

# 技術指導 - NCドリル工程の改善

### 2002年 D.D/T社 改善・活動の基本方針

**新課への挑戦!**  
 ー NCドリル加工技術を高め、  
 そのついでに他の工程に波及させる

世界のレベルを韓国、台湾、日本、韓国とは同じ。品質は台湾が最も高く、加工スピード、稼働率等においても、物々自給し、今年度中にこれを達成する

- 稼働の倍増を目標とし、かつ自社において徹底的に無駄を省くことを行い、自己成長の確立に努める
- 中国に付いては海外設備導入の加工を委託する。特に、300mm以上の加工、新機材より加工、高圧加工の稼働を認める。ー 100% 100%タイプを期して実行
- 原料加工を促す。ー 新機材の導入、新機材より加工、高圧加工の稼働を認める。ー 100% 100%タイプを期して実行
- 加工・製造を目標を達成させる。ー 徹底的に稼働率を向上させることにより達成させる

### VENCH MARKING

項目	韓国	台湾	中国	日本
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%

↑ 10% 稼働率向上

世界レベルに近づき、今年度中にこれを達成する

項目	韓国	台湾	中国	日本
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%

### 加工条件の設定

一 最大の加工スピードが必要  
 短期集中して成果を収める

項目	加工	加工	加工	加工
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%

評価テスト項目

- 穴径精度 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)
- 穴径公差 (H/A)

### 各NCドリル工場の役割

- D.D(TF)**
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先
- Y.T**
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先
- W.N**
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先
- NEW**
  - 加工第一優先
  - 加工第一優先

### LAY-OUTの変更

#### NCドリルM/Cの改造

100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100% 100%

### 技術指導 Schedule

項目	加工	加工	加工	加工	加工	加工
加工	10%	10%	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%	10%	10%
加工	10%	10%	10%	10%	10%	10%