

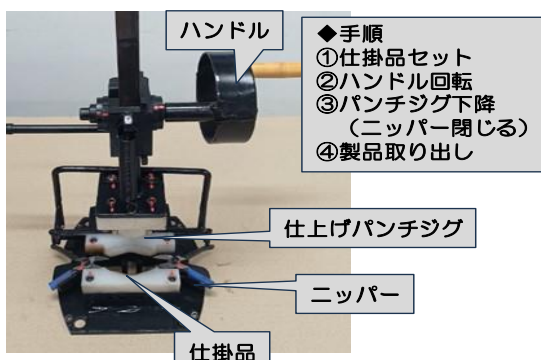
# 倉敷化工株式会社

## 作品名 1タッチで5作業バリ切り抜きくん

社名	KURASHIKI SIAM RUBBER	製作者	Sopon. Atajuk
部門	製造課	工程名称	バリ仕上げ（仕上げ・切断）
職場	改善係	ライン名	成形工程
テーマ	仕掛品のバリ仕上げ時間短縮	効果	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産コスト（仕上げ工程工数削減）</li> <li>品質（バリ残り流出防止）</li> </ul>
狙い	バリ仕上げ作業を工程内に取り込む		
製作費	材料費：39,000円 工数：190H・2人	からくり	カムフォロアー バネ

<b>改善前</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ラジオペンチ/ニッパーを使用して仕掛品の仕上げを行う</li> <li>◆仕上げ箇所             <ul style="list-style-type: none"> <li>仕掛品内側のバリ取り・・・3か所（ラジオペンチ）①②③</li> <li>ゴムバリの切断・・・2か所（ニッパー）④⑤</li> </ul> </li> </ul> <p>下記図解参照</p> 	<b>困っていること</b> 仕掛品の仕上げ箇所が多く、仕上げに時間が掛かる為、別工程（仕上げ工程）で仕上げを行っている。
	<b>改善の着眼点</b> 内側のバリ仕上げ・バリ切断をそれぞれワンタッチ化して、2つの仕上げ機構を組み合わせることで仕上げ機を完成させました。

<b>改善後</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆仕掛品の仕上げをワンタッチで行う             <ul style="list-style-type: none"> <li>仕掛品内側のゴムバリ（3か所）</li> <li>ゴムバリの切断（2か所）</li> </ul> </li> </ul>	<b>改善内容・効果</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆内側のバリ仕上げ 仕上げパンチを下降させてバリを下側に押し出し仕上げする</li> <li>◆バリ切断 仕上げパンチの上下動作を利用してニッパーを閉じてバリを切断する</li> </ul> <p><b>仕上げ時間改善</b> 8.13秒/個⇒6.0秒/個 2.13秒/個の改善</p>
--	--

<b>メカニズム解説</b>  <p>◆手順          ①仕掛品セット          ②ハンドル回転          ③パンチシグ下降（ニッパー閉じる）          ④製品取り出し</p>	<b>苦労したこと</b> 改善への取り組み当初は5箇所の仕上げをワンタッチで行うイメージが出来ませんでした。仕上げの分類を行い考えることで簡単な構造でKARAKURIを製作する事が出来ました。
--	--