



akada chef 通信 10月号



2017.10.01
Vol.030

自社製品の紹介

この夏は、個性的なチャンバーを数多く製作しました。今回は、この中から4つの製品を紹介します。

製品①

とても小さなアルミチャンバーです。
ベース部のサイズは100mm×100mm高さ110mm程度で、
のぞき窓が4つ取り付けられています。
このチャンバーは、今までで最小サイズとなる一品です。



製品②

ステンレスの中型チャンバーです。コンパクトな
架台もチャンバー専用として製作し、低重心で安
定性のある仕上がりとなっています。チャンバー
に合わせて、専用架台の製作にも対応しておりま
すので、お気軽にお問い合わせください。



製品③

3つのタンクが連結された特殊タンクです。
赤田工業では、一品物の製作にも積極的に対応して
おります。



製品④

丸型のステンレスチャンバーです。上下が蓋構造で
個別に開閉可能です。また、角型のぞき窓を側面と
上面に配置しており、中のワーク確認が容易となっ
ています。丸型だけでなく、角型の窓にも製作対応
致します。



インターンシップへの取り組み

赤田工業では、地元中学及び高校から、幅広い実習及びインターンシップの受け入れを実施しています。今回はその中から、2校との取り組みを紹介します。

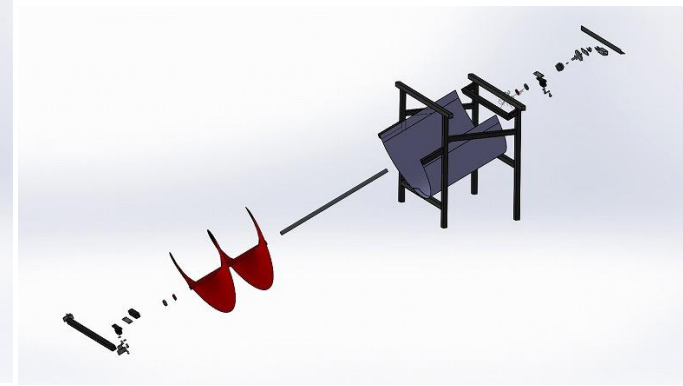
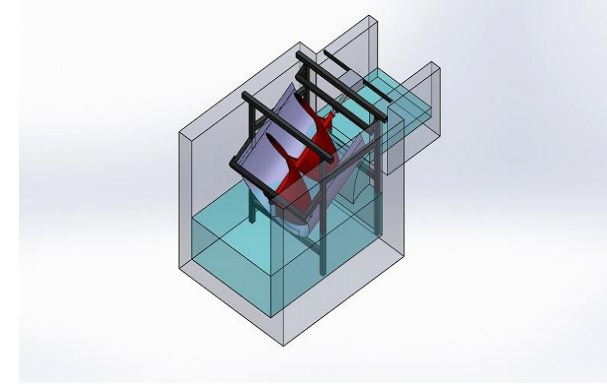
●池田工業高校との取り組み

地元にある池田工業高校とは10年以上続く「デュアルシステム」という取り組みを行っています。
「デュアルシステム」とは、ドイツを発祥とする学校(座学)と企業(実技)を両輪とした、職業訓練システムの事
です。活動期間はおよそ1年間に渡り、インターンシップよりも実践的と言えるでしょう。
デュアルシステム9月の活動は溶接実習を行い、各生徒さんがセンスの良い溶接技術を披露しました。



●長野工業高等専門学校とのインターンシップ

今年は、電気・電子工学科より、1名を受け入れました。インターンシップのテーマは「小型水力発電
装置の設計」であり、受け入れ期間の2週間で、スケジュール作成・構想・計画図作成・詳細設計・組立
図作成 までを通して行う、非常に盛沢山のカリキュラムです。生徒さん自身に考えてもらう事が非常に
多く、負荷が高いテーマですが、今年も立派に組立図作成まで完成させることができました。



展示会

9月6日(水)・7日(木)・8日(金) 3日間展示会に出展しました！

パシフィコ横浜
「真空展」



毎年当社では、様々な展示会に出展して、自社製品・真空部品・角チャンパーなど展示会に合った、製品をPRしています。

← 当社の展示ブースです。

中央に展示した製品が、自社製品「セミオーダー型真空タンク」になります。

今回の展示会に来ていただいたお客様は、真空業界の関係者様、真空部品のメーカーが多いこともあり、一番目に入る中央に自社製品を持ってきました。

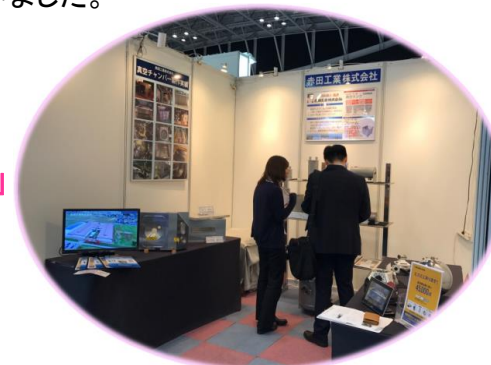
自社製品のパンフレットも新しく作り直し、ブースに来てくれたお客様が、「何をPRしてるのか？」が分かるように、見やすい配置に並べ工夫して行いました。

