

日本の「ものづくり」を強くする

Yeah!!! 報 Vol.167

明治のオススメする **イチオシ** 商品



イチオシPOINT!!

現場業務改善!! 現場で使う帳票を電子化するペーパーレスソリューションです。

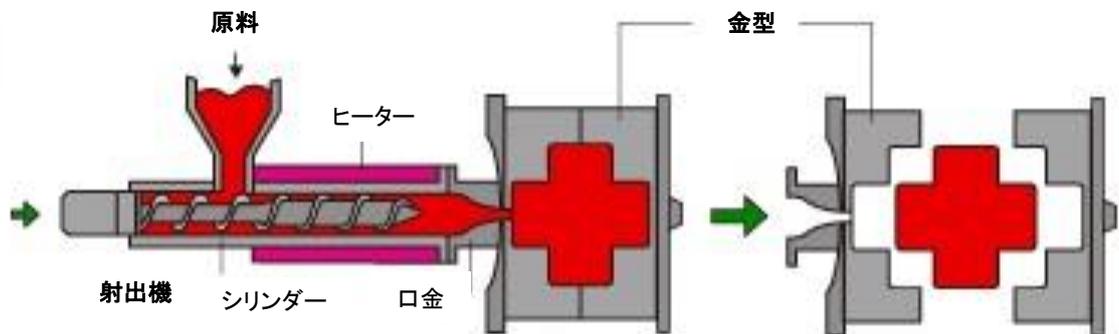
金型を使った業務でのデータ収集



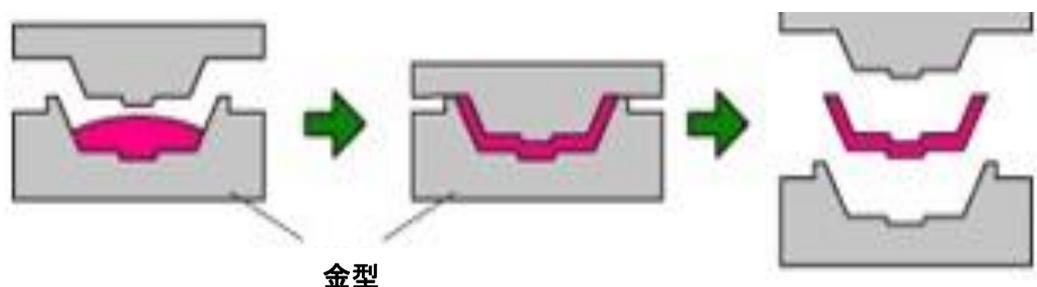
金型を使って成形を行う主なものには、プラスチック製品、ダイカスト製品、ゴム製品、プレス加工された製品などがあります。

- ・型を使うことにより同じ品質の製品を大量に作る事ができ、また、型を変えることで別の製品を作ることもできます。(成形条件・方案)
- ・金型を交換するには天井クレーンなど特殊な設備を使わなければならない、調整には時間がかかります。(段取り)
- ・金型は一定数量を成形すると、型の変形や割れが生じて製品の品質に影響を与えます。(型及び設備メンテナンス)

射出成形



プレス成形

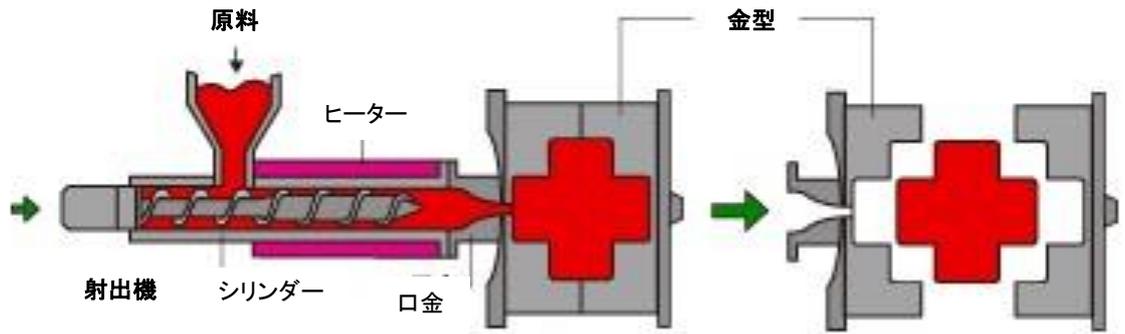


XC-Gateを使って、以下の帳票を電子化し『生産の見える化』

- ・成形条件・方案 : 製品を作る時の条件、又は作っている時の条件遷移
- ・生産管理板(段取り) : 品番毎の生産数、良品数、内段取り時間、停止時間
- ・型及び設備メンテナンス : 型や設備保全を中心とする維持活動

XC-Gateを使って 『生産の見える化』に取り組む会社が増えています。

射出成形



★主な成形条件

シリンダ温度、金型温度、射出圧力、射出速度、背圧、スクリュ回転数、シリンダ内滞留 ...

※PLC経由でデータが取れる機器あり。その場合は、CSVに変換されたものをロットNO.を入れて管理。データが取れないものは、タブレットなどで投入時、安定時、完了前のデータを取る。完了検査内容と照らし合わせます。

→ 品質改善

★生産管理板(段取り)

生産管理板として管理している会社が多くあるので、これを電子化してタブレットなどで入力できるようにします。

加工時間、品番毎の計画数/良品数、段取り時間、休憩時間など、設備停止時間/原因 ...
品番毎に直行率、ベキ動率(可動率)を割り出す。

→ 原単位と生産計画見直し

★型及び設備メンテナンス

日常点検、定期保全、突発対応をタブレットなどで入力します。

成形ショット数管理、設備点検管理 (日常点検、定期保全、突発対応)

→ 品質改善と予知保全

タブレット端末による成形条件確認
画面イメージ

成形条件確認

製品: シェーバー刃台

品番: RE-560

	適正範囲	最適	数値	確認
シリンダ温度	300~350℃	320		レ
金型温度	130~190℃	150		レ
射出圧力	30~100MPa	90		レ
射出速度	中 高	高		レ
背圧	4~7MPa	5		レ
スクリュ回転数	70~150rpm	80		レ
シリンダ内滞留	短 標準 長	長		レ

登録

※上記入力画面はお客様で作成できます。

XC-Gate標準パッケージで始めましょう!

- XC-Gate.ENT 120 万円
- 帳票作成教育費用 20 万円
-2日観(半日を2回に分けて実施)
- 環境設置費用 10 万円

※保守費用は初年度パッケージの20%、次年度以降は10%となります。

※サーバー、タブレット端末、アクセスポイントは上記に含まれていません。

明治電機工業株式会社

本社営業部 (052)451-7651	仙台事務所 (022)771-0460
四日市営業所 (059)353-0241	大阪営業所 (06)6338-3021
名古屋北営業所 (0587)59-6331	福岡営業所 (092)414-9551
豊田支店 (0566)81-9121	ソリューション事業本部 (052)451-1288
豊橋営業所 (0532)53-5050	エンジニアリング事業本部 (0566)82-8514
東京支店 (045)476-5601	業務部 (052)451-7651
西東京営業所 (042)660-0676	

「Yeah!!報」に関するお問合せは下記までお願いいたします。

※掲載内容につきましてはお断りなく変更することがありますのでご了承下さい。