


作品No.	2303
区分	作業効率改善

出品企業/事業所名	シスメックス株式会社/小野工場
作品名	SKY×FALLOP
作品の概要	折りコンをコンベアに供給するためのからくり

改善前

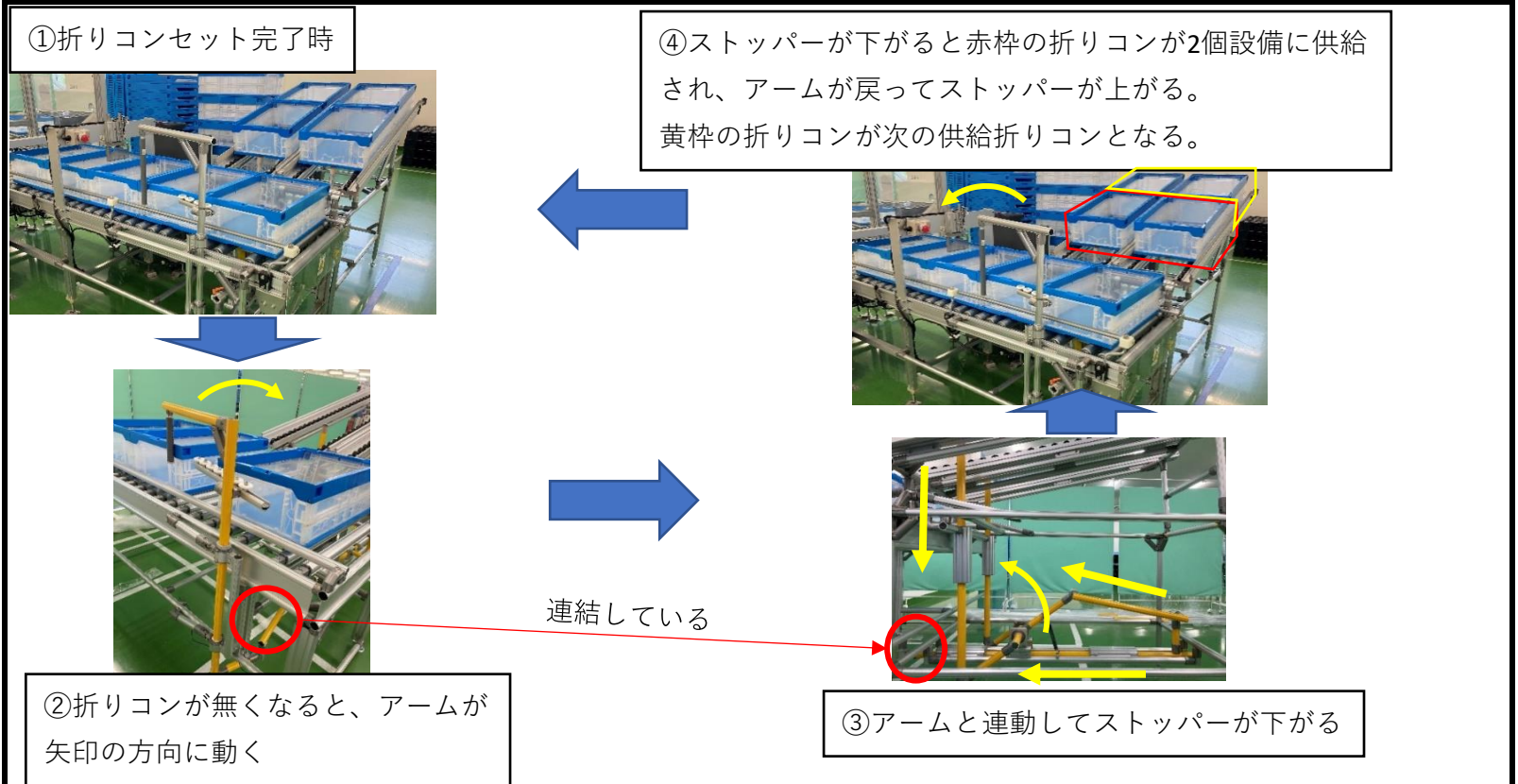
当部署では3つの製造ラインがあり、3ライン全て運転開始後は3ラインの資材供給を一人の作業員で行っている。その際、本設備は設備の仕様上折りコンが3個減ると3個供給する必要があり、作業員が折りコン供給の為に頻りに足を運ぶ為、作業の負荷になっていた。
回数にして、18回/日折りコン供給を行っていた。



赤枠内の折りコンが無くなると
次の折りコンを供給しなければいけなかった。

困りごと・改善の目的	折りコンの供給回数を削減したい。
------------	------------------

改善後	機構	<input type="checkbox"/> てこ <input type="checkbox"/> リンク <input type="checkbox"/> 斜面(重力) <input type="checkbox"/> 滑車・輪軸 <input type="checkbox"/> カム <input type="checkbox"/> 歯車 <input type="checkbox"/> ゼネバストップ <input type="checkbox"/> ベルト・ロープ・チェーン <input type="checkbox"/> その他	動力源	<input checked="" type="checkbox"/> 重力 <input type="checkbox"/> 人の力 <input type="checkbox"/> 磁力 <input type="checkbox"/> 弾性力 <input type="checkbox"/> ゼンマイ <input type="checkbox"/> 浮力 <input type="checkbox"/> 自然のエネルギー <input type="checkbox"/> 他動力 <input type="checkbox"/> 電気・エア <input type="checkbox"/> その他



効果	金額	時間	工数
	-	供給タイミング改善(18回/日→8回/日)	-

一番のポイントは2列に並んだ折りコンを供給する「並列投入」です！
折りコンを並列投入するために、ストッパーの出しろやアームの負荷バランスを取るのに苦労しました。
【SKY×FALLOP】のネーミングの由来は、折りコンが宙に“飛ぶ”SKY、“落ちる”DROPとFALLを組み合わせました！