

木枠仕口加工品納入による 現場加工ミスの削減

中部支店真栄会 仕上部会

株式会社 千田工業

木枠仕口加工品納入による現場加工ミスの削減 動機・ねらい

【品質】

大工個々による寸法のバラツキ減少

加工精度の安定・向上

【コスト】

現場での加工ミスが減る

再製作の減少

【工程】

現場加工の作業が減る

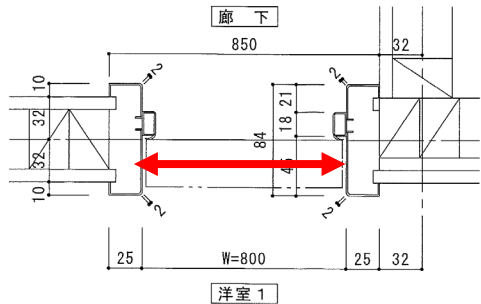
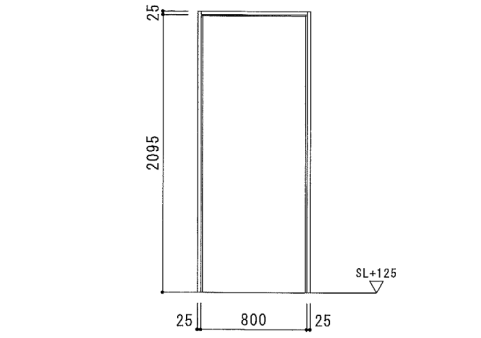
工期短縮

