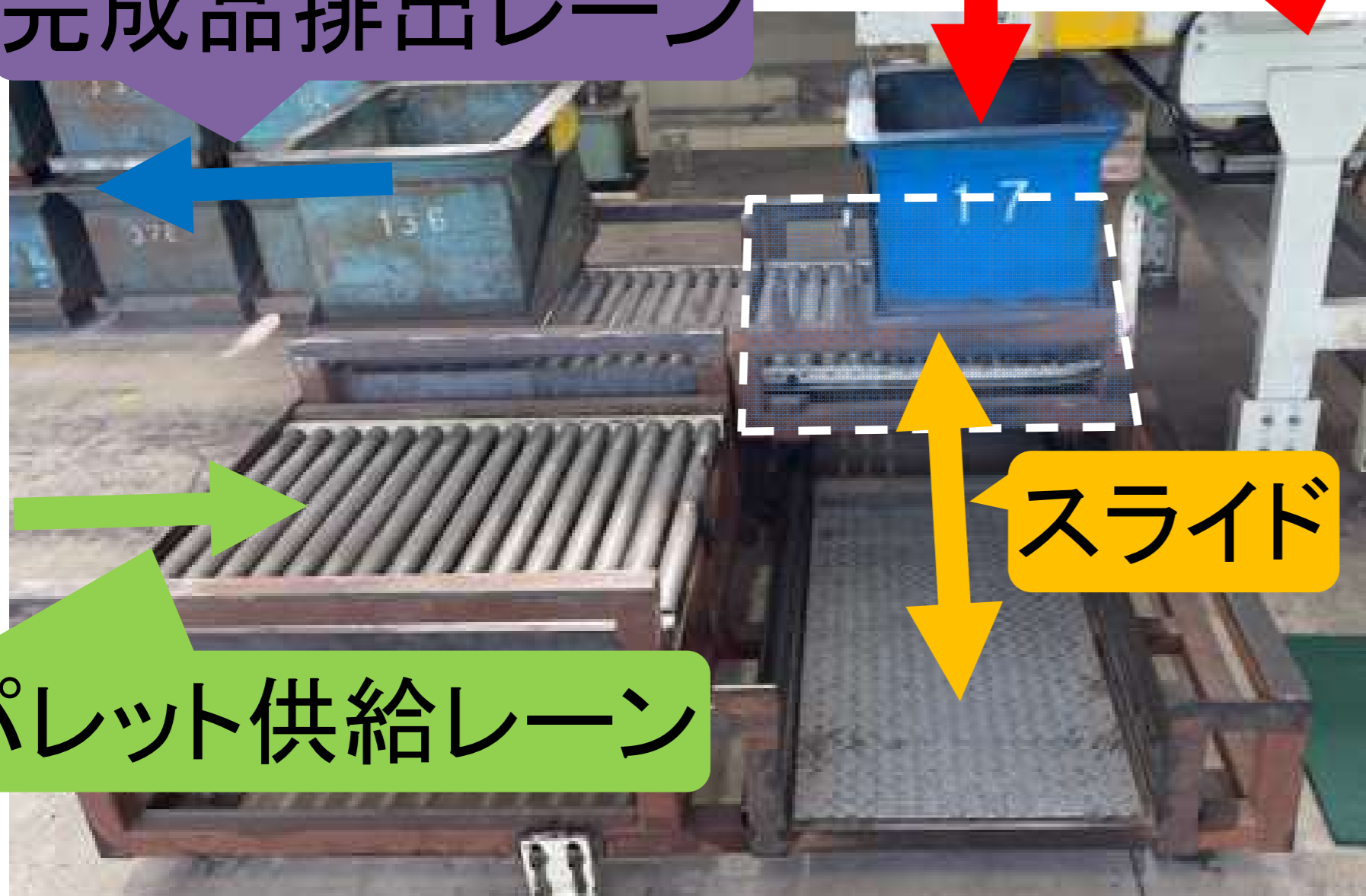
### 改善前

完成品排出口

完成品排出CV

完成品排出レーン

パレット入替作業の様子



パレット重量  
600~800kg

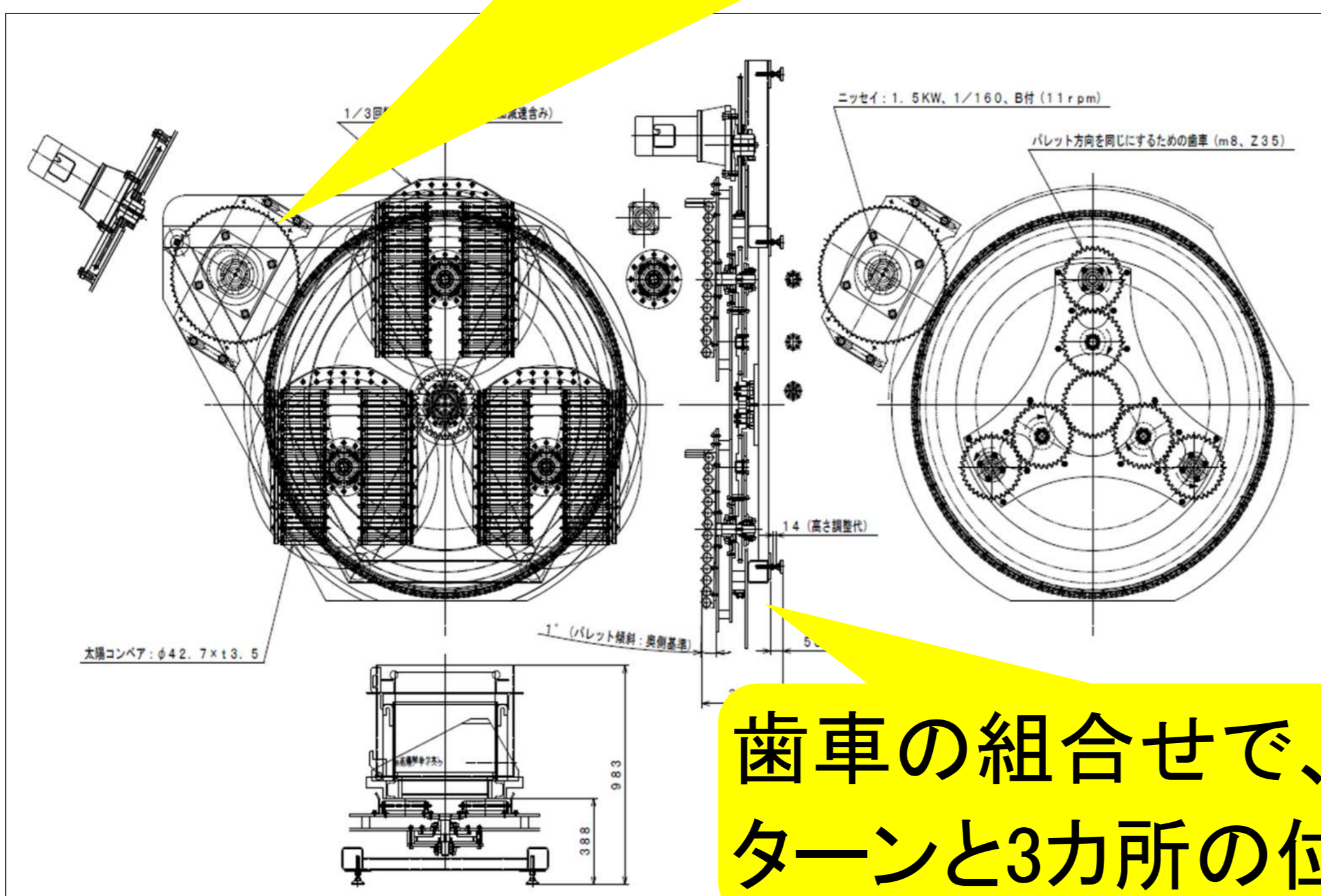
### 着眼点

「挟まれ」領域に近づかないでパレットセット/交換作業を行ないたい  
少ない動力源(出来れば1つ)でパレット入替え/位置決めさせたい

### 改善後

動力源はこのモーター1つ！

実際の作品(実ラインで使用)



気づかい作業 ゼロ  
重量物への接近 ゼロ

### 効果

改善前のものを動力置き換えした時の必要動力 : 1.5kWモーター×4ヶ=6.0kW必要  
⇒今回の作品での使用動力 : 1.5kWモーター×1ヶ

想定削減電力量 184.5kWh/年

環境への効果金額

低減金額 CO2低減

3469円/年 78kg-CO2/年