

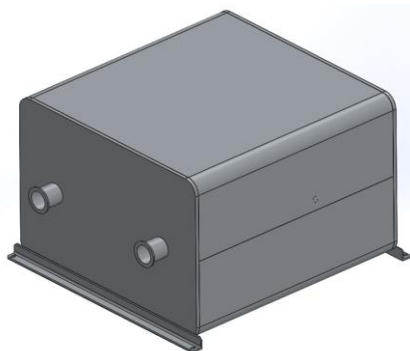


### 自社製品の紹介

#### ①角型真空タンク

##### 特徴

容積重視でお考えのお客様に向いております。  
ただし、丸型に比べてコストアップと重量アップとなります。  
材質は、SS400とSUS304が標準で、SS400は外面塗装(内面黒皮)



#### ②SUS角型真空チャンバー

##### ◆タイプ① 上蓋式

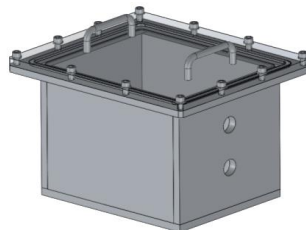
シンプルなボルト締結式の上蓋チャンバーです。

##### ◆タイプ② 横扉式

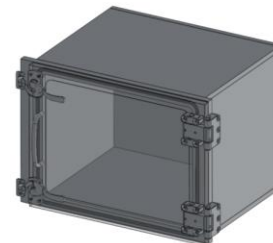
蝶番と気密レバーで扉を開閉するチャンバーです。

- ・接続フランジ  
JIS、NW、ICFに対応いたします。
- ・組付け部品  
のぞき窓、導入端子、真空バルブ、リークポートなどに対応いたします。

併せて、専用のチャンバー架台も製作します。



タイプ① 上蓋式



タイプ② 横扉式

#### ③大型真空タンク

カタログモデルはφ318.5までですが、  
最大φ1,500程度のタンクも製作しております。



なお、標準ラインアップ以外の特殊な物も、  
ポンチ絵サービスとして個別対応しています。

### ●スポーツ大会●

社内の理念活動の行事として、球技大会が行われました。  
1チーム3~4人でソフトバレーとバスケットボールの2種目行いました。  
人数は14人と多くはなかったですが、男女混合の4チームで  
一緒に競技をしてとても盛り上がりました。  
部門を越えて交流できる場は少ないので、いい機会となりました。  
寒い季節ですが、毎日少しは体を動かす時間を作りたいと思います。



優勝チームには  
お菓子の詰め合わせ!

## 経営方針発表会・望年会

12/2経営方針発表会を行いました。弊社では、半期のまとめとなる経営方針発表会を12月に行っております。各部門の上長が上期の結果・反省を報告し、下期へと繋がる大切な会となりました。

その日の夜には“望年会”が行われました。毎年この時期に行っている望年会ですが、我が社では1年の労をねぎらい、新しい年を望む会としております。

参加者は51名で、今年は大町温泉郷の立山プリンスホテルで行いました。例年のようにビンゴ大会がイベントのひとつで、どんな景品が当たるのか皆楽しみにしています。今年の望年会はいつもとは少し違って、遡ること昨年(2016年)の望年会での出来事。1等の景品はなんとTDLのペアチケットで女性陣で盛り上がりっていると、社長から「とても盛り上がるなら次の望年会はTDLのチケットを用意しよう!!」とのお言葉をいただき今年の望年会を迎えました。さすが有言実行の社長、今年のビンゴ大会の景品に特別社長賞として景品を用意してくれました。皆注目の今年の社長賞を手にしたのは板金課のM君でした。自分の好きな品物と交換してくれるチケットを手にして、どんな物にしようか??ニコニコ喜んでいるところが印象的でした。注目の1等は営業のS君でプラズマクラスター空気清浄機でした。

今年もこうして、とても楽しく盛り上がり、親睦を深めた会でした。個人的な感想ですが、お部屋やお風呂など(露天風呂が特に)手入れが行き届いており、打たせ湯、ジェットバスなど設備があって快適に過ごす事が出来ました。



## 展示会

10月19日(木)・20(金)・21(土)の3日間、諏訪湖イベントホールで開催された「諏訪圏工業メッセ」に出展しました。機械課の3名が今回は三次元レーザー加工機を中心にPRしました。参加した感想ですが、「地域の学生さん達が社会科見学で来たり、地域の方々が見学に来る方が多い展示会だと感じました」「来場して頂く方々が地域の人達が多いこともあるので、当社の名前やどんな物を作っているのか、1人でも多くの人達に知ってもらい、製造業というものに興味を持って頂ける様、今後のPRを考えていこうと思いました」

ブースにお立ち寄りいただいた皆様ありがとうございました!



## 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・節約・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機械NC班 Fさん

内容は、旋盤加工で突き切り加工をする時の、段取り回数を削減したというものです。

#### 改善前の加工内容

突き切り加工の時、1個ごと段取りをしていた。

#### 改善後の加工内容

1回の段取りで2個加工する事が出来るようになり、

段取り回数の削減、加工時間の短縮が出来ました。

・段取り時間 今まで1個12秒→2個で12秒になりました。

・今回128個製作でしたので、

短縮時間  $12秒 \div 2個 = 6秒$   $6秒 \times 128個 = 12.8分$  の改善となりました。

### ②機械課NC班 班長

内容は、ニゲミゾ加工をプログラム化して、加工時間を短縮したというものです。

#### 改善前の加工内容

ニゲミゾ加工時に普段ミゾ入れサイクルではアラームが出る為手動でミゾ入れ加工をしていた。

切粉が付くたびにとっていた。

#### 改善後の加工内容

ニゲミゾ加工を0.1ずつステップにすることで切り屑を切り、

切削油も出す為切粉をハケで取ることもなくなり時間短縮になった。

自動化されたことで機械離れが出来る為、他の機械加工の2台がけが行えるようになった。

・加工時間 7分→4分に短縮となりました。

### ③板金課 Nさん

内容は、製品にレールを溶接する時、仮止めネジを外す作業を手動のドライバーから電動ドリルに変更したというものです。

#### 改善前の加工内容

レールを溶接した後に、仮止めしてあるネジを手動で1個ずつ取り外していた。

#### 改善後の加工内容

手動を電動ドリルで取り外せるように変更したことで

1面3分かかっていたところを1分30秒に短縮する事が出来た。

## 理念活動

サンクスチーム 12月の心がけ「適切な保護具を装着しましょう」  
フレンドリーチーム 安全標語 「冬タイヤ早めの点検と交換で安全運転」です!

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。)

### ☆営業からの一言☆

今年1年ありがとうございました。  
来年も製品の情報や社内行事の様子など  
発信していきますので、よろしくお願い致します。