



●池工版デュアルシステム●

今月は、赤田工業も取り組みへ協力している地元「池田工業高校」のデュアルシステムを紹介します。

「デュアルシステム」とは？

生徒が学校で工業の基本を学ぶのと合わせて地元企業など工業や産業の現場で実習を受けることで、実践的な技術を身につけるとともに、職業観や社会観といった職業人としての資質を磨くカリキュラムです。

池工版のデュアルシステムは平成18年度よりスタートし、本年度で12年目となります。赤田工業としての活動テーマは、工場横の用水路を利用した小型水力発電です。活動は先輩から後輩に引き継がれて、何年もかけて水車を完成させます。現在の水車は4代目となり、静かで効率の良い水車となっております。発電した電気は水路横のLED点灯に用いており、近隣の方にご好評いただいております。

今年度のデュアルシステムの取り組みは、地元放送局にも取り上げられ、昨年末に特集番組が放送されました。番組の動画は池田工業高校のホームページから閲覧することが出来ますので、興味がある方は一度ご覧になってみてください。(右の画像が池田工業高校のホームページです。赤枠部をクリックすると動画のリンクが開きます)

2月22日には、今年度の総まとめとなる発表会が開催されました。会場は、町で一番大きな公民館の講堂です。在学生及び来賓の方を含め総勢200名を超える大舞台での発表でした。

運用している水



点灯しているLED



発表会の様子

●自社製品の紹介●

今月は、双子のチャンバーを紹介します。

お客様は全く別なのですが、ほぼ同時に ステンレス製で、サイズ:600×600×600、正面扉式といった同サイズ・同タイプの中型チャンバーの製作依頼いただきました。

一方は フライス加工+ICFフランジ+架台。もう一方は 素材肌+JIS真空フランジといった違いはありますが、結構そっくりさんのチャンバー誕生となりました。このチャンバーは兄弟共に良い出来と自負しております。

今後はそれぞれ違った用途で使用して頂くこととなりますが、末永くご愛顧いただければと思っております。

現在対応中の案件といたしましては、アルミチャンバー3台と個性的なタンク2種類を製作中です。これらの紹介は、次号で取り上げさせていただきます。



チャンバー兄



チャンバー弟

想像是創造に変わる 池工 君が明日のマスター

〒399-8601 長野県北安曇郡池田町大字池田2524
TEL: 0261-62-3124 FAX: 0261-61-1018
Mail: tkkoku@naganoc-c.ed.jp

長野県池田工業高等学校
TOP 学校紹介 学科紹介 生徒会 クラブ活動 サイトマップ

ようこそ、池工サイトへ!

池工は、学校と産業現場の両方を学習の場

入試情報 定時制

最新情報は、お使いのWebブラウザの「更新ボタン」を押してからご確認ください。

平成30年2月
日 月 火 水 木 金 土
1 2 3
4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17
18 19 20 21 22 23 24
25 26 27 28

2学期終業式 (12/25) 生徒総会 (12/7)

ここをクリックすると、地元放送局が製作した、池工版デュアルシステムを特集した番組のリンクが開きます。

3月
1日(木)3年生を送る会
2日(金)卒業式

更新情報

H30.2.21 (水)	前期選抜入学予定者数と後期選抜募集人員の掲載を終了しました。
H30.2.20 (火)	前期選抜合格者の受検番号の掲載を終了しました。
H29.12.22 (金)	信州環境ECOコンテスト 優秀賞を掲載しました。
H29.12.22 (金)	税に関する高校生の作文 2名入賞を掲載しました。
H29.12.15 (金)	長野県高校生選抜コンクール大会結果を掲載しました。
H29.11.02 (木)	前期選抜志願理由書を掲載しました。(全日制工業科) (定時制普通科)

スクラップ帳 掲載を許可していただきました各新聞社様に感謝いたします

Menu
学校紹介
学校長挨拶 沿革 教育目標・教育方針・校訓・校章
池工の四季 平成29年度「年報行事予定表」(PDF)
資格取得 進路状況(平成28年度 H29 3卒業生)
カリキュラム (教育課程) 池工通信 (工事中)

