

作品名

C型リング 表裏整列装置

作品概要

納入された部品「C型リング」の表裏を合わせ、
整列させる。

改善前



着眼点

部品形状を活用

(C型リングの表裏での反りの向きと、切り欠きの位置関係)

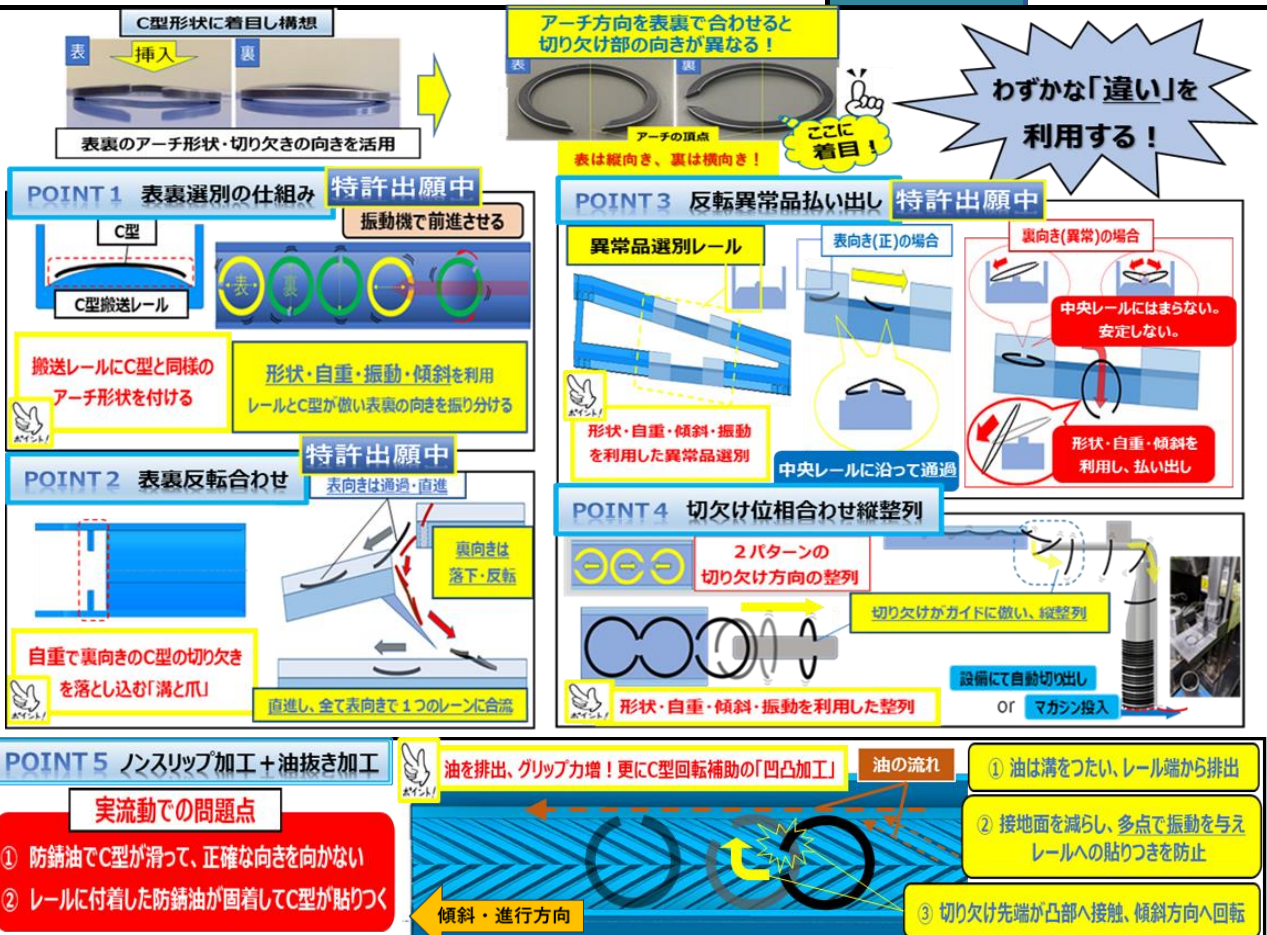
動力源

振動機

力の伝達機構

自重・傾斜

改善後



効果

付帯作業工数削減(表裏合わせマガジン投入作業)

$2.4 \text{ 秒/枚} \times 1200 \text{ 台/日} \times 20.5 \text{ 日} \div 3600 \text{ 秒} = 16.4 \text{ H/月}$