【環境】

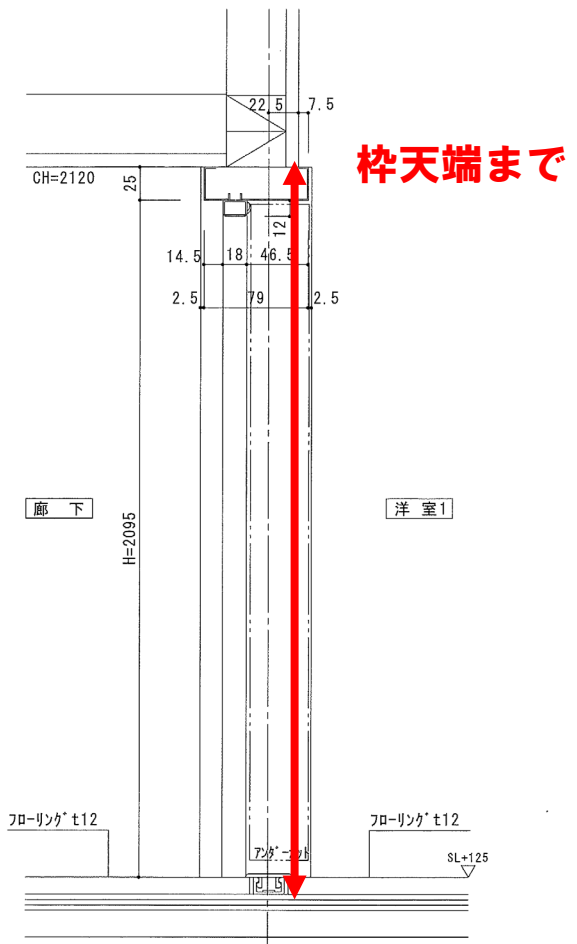
現場加工による端材が出ない

不要材の減少

正寸カット品の納入

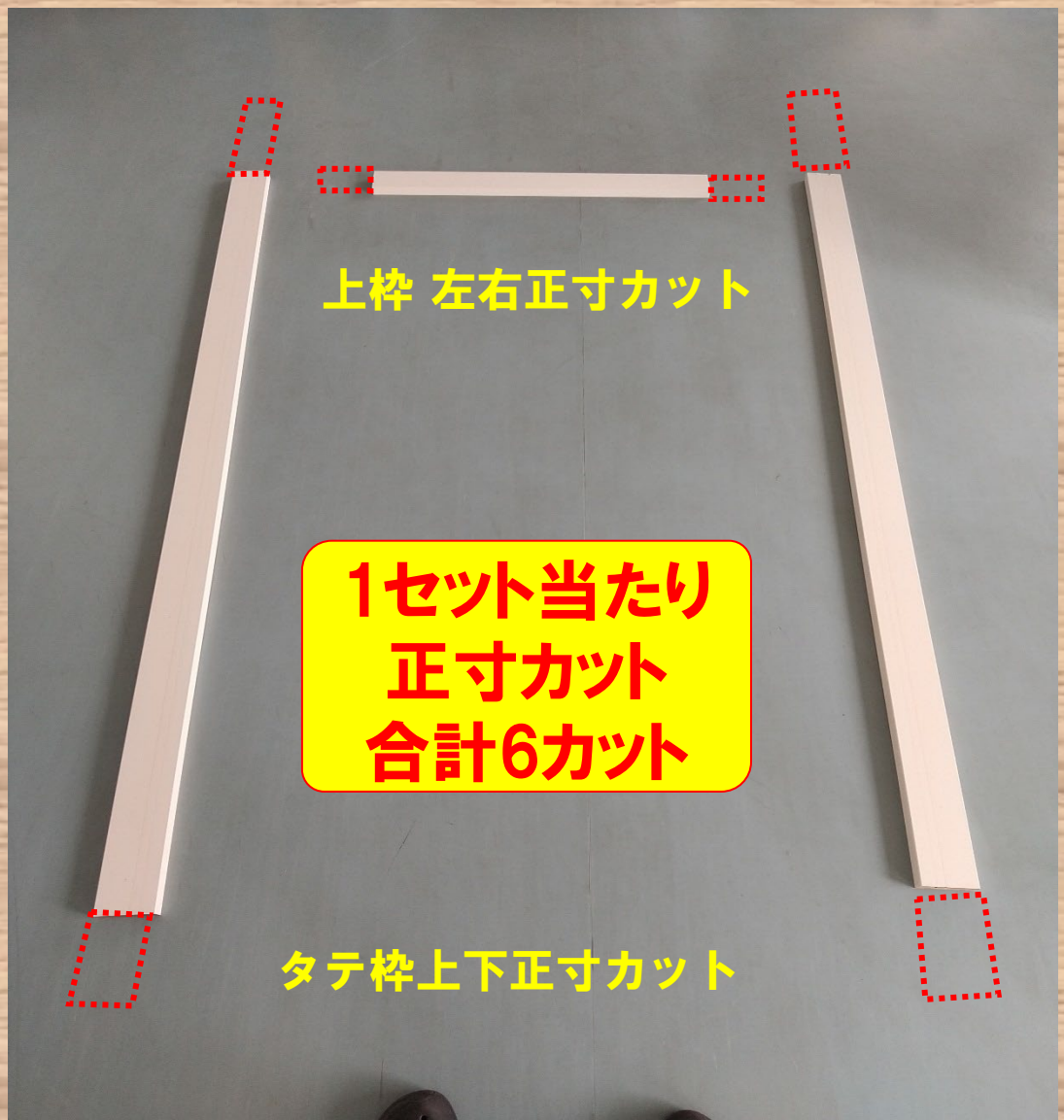


枠内法寸法

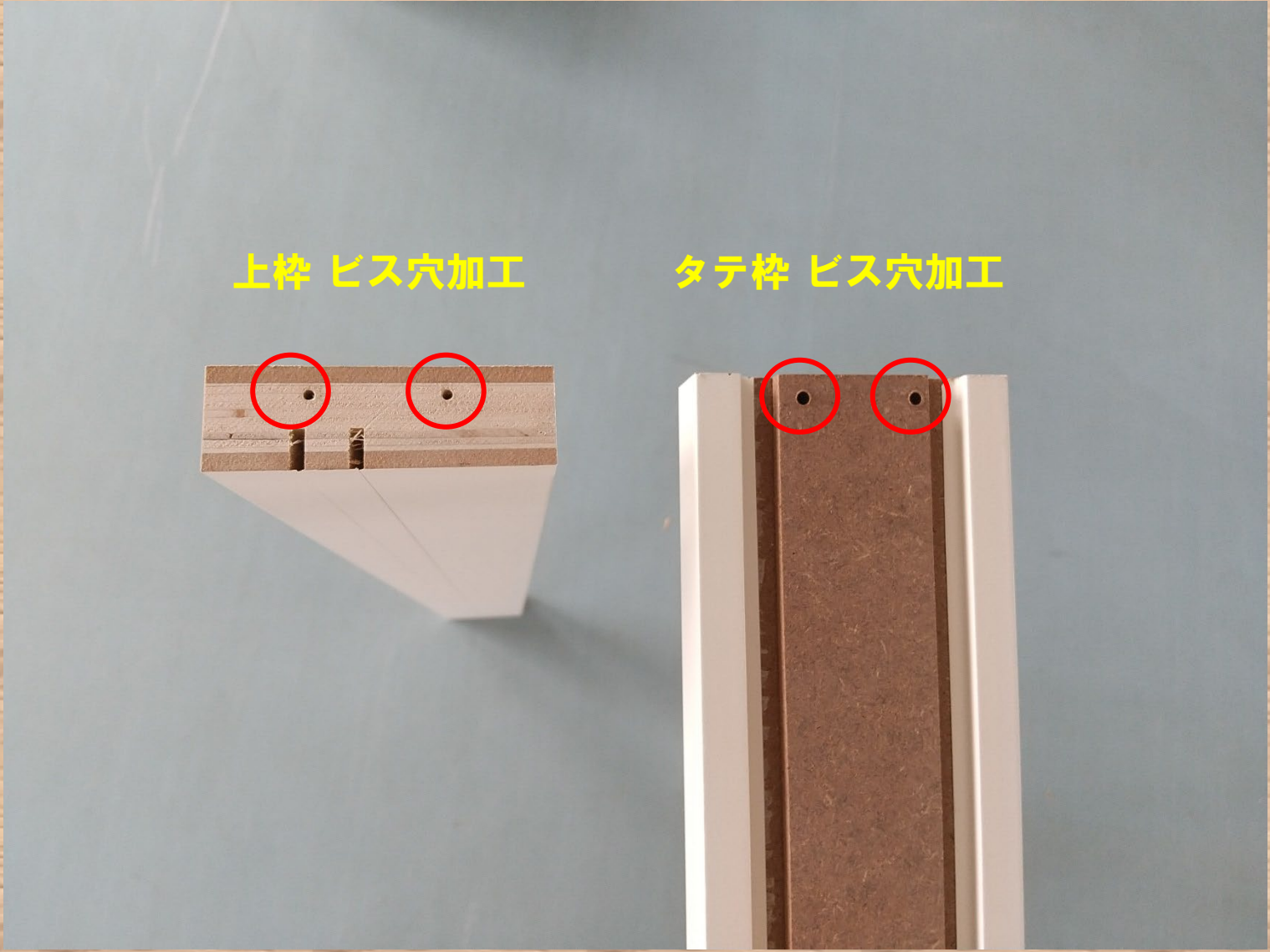


