

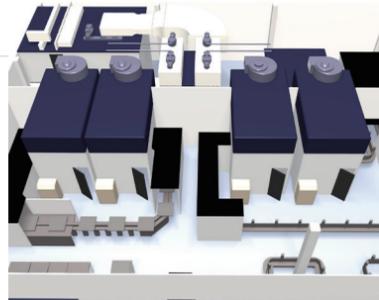
FACTORY SUMMARY

工場設備概要

クリーンルーム

最高品質の量産を実現のため
充実した設備のクリーンルームを完備

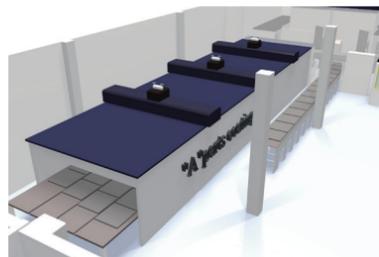
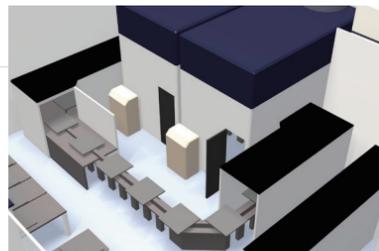
塗装室内は不良率を極限まで低減するために強制給気・排気システムを完備し、自動加湿装置を設置。温度・湿度など塗装に関わる、あらゆる条件を管理。塗装室内には全面にビット方式で全面水張りされていることにより、さらにクリーンレベルを高めている。



ハンガータイプ塗装ライン

スピーディかつ安定した大量生産を実現
無駄を省いた最高品質の自動塗装ライン

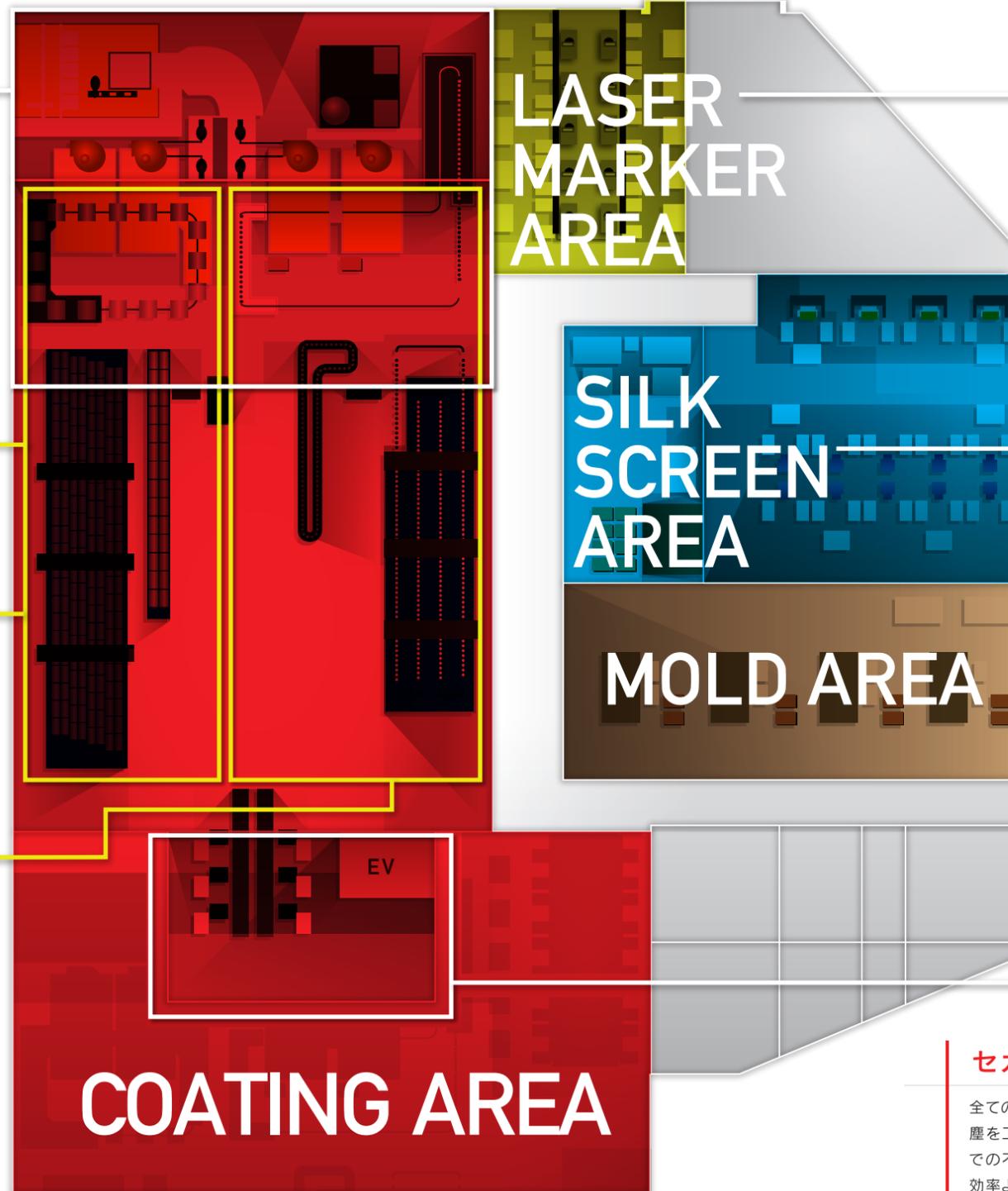
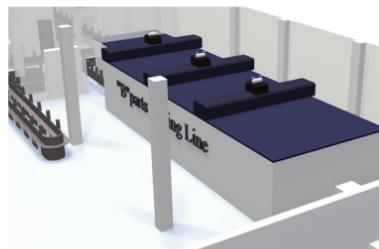
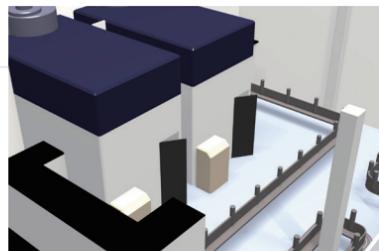
1ワークW350×H700(mm)の治具2枚セット可能。ブース内に入る前段階で自動エアブロー装置、自動除塵・除電装置を完備、ゴミ・塵には最大限のを配慮を図る。さらに塗料も自動混合システム化しており、洗浄・色替も自動で可能。効率化と不良率低減も兼ね備えたシステム。最高水準のクリーンルーム内の塗装ブースには川崎重工製の塗装ロボットを2台配置。2台の間で治具が反転して治具2面に塗装を施す。乾燥炉も自動ライン化を図り、温度50～100℃の可変で焼付時間60分をキープし、4ライン同時に行える。ゴミ取り・塗装・乾燥までがほぼ自動ライン化されているので人件費も削減できるうえに、工程に無駄がなく高品質で安定した大量生産を実現。



