

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"> 生産コスト（仕上げ工程工数削減） 品質（バリ残り流出防止）
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

改善前 <ul style="list-style-type: none"> 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 ◆仕上げ箇所 <ul style="list-style-type: none"> 仕掛品内側のバリ取り・・・3か所（ラジオペンチ）①②③ ゴムバリの切断・・・2か所（ニッパー）④⑤ 下記図解参照	困っていること 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。
改善の着眼点 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。	



改善後 <ul style="list-style-type: none"> ◆仕掛品の仕上げをワンタッチで行う <ul style="list-style-type: none"> 仕掛品内側のゴムバリ（3か所） ゴムバリの切断（2か所） 	改善内容・効果 <ul style="list-style-type: none"> ◆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 ◆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 仕上げ時間改善 8.13秒/個⇒6.0秒/個 2.13秒/個の改善
--	--

メカニズム解説 	苦労したこと 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。
--------------------	--