枠天端まで

床仕上げのみ込み



片開き枠 正寸カット品



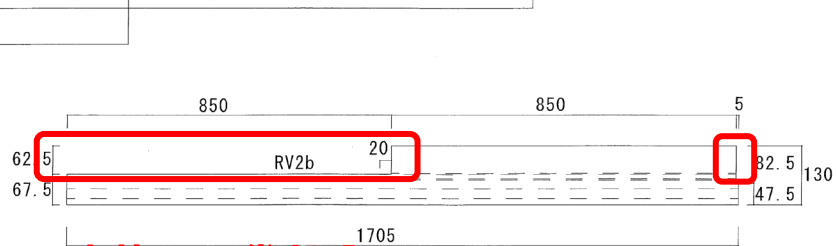
上枠 ビス穴加工

タテ枠 ビス穴加工

ビス穴加工の納入

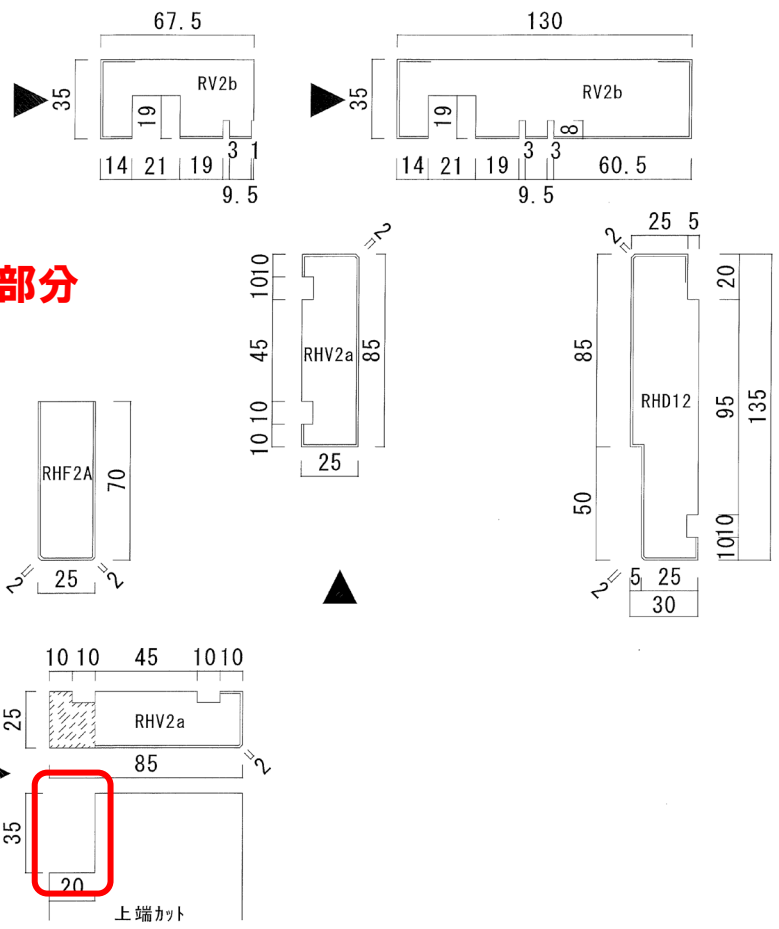
栄五丁目計画

*本図を右勝手とする。