$16.4 \text{ H/月} \times 12 \text{ か月} = 196.8 \text{ H/年}$

$196.8 \text{ H/年} \times 3,000 \text{ 円} = 590 \text{ 千円/年}$

CO2削減

〔ton/年〕

横展部署

改善グループ

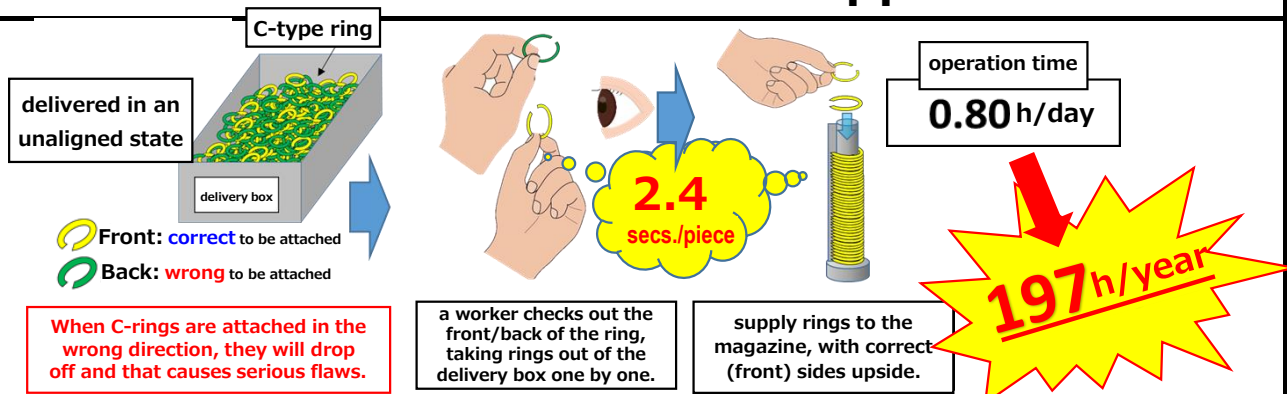
Work
Name

C-type Ring Front/Back Side Aligning Device

Work Outline

Align the front/back sides of C-type rings delivered from the supplier

Before Kaizen



Point of Focus

Use the ring shape (the ring's warp & its notch position)

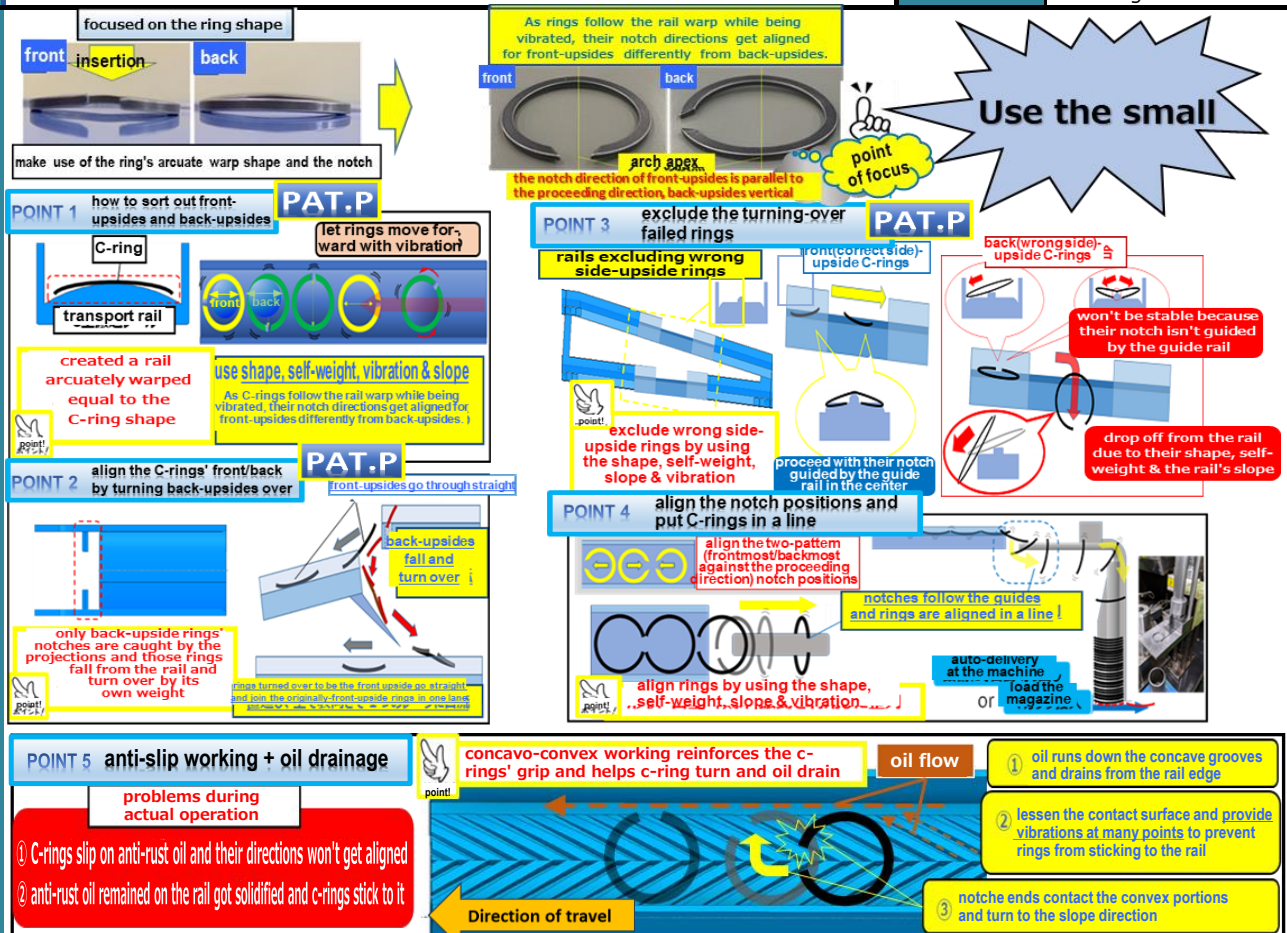
Power source vibrator

vibrator

Power transfer mechanism	slope, self weight
--------------------------	-----------------------

Use the small

After Kaizen



Effects

Reduced time of incidental operation
(align front/back of C-rings and load them to the magazine)

$$2.4 \text{ secs/pc.} \times 1,200 \text{ pcs./day} \times 20.5 \text{ day/3,600 secs.} = 16.4 \text{ h/month}$$
$$16.4 \text{ h} \times 3,000 \text{ yen} \times 12 \text{ month} = 590,400 \text{ yen/year}$$

CO₂ reduction

[ton/Year]

Yokoten

**improvement
group**