EB

T5AT-T

4kg

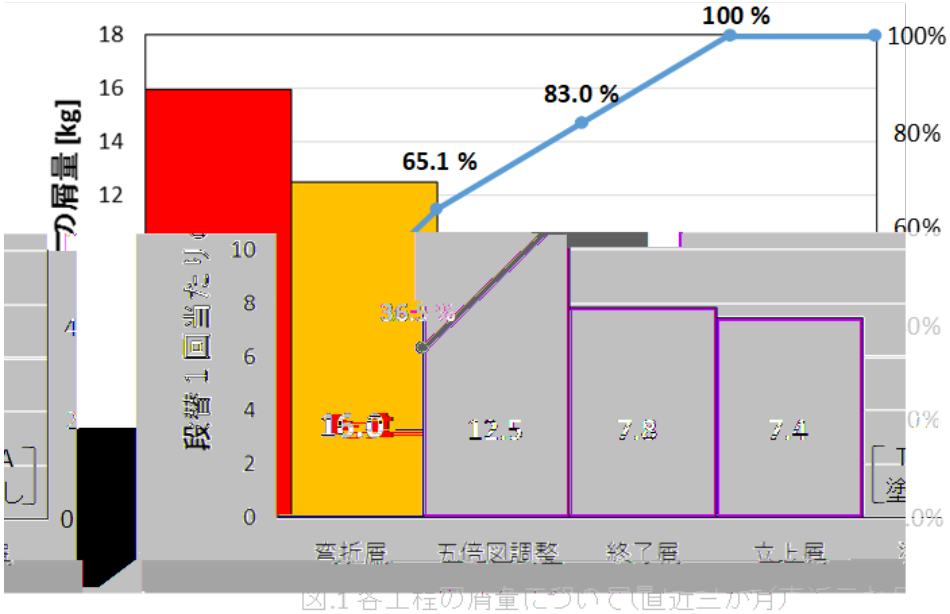
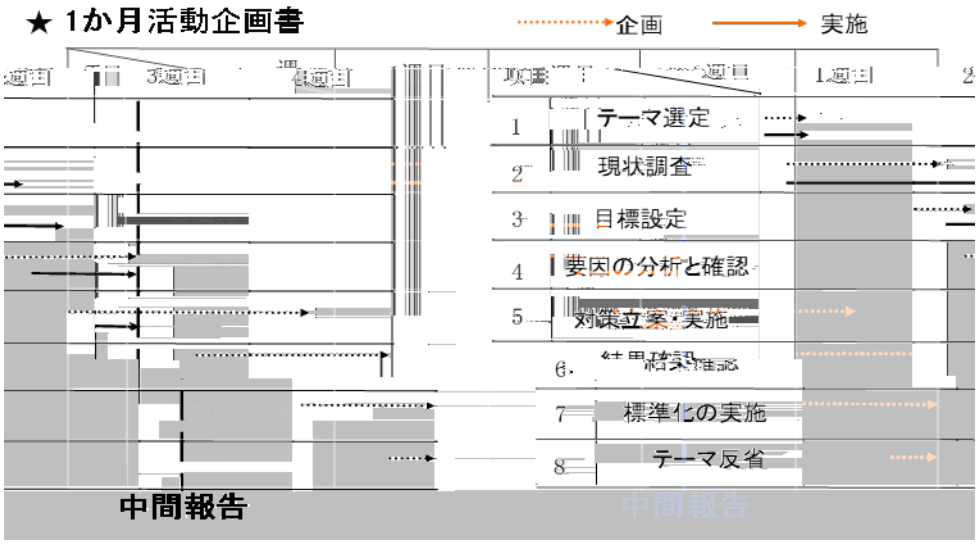
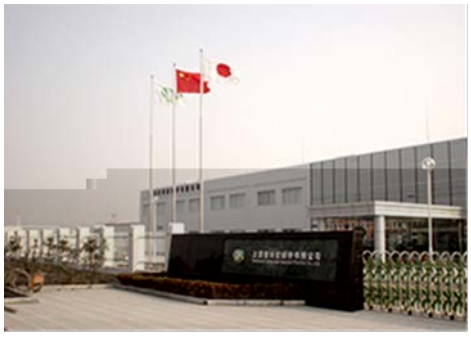


図.1 各工程の消耗について(直近三か月)

. . . .