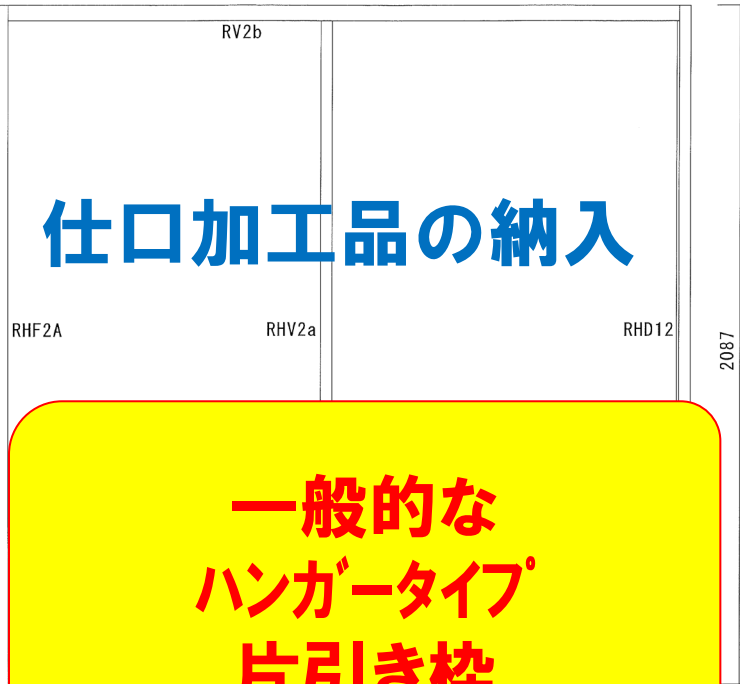


上枠の戸袋部分

上枠の戸じゃくり部分



仕口加工品の納入



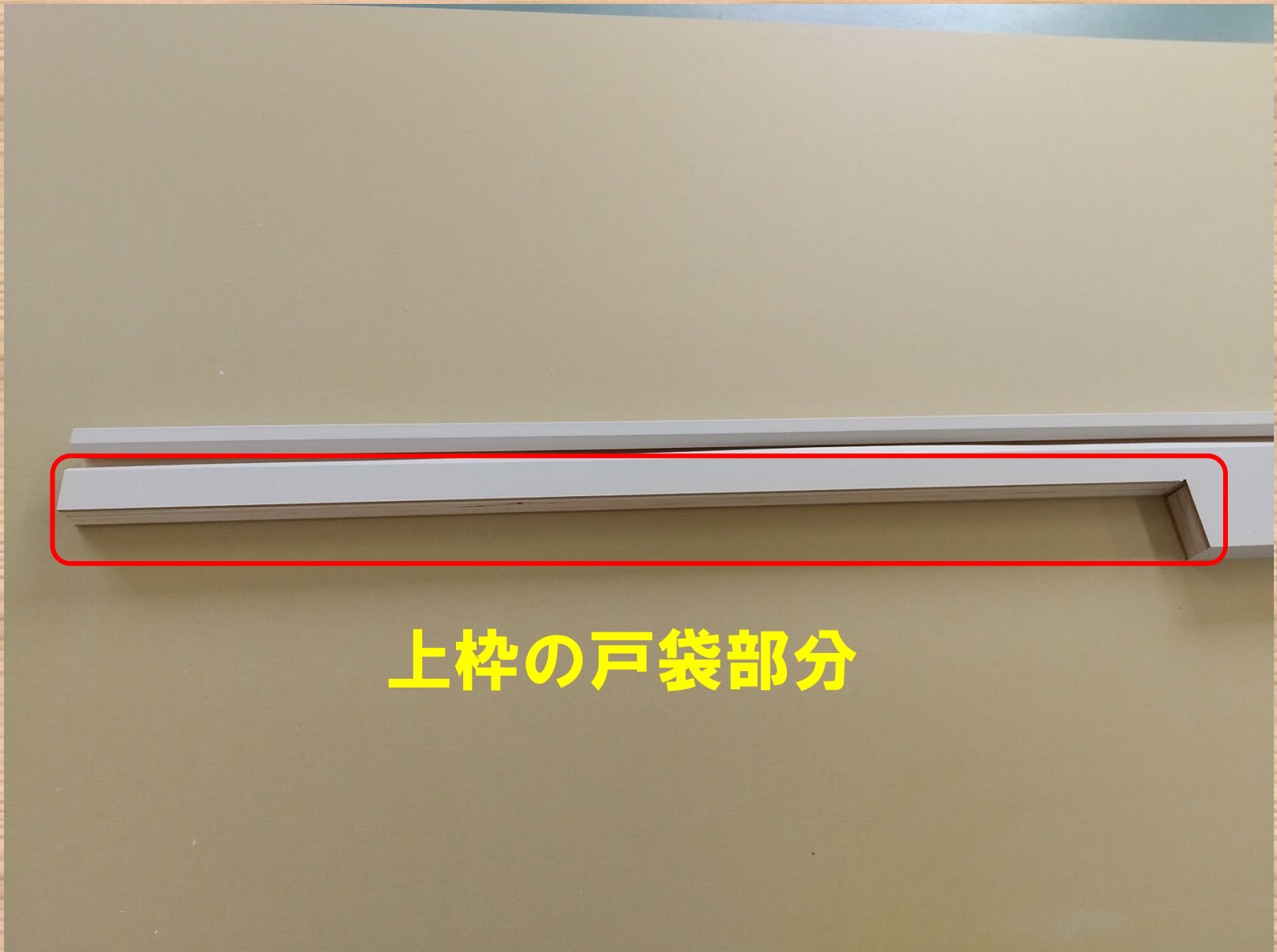
一般的な
ハンガータイプ
片引き枠
仕口加工 合計3ヶ所

中方立の上枠取合部分

| | | | |
|--------|---------------------|---------------------|-----------------|
| | TE-2062 (ミテ*47M) | TE-2064 (ミテ*47M) | TE-2060 (ミテ) |
| WD-2e右 | *1 | *3 | |
| WD-2e左 | | | |