学科紹介
【全日制】 普通科
【定時制】 機械科 電気・情報システム科 建築科

池田工業高校のホームページ

●展示会●

2月7日～9日の3日間、横浜で開催された、テクニカルショウヨコハマ2018に出展しました。

工業技術・製品に関する総合見本市です。加工技術・製品の他に、産業や生活支援などのロボットなど、技術・製品・システム・研究開発等の分野を問わず、幅広い分野の展示会でした。

今回の展示会から、大きいテレビを中央に設置、真空タンクの実績パネルを作成し展示しました。

今回は、4人でローテーションをして3日間対応しました。

当社の展示ブースに来ていただいたお客様は、真空チャンバーの製作が出来ないかなど、加工先を探しているお客様が多かったです。

結果、69名のお客様と名刺交換をしました。展示会の後、7件の御見積依頼を頂きました。今後、新規取引出来る企業様が 증가するように、営業活動を頑張っていきたいと思っております。

ブースにお立ち寄り頂いた皆様ありがとうございました。



■当社のブースです

●社員紹介●

今年も新しい実習生が1名入社しました。

インドネシア出身のアグス・アリ・アンガラさんです。(中央)

2月28日、公益財団法人国際人材育成機構主催の実習生引継式が行われました。

当日は、長野県内の実習生受入企業5社が参加、アグスさんも含め、9名の実習生が各企業に派遣されました。

赤田工業では、既に2名の先輩実習生が働いており、当日はインドネシアの国旗を前に3名で記念撮影をしました。

フレッシュな仲間が加わり、工場内も明るく活気が出てきました。当社では、実習生も含め、3カ国(中国・インドネシア・ベトナム)6名の外国人の方が働いています。

アグスさんは、日本で技術を学んで、母国へ帰ったら会社を設立したいそうです。頑張ってください。



●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を行っています。「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2件ご紹介いたします。

内容は、三次元測定機のプログラム修正による改善です。

①品質管理課 Kさん

改善前の加工内容

三次元測定機の座標を仮決めする作業の時、①面(Z) ②線(X) ③線(Y)を図面通りの原点決めを手動で動かすプログラムになっていた。

改善後の加工内容

仮の座標決めを手動で測定していた部分をなくし、プローブ(測定子)交換のスピードを変えて、作業時間と測定時間の改善を行いました。

・改善前(手動時間1分33秒+自動5分49秒)→計7分22秒

・改善後(手動時間0秒+自動5分57秒)→計5分57秒

短縮時間1分25秒の改善となりました。

②品質管理課 Yさん

改善前の加工内容

定盤測定時の移動と測定子が移動する速度、100mm/Sで固定していたプログラムを改善し、測定速度の変更により時間短縮しました。

改善後の加工内容

定盤測定時の移動速度を200mm/Sに変更し、他の測定部分の移動は100mm/Sの変更なしで、移動距離の一番大きい部分の測定子移動時間を短縮しました。

15分32秒→15分17秒で15秒の短縮ができました。

今回20ヶの測定の為、15秒*20ヶ=計5分の短縮になりました。

●理念活動●

毎月、3つの理念グループで1ヶ月の品質テーマ、安全標語、日々の心掛けを考えています。

トライアングルチーム 品質テーマ「工具と品物の取り扱いに気を付けましょう」

フレンドリーチーム 安全標語「ゆとり持ち、左右の確認 今一度」

サンクスチーム 心掛け「整理整頓をし、ミスを防ぎましょう」

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

(※7通欄を1件にてご希望の際は、上記アドレスへご連絡をお願い致します。)

編集者:常田・富成・松井

☆営業からの一言☆

展示会、ホームページを通して、お見積り依頼を多く頂いております。受注に繋がりますよう、今後も頑張っていきたいと思っております。