

改善提案 テーマ

板金Dライン放熱器シーム溶接自動化

改善前



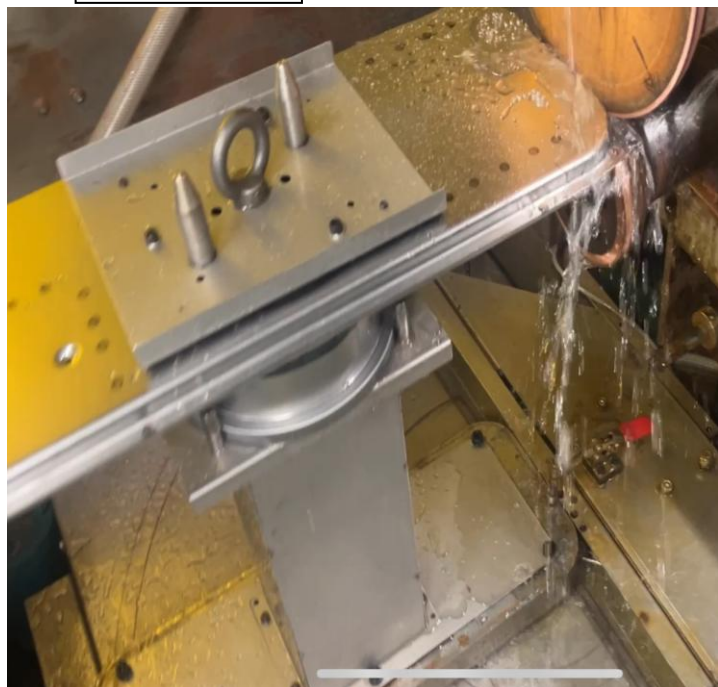
長方形の周囲をシーム溶接機でワークを手で持ち溶接している

- ・放熱器はストーブ内部にあり、燃焼した熱を効率的に放出する部品です。
- ・生産はDラインシーム溶接の約8割を占め、900台・月生産
- ・シーム溶接の時間は1台約60秒（セット15秒 加工45秒）

着眼点

溶接中に手をはなして自動でシーム溶接出来ないか

改善後



- ・コーナー部分を90度回転させるためにワーク受け内部にガイドを取付けとアームにてサポートをする事で1回転出来る様になった。
- ・ワーク下部に受けを作りシームの軌道に合わせてワークが移動し、持っていなくても溶接が出来る様になった。

効果

月生産数900台 × 45秒 = 11.25時間短縮