

COM待夢

12号紙
2010年12月9日



早いもので今年も残すところあと一月を切りました。各自、今年一年を振り返りつつ反省をして、来年に向けての目標も決まったところでしようか。
さて、今月の「ピカリン.com」では、『JIMTOF2010』後編をお送りします。



後編では営業1名、組立2名、加工2名分をご覧下さい。

◎営業グループ

中野チーフ・・・主に東展示棟の工作機械、鍛圧機械その他関連機器を見学しました。
工作機械は前回同様、高速、高精度、高機能の製品が多数出展され、特に印象に残ったのが、オークマの「加工ナビ」というシステムです。マシンニング加工時のビビリ（共鳴音）発生を機械が自動的に判断し、回転数の領域を変え、ビビリを無くせる事でした。自分等が機械を使っていた頃や現在も、エンドミル加工等でビビリが発生したら、オーバースライドで少しずつ回転数及び送りを変更し対応していると思います。しかし、現在は機械の判断によりほんの数回転の差でビビリを無くし、加工出来るのは凄いなと思いました。適正加工条件での切削で、安定した加工、工具寿命の延長等、生産向上が計れるとの事でした。又、大型の複合機等は旋削ではなく切削により丸材の外周加工を行う事で、段取り替えを少なくしていました。実際にフルバックカッターで削った物を触ってみました。加工面粗もきれいで段差もありませんでした。
当社の製品では部品加工で特に複雑な加工はしていませんが、機械の進歩に伴い、人材も進歩し高度な加工に挑戦していかなければいけないと感じました。
同郷の山崎技研やミロク機械も頑張ってお出展しているのを見て我々も出展出来るようスキルアップし、良い製品作りをしていかなければいけないと強く思いました。



◎製造グループ

濱田チーフ・・・現在の不況の中、各メーカーがどのようなテーマを持ち、製品をアピールしているのかと、新製品に伴う技術進歩に興味を持ち見学しました。
全体的に各メーカーのアピールは前回、前々回に比べ、派手さがなかったように感じました。しかし、今日の不況下でもユーザーに満足してもらええる製品を展示し、説明をしていました。展示されているような大型機械が有れば、製造の幅が広がり、コスト減や部品加工に付加価値が付く事でしょう。
例えば、山崎技研のNC横中ぐり盤（展示機はオプシヨンの高コラム型）があれば、自動加工しながら、作業者が別機械の稼働時間をアップ出来る事と、テーブルサイズが大きいので、DAI700のスライドベースやサドルの4面加工に適していると思えました。
又、オークマや新日本工機の門型マシンニングセンターが有ればDAI700や、5000のベッド加工や、テーブル一面にサドル、スライドベースをセットし、無人で自動加工出来、製造コストの低減が出来ると思えました。
武田機械の製品には新たな技術が組み込まれ、常に開発し市場拡大を狙っていると感じました。お客さんの中には、現在武田の機械を使用している事が窺える内容の会話をしている人と、今回の展示会で新たに両頭側面フライスを知った感じとも取れる会話をしている人もいました。
当社がJIMTOFに出展しアピール出来ない事を、大変残念に思い悔しく感じました。出来るなら出展し、全国や海外のユーザーに、武田機械に負けない製品や技術をアピールしていきたいです。その為には、従業員一同が今以上に品質向上とコスト低減に取り組み、受注増とならなければなりません。
時間に制限ある中での見学でしたが、来期に向けて目標意識を持つ事が出来ました。来年はここ2年の不況を脱し、再び活気を取り戻せるよう飛躍していきたいと思えます。



高橋さん・・・今回初めて国際見本市を見学させて頂いて開催規模と来場者数に圧倒されました。
事前の準備不足から吸収出来たことは少なかつたですが、日本を代表するような会社の製品を、一度に見れる良い機会であったと思えます。
個人的にはバルブやベアリングなど機械部品のカットモデルなどが普段見ることがないので勉強になりました。次回参加する時は、今回の反省点を考慮し、見学したいと思えます。

公文さん・・・今回で2回目の見学となりました。特別真新しい物は無かったように思います。武田機械では両頭フライスで7mm角を加工するところを見せてもらいました。主軸がクイルタイプ、フルカバーで切粉の飛散も無く、掃除もしやすいように思いました。しかもテーブルとクランプ軸が同期で回りワークを重ねてもずれないとの事でした。又、クランプ台はコンパクトに作られ、クランプスイッチが手前にあり、手でクランプというのも悪くないと思えました。
山崎技研のNC横中ぐり盤はすっきりとしたデザインで掃除のしやすさが見えています。この機械にインデックステーブルをつけたら加工能力が上がると思えます。
工具は国外メーカーの出展が多かつたように感じました。実際に削るところは見ていませんが、カタログ値だと周速は普通で、一刃当たりの送りが高くなっているように思いました。自社で使用していない工具メーカーをもっと見たかったのですが、時間の都合上多くは見れず残念でした。

JIMTOF 番外編

下の写真はJIMTOFに出展されていた、FTRIGISTの近ミックスエンジン組立ラインの展示です。ジエンの展示組立ラインの周りに私たちが同じく記念撮影する人もチラホラ。ちょうど私の行った二日目（30日）には「匠」と呼ばれる組立の「プロ技」の組立実演がかなりあり、断念しました。



