

幼工場の
作業工程

- ・段取作業
- ・機内配線
- ・I/Oチェック
- ・制御ソフト
インストール
- ・装置 調整
及びデバック
- ・検査成績書
作成
- ・装置解体
- ・現地立上
- ・試運転調整
- ・お客様引渡し

メカ工場の「匠」

ハード・ソフトの融合を行い
『匠と呼べる集団』となる。

段取り作業

我々の製造装置にて実施している電気工事は
一個人の作業ではなく何人もの人とその装置
に入って作業を行っております。

一人一人の作業者へ確実な指示を行うには、指示を出す側が準備万端でなければなりません。

その作業の事を前段取り作業と言って、電気工事に入る前に、配線する経路、BOX・ダクト
の取付位置等、おおよその配線レイアウトを決めます。

それにより、材料手配・ハーネス加工図を作成し、作業への指示を行います。

下記に、施工の段取りが悪い例と、改善した例を表しました。

段取りが悪い例：

①配線があらゆる所からダクトに
入り込んでいる為に纏まりが無く
ゴチャゴチャしている。

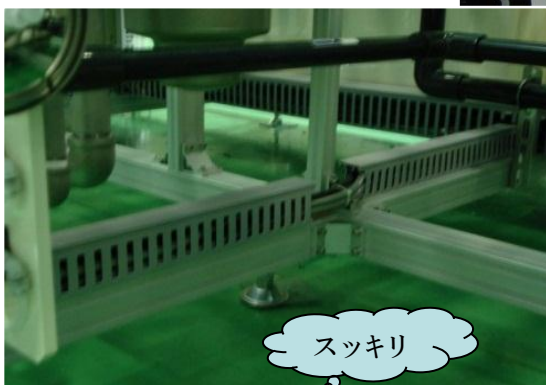


②中継BOXのコネクタの取付け方が
バラバラで配線もマウントにて固定
している為、纏まりが無い。



段取りを改善した例：

①配線ルートを決めダクトを設
置することにより見た目にも
スッキリした施工となる様改善
しました。



②単にダクトを設置するだけでは無く
2系統での設置を行う事により
動力線・制御線の区分けを行い、
よりノイズの影響を受けにくい施工を
考えました。



ただ単に繋ぐだけでなく
動作時に影響の無い様に
施工を考えました。

③ダクトと中継BOXの隙間を無くし
一体化する事によりBOXコネクタ等の
部品を削除・コストダウン及び配線
の簡素化を図りました。

