

生産効率がUPする! 「呉・生産技術セミナー」メカトロ編

2013年5月23日(木) (株)ミツトヨ 志和生産部

講師



広島事業所
志和生産部長
中土井哲也 氏



広島事業所
商品設計部 1係長
藤川勇二 氏



営業本部
技術営業課 主査
渡辺 光寛 氏

ミツトヨ志和生産部(東広島市志和町)にて、マイクロメータの製造現場見学会とセミナーを開催しました。

見学では第4工場の1・2階で行われているマイクロメータの組立・検査・梱包・発送までを見ることができました。管理された温度の環境下で作業が行われていました。

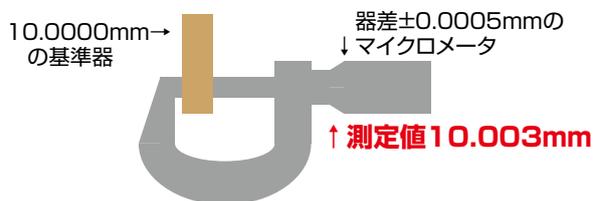
また「測定工具の正しい取扱と保守」の講義では、製造現場でよく使用されるノギスやマイクロメータの正しい測定、取扱、保管メンテナンス方法を実機を触りながら詳しく解説いただきました。

測定器の選定の解説においては、測定器の精度や測定のばらつきなどを数式やグラフを用いて説明いただきました。具体的には、必要とされる製品寸法公差の1/10の精度を持つ測定器を選ぶことが望ましいとのことでした。

またよく耳にする「検査」と「校正」の違い、「トレーサビリティ」についても説明がありました。「検査」とは、校正値と測定器の規格値の比較をするもので、合否判定が出ます。「校正」とは測定器で検査・校正機器を測った測定値を報告するもので、合否判定はできません。トレーサビリティについては、測定機器を検査する検査・校正機器が何に基づいているのかをさかのぼって調べることができる体系図です。最終的には国が管理する国家基準の特定標準器までたどり着きます。

参加いただいた方からは、「取扱と保守は大変勉強になった」、「基本的なことが理解できた」、「業務に活用できる内容が多いので参考になった」、「短時間ですが要点をおさえてあり理解しやすかった」などの感想をいただきました。

Point 検査と校正の違いとは?



検査は…

10mmの基準器を測定したところ10.003mmでした。器差は±0.0005mmなのでこの測定器は
不合格です。

校正は…

10mmの基準器を測定したところ10.003mmでした。
以上



地域に密着! 生産技術商社

Mitsuya ミツヤ産業(株)

呉 本社 TEL(0823)21-8111 FAX(0823)25-1226
東広島営業所 TEL(082)421-4126 FAX(082)421-4128
福山営業所 TEL(084)932-2438 FAX(084)926-3137