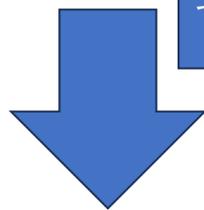


## 製造二課 油圧金型置場 改善事例



改善前：金型と台車が一体となっており、ラインから離れた場所に使用しない金型を待機させていた。段取りの際には台車が不安定なため二人で運搬していた。



改善後：ライン側に棚を新設し、金型と台車を分離させ省スペース化。台車はライン内にある1台のみとし、段取り時に棚から金型を移動する際はリフターを使用してライン内まで入れ込むことで従来二人かかっていた作業を一人で行えるようになった。