Brain タイツウ

2号紙より始まりました、クイズコーナー「Brainタイツウ」ですが、10月問題分（11月回答）で正解数の年間上位3名が決定致しました。
「COM待夢」の息抜きコーナーとして9ヶ月間（計10問）を出題し、熾烈な争いを勝ち抜いた3名を、いよいよ発表です。

- 一位 49才のコンナンさん(10/10)
- 二位 やすり掛けの達人さん(5/10)
- 三位 C社のメンテさん(3/10)

おめでとうございます。見事上位に入賞した皆さんには、年末にささやかながらプレゼントを贈呈致します。お楽しみに。



11月問題の答え
五十九分。一個の細菌から始めると、二個になるのに一分かかる。二個から始めるという事は、要するに、この最初の一分間が節約できるだけ。

◎正解者 4名

次の物語の矛盾する点はなにか。
「おれは、ついに完全犯罪に成功した」一刻一刻、しだいに溶けていく雪枝の死体を見つめて、花野一郎は得意であった。彼がその半生を賭けてつくったあげた一回でも溶かす液体に接触するすべてのものを、一瞬のうちに溶かしてしまう液体の威力が、いま目の当たりに示されたのである。
数分前、彼は、雪枝を絞殺した。そして、持参したこの液体を、ほんの数滴、彼女の体に注いだだけなのである。それだけで、いま雪枝の姿は、永遠にこの世から消え去るうとしていた。花野は完全犯罪の成功に酔っていた。



3分取りだし及びその他作業改善取り組み報告(10月度)

改善会議 - 製造G -

- CS300ベッドの穴あけの効率化を進める為の治具の作成
 - 時間の掛かるパテすり作業の短縮を旨指し治具の検討
 - CS300サドルの加工工程見直し
 - DAI700IIパレットテーブルの加工工程の見直し
 - CS300ポールネジロックナットの加工治具の作成
 - CS300チップ前受皿(E115R1)取付穴加工用治具の作成
 - 組立工具棚の改善
 - DAI700IIパレットテーブル梱包用治具の作成
 - 現在、立MCと横MCで行ったり来たりしている為工程の見直しを行う
 - 現在、5工程で加工しているのを検討し、3工程に見直し、加工を行う
 - Mazakインテで加工出来るように治具を検討及び作成し、加工を行う
 - 図面は作成出来たので改善提案書に書き出しOKが出来れば作成する
 - 簡易図を描き、治具を作成し先日の出荷時に使用(今後、錆びないように塗装を予定)
- 「3分間取り出し」はあまり進展してないの身の回りの小さな事から意識し進めて行く

設計グループに対する改善点・要望について(10月度)

改善会議 - 事務所 -

- 図面変更が有った場合、関係グループに伝達してほしい
 - 新しい製品又は、改造(大幅)の時、図面変更前に話し合いの場を開いてほしい(場合により)
 - 気軽に現場の意見を聞いてもらええる環境を作してほしい
 - 試作の図面を書いたら、一度加工するであろう担当者と話をしてほしい(図面や自社の機械の加工能力について)
 - DAI700IIの図面を整理してほしい(DAI500も同じ)
 - 現場にくる時は帽子をかぶってほしい
 - 部品の共通化などで、もう少しコストダウンできないか
 - 今後のコストダウンに向け改善会議・品質会議を利用し、全員参加の会議の実施をしてはどうか(但し、参加する上で前もって各自が意見を検討し発表できるようにする事)
- 決定事項 5に対して
CS300は部品点数が少ない為出来たが、他の機種は多く図面や全てのデータ変更になる為CS300の様に図番を替えて整理はしない不要な図面は引き上げる等他の方法で工夫する
- 6に対して
・トイレ・朝礼・会議・掃除は除外として出来るだけかぶるようにする
- 3・7に対して
・環境作りに気をつけるが、提案書を利用して現場で協議の上、設計に提出する方法も検討してみてもどうでしょうか
- 2・4・8に対して
・共通する事で必要であれば、設計から会議の実施をするが、現場は会議の依頼をするより現場が主体となり会議を開き設計に出席依頼をする
- 継続事項
前回と今回の内容で実施できる事は、継続的に実施する

あじがき

ついに「Brainタイツウ」の年間上位3名が決定しました。
編集部発足時、新聞には息抜きのクイズが付きものであると考え、このコーナーを設けましたが、年間を通じていかがでしたでしょうか。飽きずに解答して下さいました皆さん、本当にありがとうございます。
又、年末に景品贈呈する為、逆算し集計期間を11月5翌年10月(11月解答掲載分)までとしました。
入賞者をペンネームにて発表しましたが、誰の事か分かりましたでしょうか？
来年は、正解率100%の「49才のコンナン」さんに土を付けてもらえるよう、編集部として全力で取り組む所存です。
また、今月で今年も終わり、2号紙より発足した編集部による「COM待夢」も節目を迎えます。
そこで一年を振り返り、来年以降の「COM待夢」を充実させる為にも、アンケート調査を実施し、総括してみようと思えます。
皆さんには御手数をお掛けしますが、御協力をお願い致します。
最後になりましたが、年末は今年の疲れをしっかりと癒し、年明けからまた張り切って頑張りましょう。
それでは良いお年をお迎え下さい。
※ご意見・記事募集中
食堂のポスト、編集メンバーまで!!