


事例報告書

作成日	2021年9月30日
会社名	三明機工株式会社

題目	グラインダーRB装置		
概要	鋳物製品の仕上げをRBにグラインダーを持たせた装置にて仕上げる。		
内容・図式	改善前	作業者がグラインダーを持ち、広範囲にわたり研削作業をしている。製品の大きさによっては2人～3人が無作為に研削作業を行っている場合もある。	
	改善後		<p>ロボットにグラインダーとスキャナを持たせて、自動で研削場所・高さを認識し、削るシステム 研削方向が一定であるため、集塵位置がある程度絞り込むことが可能である。もしくは集塵ダクトの口をツール横にセットしての作業も可能である。</p>
	電気削減量試算 CO ₂	<p>集塵位置・集塵場所を簡素化できる。 集塵位置はサンダーにて一方向にて研削すると、粉塵の飛散方向がある程度限定できる。（集塵口4か所→3か所へ 25%減）</p>	
効果	エネルギーの種類	電力	削減効果金額／年
	エネルギーの削減効果		投資金額(千円)
	CO ₂ 削減量		投資回収年数
備考	<ul style="list-style-type: none"> ・製品が研磨を必要とするなら研磨ツールに置換が可能。 ・省人化 ・環境改善 		