(株) 千田工業

縮尺 日付 図面番号
仕口-2



上枠の戸袋部分



上枠の戸じゃくり部分



中方立の上枠取合部分



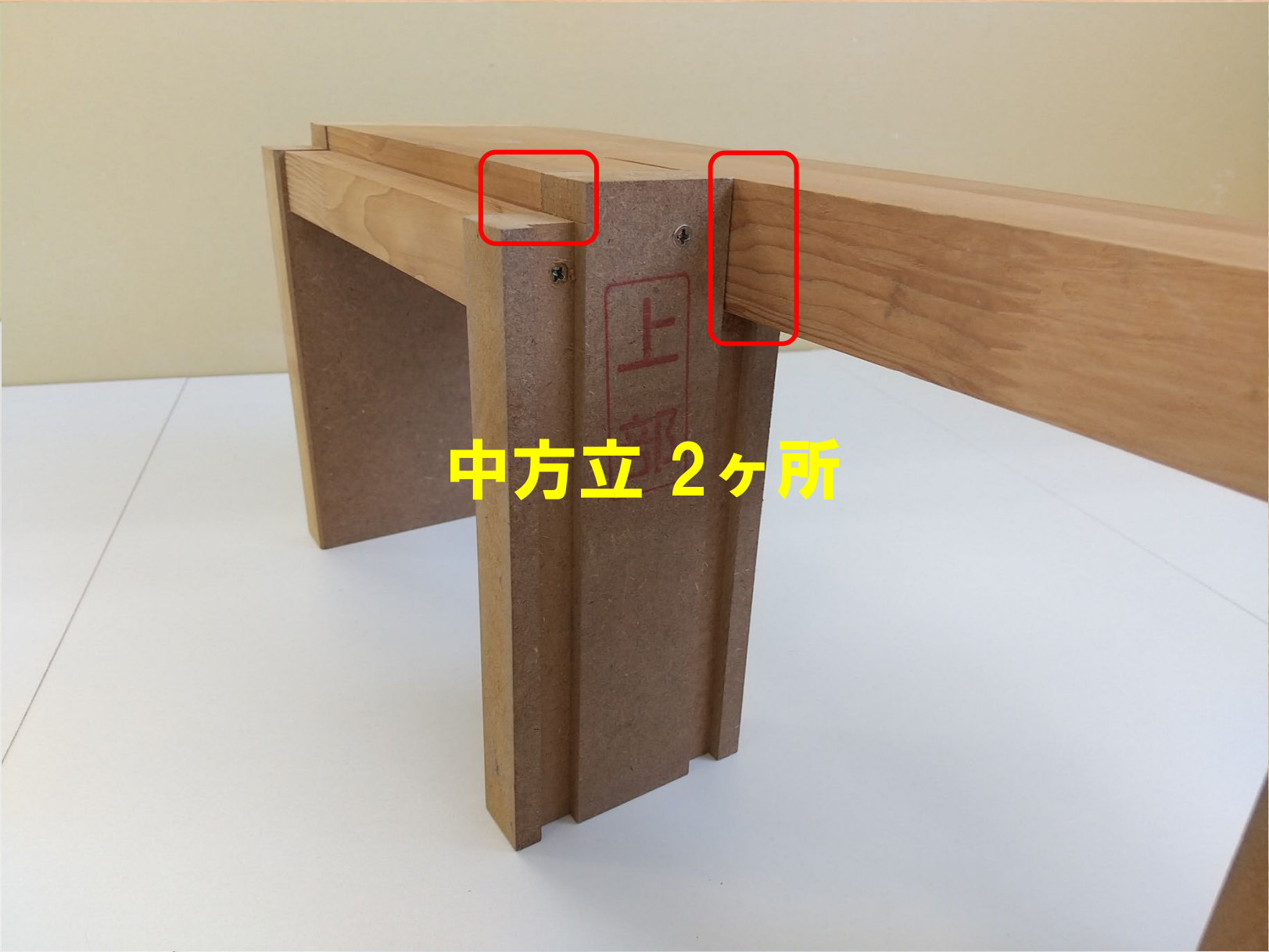
中方立と上枠 取合部分



方立と上枠 取合部分



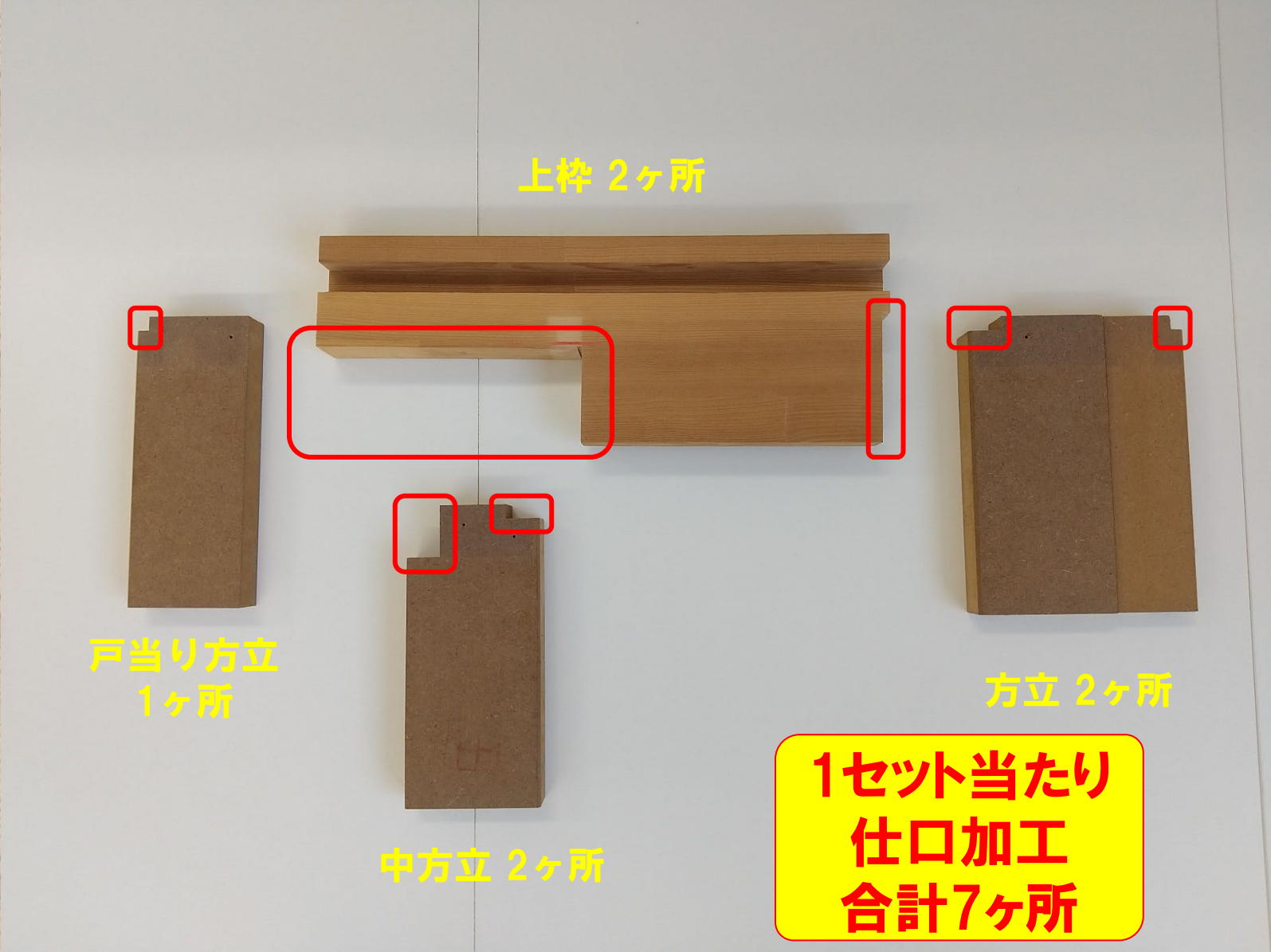
方立 2ヶ所



中方立 2ヶ所



戸当り方立 1ヶ所



上枠 2ヶ所



戸当り方立
1ヶ所



中方立 2ヶ所

方立 2ヶ所

1セット当たり
仕口加工
合計7ヶ所

木枠仕口加工品納入による現場加工ミスの削減 効果

【品質】

当該部位
検査での
指摘削減

【コスト】

必要のない
経費の削減

【工程】

マスター工程
遅延削減

【環境】

産廃排出量
削減



工場での仕口加工の採用により効果が得られる

木枠仕口加工品納入による現場加工ミスの削減 検 証 結 果

現場での加工ミスにより木枠再製作による作業員の手待ち、出戻り作業減少は勿論、工場での再製作や再出荷に伴う運搬費等の本来必要のない出費の削減に期待出来ると思います。

また必要な加工を先に工場で済ませる事により現場作業の軽減になり生産性の向上にも繋がります。