

応募者情報

応募ID (数字4桁)	会社名		
1150	アイシン ^{ケイキンゾクカブシキガイシャ} 軽金属株式会社		
事業場名	所在地 (都道府県)		
オシダシ ヨウジョウ 押出工場	トヤマケン 富山県		
所属	役職		
オシダシセイゾク 押出製造エンジニアリング室	シツ セイゾク 製造エンジニアリングG	ハンチョウ 班長	
姓	名	フリガナ (姓)	フリガナ (名)
早	良太	ハヤ	リョウタ
タイトル (40字未満推奨)			16文字

省エネを考慮した搬送シュート製作

この取組みの背景・課題・困りごと

5文字

※箇所書き・写真での記載も可

技能員が重量のあるワークを持ちながら、距離がある次工程に移動している



- ・重量物を持ちながらの歩行するため、疲れる
- ・移動に時間がかかるため、生産性が悪い

改善への取組み内容 (箇所書き・文書で記載)

0文字

※箇所書き・写真での記載も可

歩行レス化に向けた工程間運搬シュートを製作

〈工程間シュート条件〉

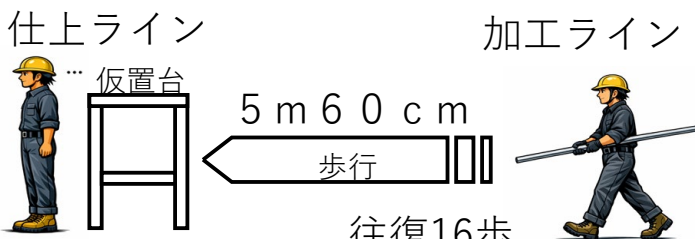
- ①品質 ⇒ 搬送時のキズNG
- ②環境 ⇒ エネルギー【0】
- ③生産 ⇒ 次工程への歩行【0】



- ① 搬送用箱を製作、内部に傷防止置台を設置
 - ② 半からくり (送りのみエア使用)
 - ③ ①・②をクリアすることで実現可能
- 上記を満たし安全性にも考慮して製作

改善前、改善後の状態 (写真やイメージ)

BEFORE (改善前)

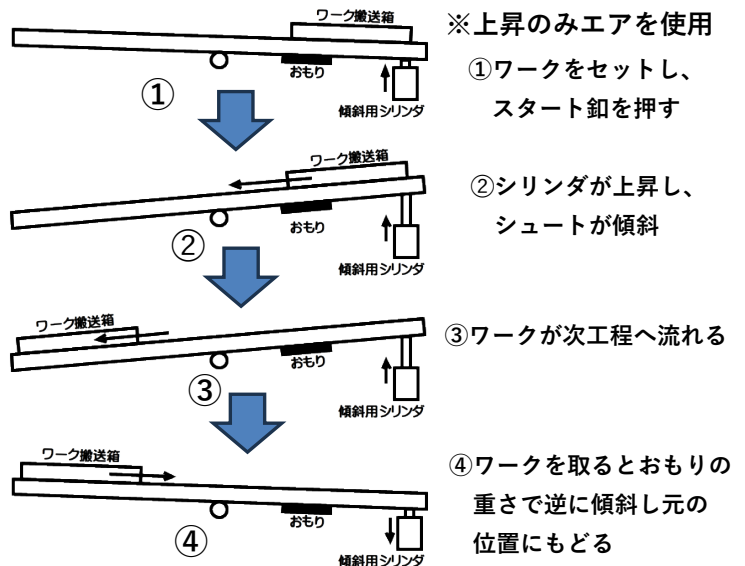


加工ラインで完了したワークを仕上ラインの仮置台まで運んでいた

電動化による搬送シュートを検討していたが、省エネにむけて『からくり機構』を取り入れて製作を目指す！

AFTER (改善後)

ワーク搬送シュート概要 (からくり機構)



改善による効果

0文字

- ・作業が楽になった、便利になったなど
 - ・故障やチョコ停の削減、品質・安全性の向上、時間・工数・コストの削減
 - ・業務の標準化・平準化・信頼性向上、改善の水平展開など
- ※箇所書き・図表・写真での記載も可

・歩行数が減る事で足が疲れにくくなった！

・加工ライン技能員の歩行数（時間）低減

16歩 → 4歩（8秒 → 2秒）

改善前

改善後

CT 6 5 秒 出来高 5 5.3 本/H → CT 5 9 秒 出来高 6 1 本/H （5.7 本/Hup）

活動を支えたツール・広めた工夫

0文字

- ※例として、教材、チェックリスト、清掃道具、治具、ワンポイントレッスンシート、活動板など
- ※ツールの写真・イラストをもとにご紹介ください

からくり改善シート



仲間の声（成果や達成感、苦労話、チームワークや職場の雰囲気の変化など）

0文字

- ※取組みの成果や達成感、取組みの過程の苦労話など一緒に働くメンバーの声を記載
- ※改善の成果だけに限らず、現場のチームワークや活性度、働きやすい環境づくりへのつながりを記載
- ※箇所書き・写真での記載も可

製造現場の困りごとを解決するために、チームメンバー一丸となってからくり化に取り組むことにより省エネに対する意識が向上した。