

Dライン ロールプラズマ歩行時間の短縮改善



改善前：Dラインのラインレイアウトが直線的になっており、ロール機とプラズマ溶接加工を行った後の歩行時間が無駄になっている。



改善後：ロール機とプラズマ溶接機の向きを90度替え、歩行時間を短縮した。

効果：1サイクルで1秒の短縮。年間約10000秒の短縮になった。