お客様に説明中の様子です(^◇^)

2人体制で対応して、基本1対1で説明出来るようにしています。

今回は、女性3人でローテーションして3日間行い、「笑顔であいさつ！」を心掛けて対応しました^^

成果は、105人のお客様と名刺交換をし、展示会の後も、御見積依頼を頂き、新規に取引して頂けそうな企業様から、お声がけを頂きました。



サプライヤ交流会に参加しました！



2日目の展示会終了後に開催された、「サプライヤ交流会」に参加しました。立食会をしながらの交流会です！

色々な業種から、社長様・役員様が多く集まり、その中で、代表5社が **8分間のプレゼンテーション**を行いました。弊社は1番最初の発表で緊張しましたが、他の企業の方々が多い中、自社製品の紹介と今までの加工実績をプレゼンテーションしました。他の企業の方から発表の感想を頂き、多くの方から声を掛けて頂いて嬉しかったです。

貴重な体験をさせて頂きました。

営業部：林
生産技術部：太田

●会社活動紹介●

赤田工業では社員全員が**毎月1件以上**仕事の改善を考えるという取り組み行っております。「K6活動」という実施報告書を提出しています。「K6」とは、改善・向上・儉約・協力・結果・工夫のことです。今回はその中から3件ご紹介いたします。

①品質管理課のKさん

内容は、検査で使うネジゲージを作成したというものです。

改善前の加工内容

旋盤班にある、ゲージにしている配管部品を借りて確認していましたが、通り、止り、が無かったため基準が曖昧でした。

改善後の加工内容

社内でも通り、止り、のある物を作ったことにより検査確認がしやすくなりました。

旋盤班まで借りに行かなくても良くなったので、歩数と時間から計算して**検査棟～旋盤班まで往復120歩で3分の改善**となりました。

②機械課MC門型班のGさん

内容は、ドリルとタップを変更して加工時間を短縮したというものです。

改善前の加工内容

RP1／2タップは食い付き2.5Pの物を使用していて、加工後に手作業でさらっていた。

改善後の加工内容

今回より、食い付き1.5PのAタップに変更した。

φ10ドリルもコーティング無しの物からアルミ用の物に変えた事により、手作業でのタップさらいもなくなり、加工時間も短縮となりました。

・加工時間 **11分18秒→4分40秒へ**

・タップさらい 1ヶ 2分→不要となり**2分×300ヶ＝600分の短縮の改善となりました。**
数も多かったので時間も大幅な短縮です。

③機械課NC班の班長

内容は、0.7φの穴加工が高速スピンドルを使用することで、加工時間の短縮と工具の寿命をのばすことができたというものです。

改善前の加工内容

メガチャックによるチャッキングで加工をしていたが、穴数250程度で毎回ドリルが破損してしまうため、穴数240程度で機械を止めてドリルを変えていた。

改善後の加工内容

高速スピンドルに変えたことにより、回転数が4倍まで上がり、早く加工出来るようになったことと、3ヶ加工しても折損はおきませんでした。

・1穴当たり54秒 1台当たり6時間45分短縮

・今回、4台の受注でしたので**合計27時間の改善**となりました。

* 今後の展示会出展スケジュール *

10月19日(木)・20日(金)・21日(土)【3日間】…… 諏訪湖イベントホールにて「諏訪圏工業メッセ」
11月8日(水)・9日(木)・10日(金)・11日(土)【4日間】…… ポートメッセなごやにて「メッセナゴヤ2017」
11月15日(水)・16日(木)・17日(金)【3日間】…… 東京ビックサイトにて「新価値創造展」

赤田工業(株)
長野県北安曇郡池田町大字会染6108-75
TEL: 0261-62-2235 FAX: 0261-62-9071
E-Mail: info@akada.jp URL: http://www.akada.jp

(シェア通信をメールにてご希望の際は、上記アドレスへご連絡
お願い致します。)

編集者：平林・林・松井

☆営業からの一言☆

新三次元レーザー加工機を導入致しましたので、立体形状に穴あけしてほしい方、レーザー加工の後に、溶接もしてほしい方は、お気軽にお問い合わせください。