



第4製造チーム 織田 英浩

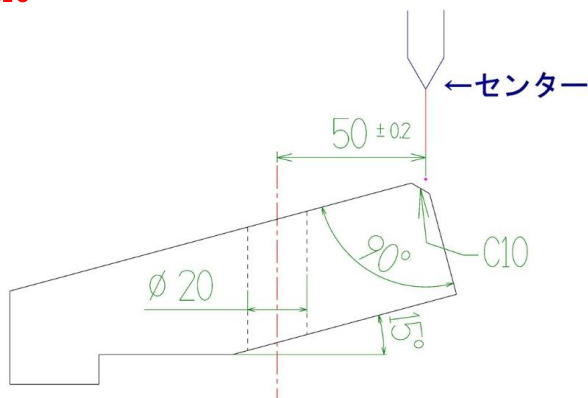
今月の部品職人 ～ 第4製造チーム 織田 英浩 ～

はじめまして、第4製造チームの織田英浩と申します。今年の4月に御縁があって向井製作所でお世話になることとなり、現在、約4か月が経ちました。向井製作所では立型マシニングを使用しております。機械加工業務から数年離れていたため、まだ思うように仕事で貢献できていないので、1日でも早く貢献できる様、精進していく所存でございます。梅雨も明け、連日暑い日が続いておりますが、家ではクーラーのしっかり効いた部屋で愛猫と一緒に英気を養って次なる仕事に備えております。今後とも向井製作所をよろしくお願い致します。

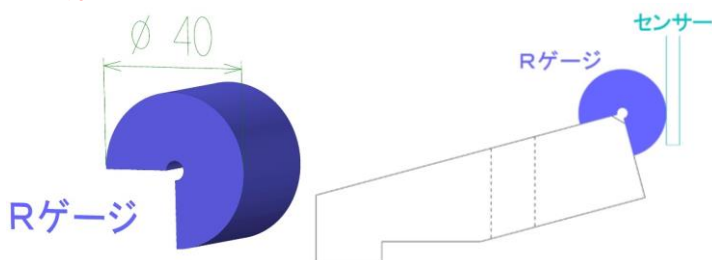
ちょっとしたゲージ製作でスピーディに測定!

向井製作所が鋳物などの複雑な形状をスピーディに加工できるのは、様々な治具を内製できるという所がポイントです。しかし、複雑形状のワークは加工した後にどうやって測定するか?という事も重要になります。例えば、Beforeのような形状加工後の15°の斜面にφ20の穴明け加工を行う場合、このままですと50±0.2の端面のコーナーがないため、原点が出にくく、公差の確保および確認ができません。こうしたケースに対しては向井製作所では、Afterにある様なRゲージを作ることで測定を正確かつスピーディに行うようにしています。こんなちょっとした工夫で芯出しや公差・精度の確認が容易になります。

Before



After



7月17日から通常通り稼働しています

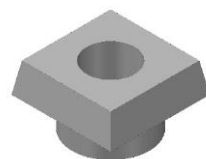
7月の西日本の豪雨では大変ご心配をお掛け致しました。向井製作所のある広島市安佐北区ではニュースにも大きく取り上げられていたように、地域によっては大きな被害が出たところもありました。しかし、向井製作所ではおかげさまで従業員工場とも被害なく無事に営業しております。さすがに、物流関連など一部の機能は、豪雨の直後は麻痺しましたが、7月17日よりほぼ通常通り稼働しております。これまで同様、頂いたお仕事を誠心誠意務めて参ります。



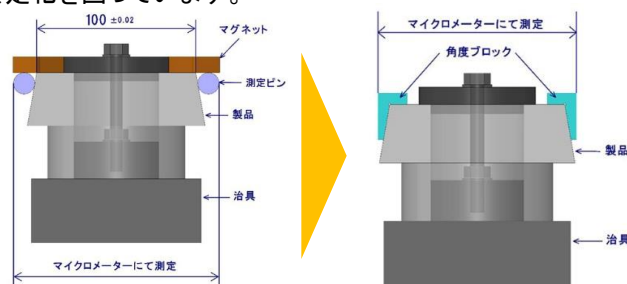
ご心配をお掛け致しました

作業性向上に繋がるこんなゲージも!

左のコラムではRゲージ製作による測定の効率化の事例をご紹介しましたが、向井製作所がよく手掛ける形状に用いるゲージの事例についてもご紹介致します。



右の部品は治具に取り付けた状態での機上測定が必要で、当初のマグネットでピンを固定し測定する方法だと、切り粉が付着したり、ピンが落下したりする等測定が安定しませんでした。そこで当社では角度ブロックゲージを作成することによって測定自体を簡素化・容易化し、測定時間の短縮および測定精度の安定化を図っています。



～ 安全活動への取り組み ～



我々向井製作所では、毎月安全パトロール、吊り具の使用前点検、クレーンの日常点検などの安全衛生活動を実施しています。この度、全国安全週間に合わせて、社内で安全標語コンクールを行い、入選作品を1年間我が社の安全スローガンに掲げ、ゼロ災害を目指していくことになりました。

○編集後記○ 皆様、最後までお読みいただき誠にありがとうございます。今回の部品職人VA・VE技術ニュース Vol.37はいかがでしたでしょうか。これからも皆さんの役に立つ技術情報・VA・VE事例などを発信して参りますので、ご感想やご要望があればどしどしご意見ください。それでは次回もお楽しみに!

VA・VE特設サイト 「機械部品 切削研磨.COM」



<http://seisaku-kenma.com/> 機械部品 切削研磨 検索