スピンドルタイプ塗装ライン

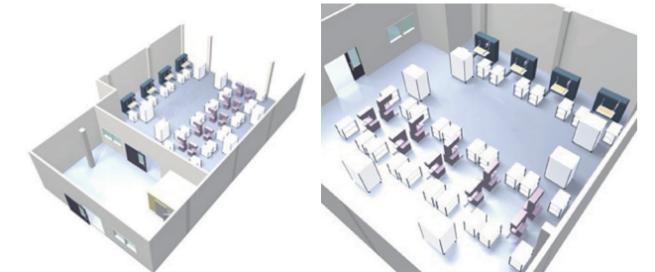
複雑な形状に対応できるスピンドルタイプで
最高品質の自動塗装ラインを実現

1ワーク350φリングをセット可能で400mmの高さの製品まで対応。ブース内に入る前段階で自動エアブロー装置、自動除塵・除電装置を完備。さらに塗料も自動混合システム化しており、洗浄・色替も自動で可能。効率化と不良率低減も兼ね備えたシステム。最高水準のクリーンルーム内の塗装ブースには川崎重工製の塗装ロボットを2台配置。第1塗装ブースにて正回転、第2塗装ブースにて逆回転の塗装を施し、高い塗着効率を実現。自動予備乾燥炉を完備し、乾燥時間15分でさらにゴミ・塵の付着を低減。乾燥機の自動ライン化を図り、温度50～100℃の可変で焼付時間60分をキープして行える。ゴミ取り・塗装・予備乾燥・乾燥までの自動ライン化を実現した。



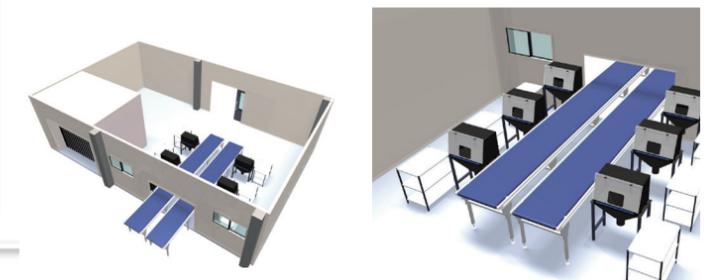
レーザーブース

KEYENCE製のワイドレーザー機(MDV-9920)を10機設置予定。作業スペース内のクリーン化を図るため、レーザー機本体は専用のセクションに配置。レーザー加工時に発生するガス臭気や粉塵をセクション内で処理できるように給気・排気システムを導入している。



印刷機

シルク印刷機4台、タンポ印刷機10台を設置予定。部屋に仕切壁を設置し、印刷室と資材室を差別化。印刷室内のクリーンレベルを高めている。1度の乾燥で乾燥ラックを6台収納できる大型乾燥機1台設置し、印刷室内での量産性も大きく向上させている。



セカンドルーム

全ての入荷素材品を開梱後、すぐにエアブローでゴミ・塵の除去を行う設備。輸送時のゴミ・塵を工場内に持ち込まないために、このセクションで処理を行う。これにより加工前の段階での不良率低減を図る。2ライン設置し、各ライン3基の除塵システムを完備しているため、効率よくゴミ取りを行えるうえに、その除塵精度も高い。