

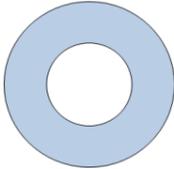
作品名 **串刺し君 1号**

作品概要 **棒状マガジンへの自動整列**

改善前

串1本に構成品40個を**向きを確認**しながら、串刺しを行うのに時間が掛かっている

<構成品形状>



上面視



正面視

串刺し作業



投入作業



棒状マガジンを設備にセットする

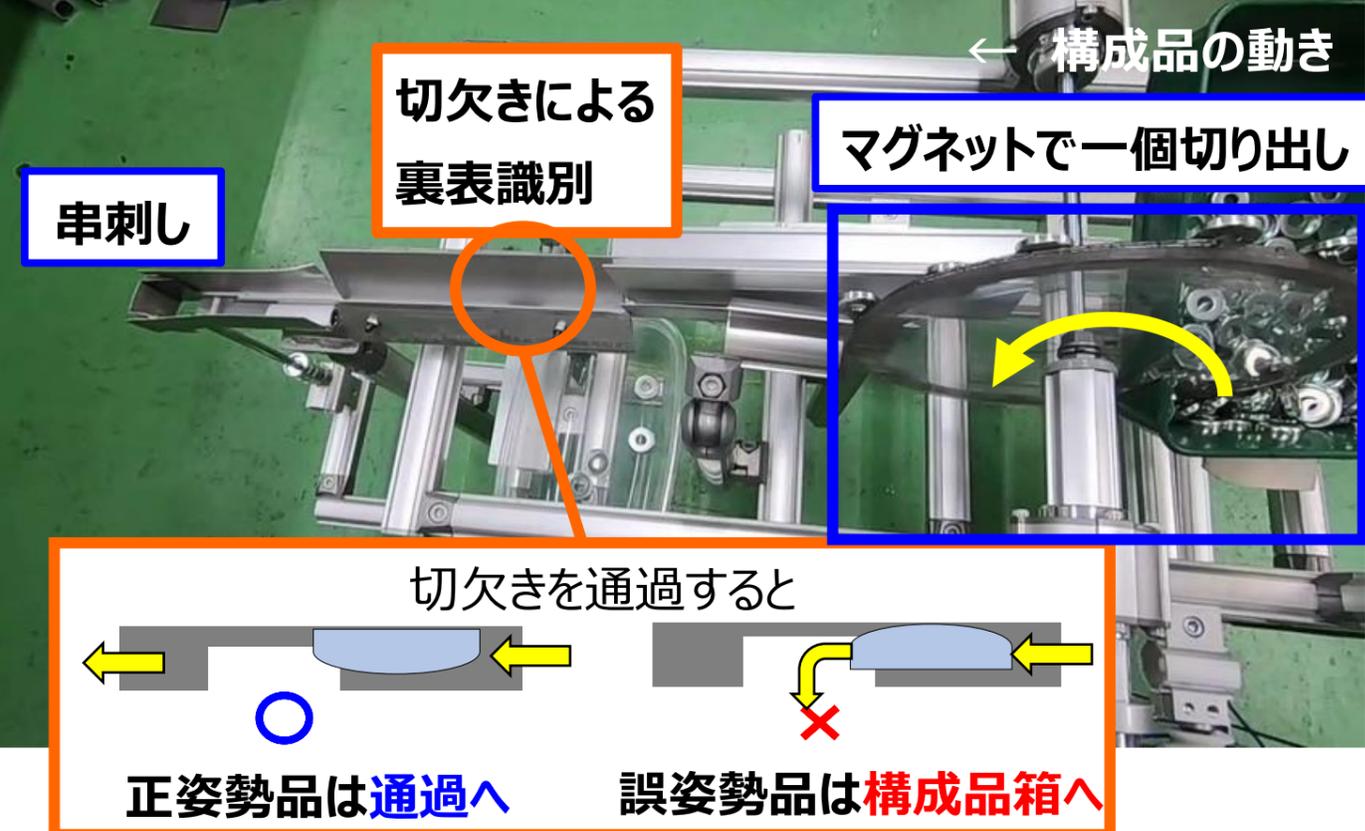
マガジン

串刺したマガジンは置き場に

| | | | |
|-----|--------------------------------|---------|----------|
| 着眼点 | 上昇させた重りの自重で切り出しから串刺しまで自動でできないか | 動力源 | a. 重力 |
| | | 力の伝達機構 | i. その他 |
| | | 脱炭素への寄与 | g. 該当しない |

改善後

補充作業後に、取り出した空の棒状マガジンをセットし、重りを持ち上げる自重で回転機構が動き、**自動で切り出しから串刺しまで**おこなう補充作業者の別作業中に串刺しが完了



← 構成品の動き

切欠きによる裏表識別

マグネットで一個切り出し

串刺し

切欠きを通過すると

正姿勢品は**通過**へ

誤姿勢品は**構成品箱**へ



作業者が重りを持ち上げ

| | | |
|----|------------|------------------------------|
| 効果 | 1回あたりの補充工数 | 42.0s/回 → 20.0s/回 (▲22.0s/回) |
| | 1日あたりの補充回数 | 15回/日 × 22.0s/回 = 330s/日 |