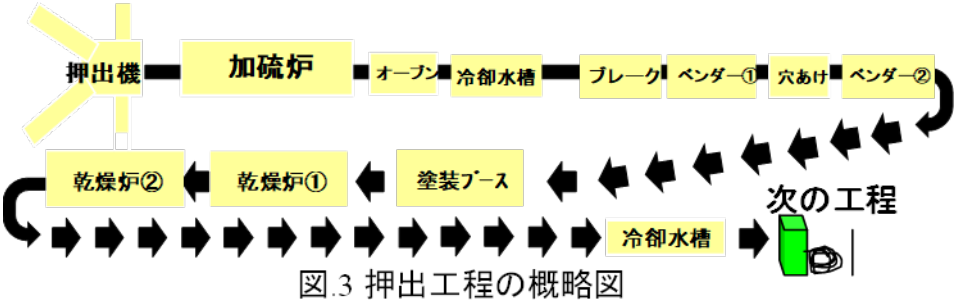


図.3 押出工程の概略図

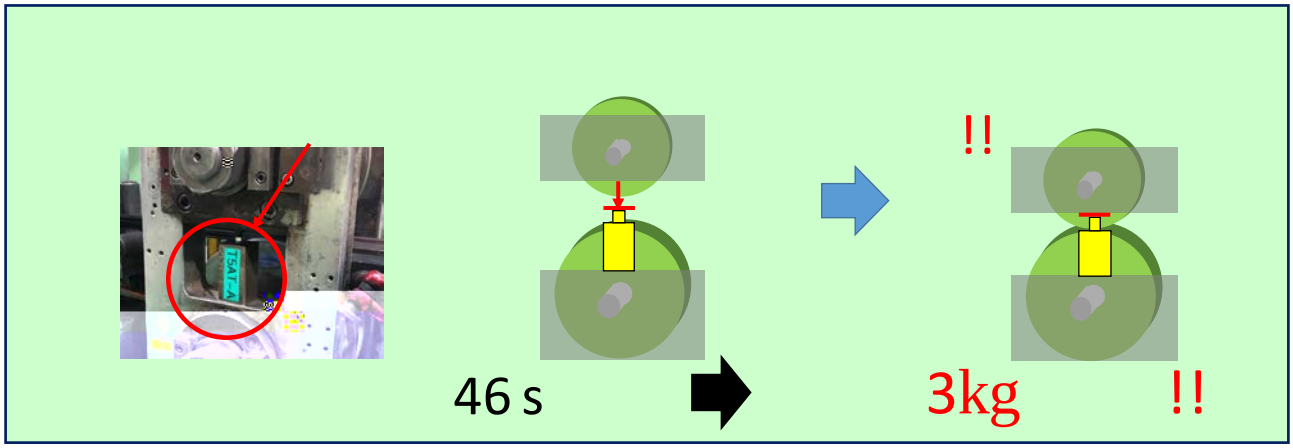
工程	説明
押出機	製品の成形を行う
加硫炉	加硫を行う
オーブン	加硫炉で生成したガスの回収を行う
冷卻水槽	水冷を行う
ブレーク	芯金の切断を行う
ベンダー①	芯金を折り曲げる

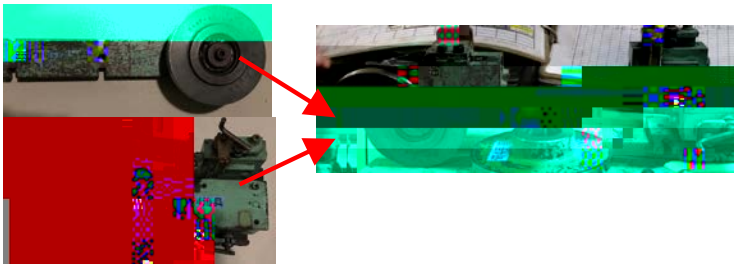
工程	説明
穴あけ	穴をあける
ベンダー②	曲げ度合いを調整する
塗装ブース	塗装を行う
乾燥炉①+②	乾燥を行う
冷卻水槽	製品の冷却を行う

.

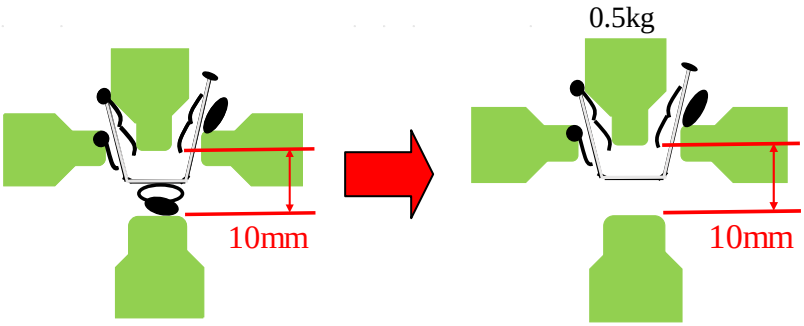
.1 7.4kg

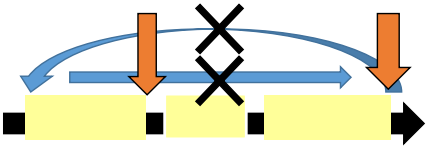
5.5kg





4Pass





.2

.2

番号	改善事項		改善内容	改善前	改善後	層量	評価
-	×	改善①	専用のハサミを使用	ベンダー屑低減		97s	97s
5	[illegible]	改善②	立ち上げ屑の再利用	ベンダー屑低減			
5	[illegible]	[illegible]	[illegible]	ベンダー屑低減			

[redacted]

, ,

9kg 12.5kg

160