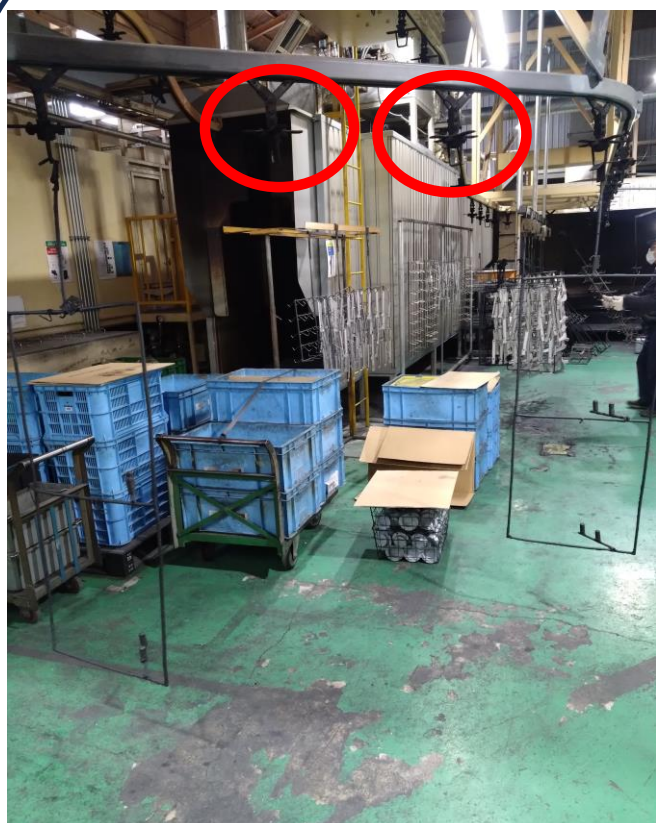


塗装のハンガー増設による塗装効率の改善



改善前：ハンガーの数が足りず、最初に流したワークが出てくるのを待つ時間を減らすため、ワークをかけるハンガーのピッチ（赤丸）が2個分空いていた。



改善後：ハンガーの不足分を製作し、ワークにかけるハンガーピッチを2個分空けから1個分空けに変更したことで待ち時間もなくなり塗装効率も上がった。