



配線ダクトカット品のご提案資料



配線ダクトの**カット品100%利用**を目指した！お客様の改善活動の事例をご紹介します。

お客様の改善活動の事例紹介



検討

量産品の盤は、ダクトのサイズや寸法が決まっているから

配線ダクトのカット品は活用できる！ しかし…。

一品一様の盤の場合は、ダクトのサイズを現物合わせで決めているから難しいかも？
でも問題を解決すれば**工数削減**や**リードタイム短縮**にもなるし**在庫も置かなくて済む**
から何かいい方法はないかなあ…。



設計の段階でダクトのサイズを選定できればダクトを
指定寸法で発注でき**加工工数も削減**できて
すぐに配線作業に取り掛かることができるのでは…



設計担当者は配線の取りまわしを把握していないし…
設計が選定したダクトのサイズでは間違いが多いのかも…
短納期が多く再発注では間に合わないかも…



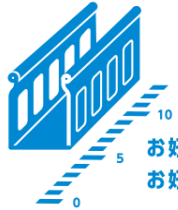
問題はあるけど設計のサイズ選定で、まずやってみれば
解決策が見えてくるかも？



実際にやってみて問題点があれば**改善**していきましょう！



活動



好きな長さで、
好きな数量で。

- ① まずは、設計が選定したサイズでダクトのカット品を発注し配線を行った。
まれにサイズが適正でないことがあった。



60mm高さのダクトでは
電線が収まらないわ……。

- ② サイズが適正でない場合は
定尺品を加工し手直しをすることにした。



手直しは稀だからカット品を
利用した方が便利だな……。

- ③ 手直し理由を設計担当者へフィードバックすることで次回以降の
サイズ選定の改善につなげた。

ダクトサイズの修正理由を
設計に報告！



次回からこのような場合は
KD-48H 200mmで……。

- ④ このフィードバックの繰り返しによりダクトサイズの選定精度が向上し
手直しの頻度は減少した。

活動後



全体的な「コストダウン」「生産リードタイム短縮」に繋がった！
 配線ダクトの加工工数、作業場、作業員への加工指示や教育も不要になった！
 配線ダクト定尺品の在庫スペースを有効利用できた！
 配線ダクトの部品化により生産管理の標準化に繋がった！
 設計担当者の配線作業の理解度が深まりスキルアップに繋がった！