

改善事例

板金Aラインプラズマ溶接速度のデジタル化微調整排除

改善前



制御盤の左側面下に調整ツマミがある。

これは、調整ツマミ。ツマミと文字が小さく、調整しにくい為微調整のムダが発生する。

1回あたりの微調整の時間：60s

改善後



デジタルモニターを導入。ツマミの数値を表示し、見やすく、確実に数値を合わせることができ、微調整のムダを排除した。

これは、調整ツマミ。制御盤の正面にあった方が作業性が良いので正面に移動した。

0s

改善効果

1回あたりの効果：改善前60s - 改善後0s = 60s/回

頻度：2.5回/日

年間効果：60s × 2.5回 × 248日稼働 = 37200s/年の削減が出来た！