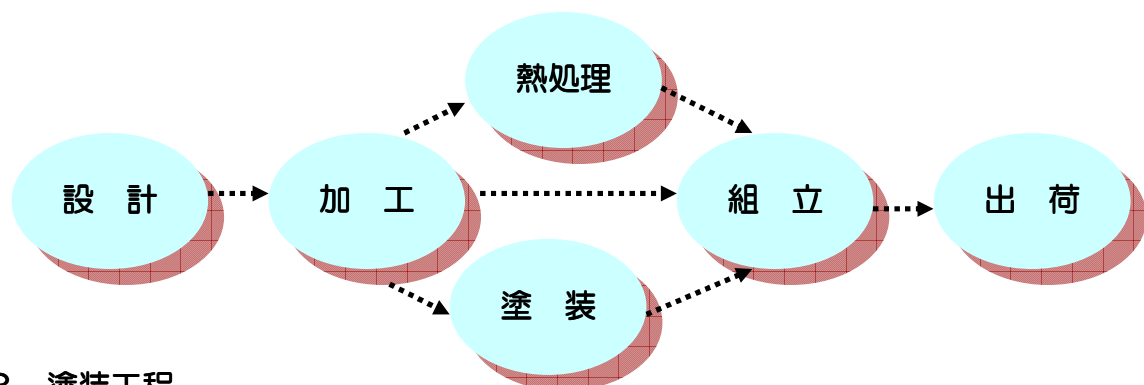




知ってる? オカネツ No.8



ここでもう一度おさらいしておきましょう。皆さん、下の図を覚えていますか？
当社の『一貫生産体制』を図に示したものですよね。先月号までで加工、熱処理
についてみてきましたが、今月号からは塗装、組立へと話を進めていきたいと思ひます。



No.3. 塗装工程

1. 製造1部で溶接した部品の一部と、オカネツ金属などの鋳金工場から入荷した
カバー類やハンドル類などは防錆、美装の目的で組立1課塗装係で塗装されます。
(一部、先月ご紹介したホイールローダーは組立1課2係で塗装されています。)
それでは塗装ラインを順にご紹介していきましょう。

〔1〕前処理

ワークに塗料が付き易くなるよう前処理をします。

①薬品処理 (リン酸鉄処理)

ワーク表面を粗くすると同時に、表面の油分を
除去し、塗料が付き易くなるように処理する。

②最終ミスト

薬品の汚れを落とし、防錆剤を塗布する。

③乾燥

150℃ (季節によって設定温度を変える) の乾燥炉で
ワークを乾燥する。



〔2〕塗装工程

①マスキング

塗装したくない部分を塞ぎ、
塗料が付かないようにします。



マスキング用のネジ
(塗装したくないネジ穴を
塞ぎます)



マスキング用テープ



マスキングしたところ

〔3〕乾燥工程

最後に乾燥させて一連の作業は終了です。
ここでは今の時季なら約150℃で30~40分焼付乾燥しています。
この後、目検でスケ、ワキ、タレ、ゴミ等が見つければNGとなります。

ちなみに、塗装係では、
MMR、MM管理機の艦装ラインで使用している
鋳金もののほとんど全てを塗装しています。
この他、BXラインのC16J、C16等は組立後、塗装
されます。
また、通常ケース類は
塗装しないような
のですが、場合によ
っては錆止めのため
クリア塗装を施し
ます。



クリア塗装された汎ケース

②下塗り塗装

下塗り塗装をします。
当社の塗装は静電塗装といってワークと
塗料を帯電させて塗装しています。
これにより、塗料が効率的に塗布される
そうです。



ワークも塗料も
帯電しているの
で中は立入禁止
です



ワークを吊るすハンガーは回転しながら塗装機の周りを移動します。
ハンガーの形状別にレシプロ塗装機の塗装パターンがあります。

②' 下塗り塗装補正ブース

下塗りの補正をします。

③上塗り塗装

下塗りと同様にレシプロ自動塗装機で
上塗り塗装をします。

③' 上塗り塗装補正ブース

形状によっては自動塗装では塗り切れ
ない部分があるため人の手で補正塗装
を行っています。この補正、熟練の塗装工でなくてはできない作業の
上、非常に過酷な環境下での作業です。この作業に従事されている
方々、ほんとうにご苦労様です。m(_)_m
それから、このブースで驚いたこと、なんとワークの後壁には水が流
れているんです。そんなのホテルのロビーぐらいしか見たことない
じゃーないですか。。。これはワークの品質のためと、塗料付着の
後処理がしやすいようにということらしいです。この水は中和処理
されて排水されます。



後ろの水は下の
装置で処理されて、
排水されます。



〔3〕乾燥工程

最後に乾燥させて一連の作業は終了です。
ここでは今の時季なら約150℃で30~40分焼付乾燥しています。
この後、目検でスケ、ワキ、タレ、ゴミ等が見つければNGとなります。

ちなみに、塗装係では、
MMR、MM管理機の艦装ラインで使用している
鋳金もののほとんど全てを塗装しています。
この他、BXラインのC16J、C16等は組立後、塗装
されます。
また、通常ケース類は
塗装しないような
のですが、場合によ
っては錆止めのため
クリア塗装を施し
ます。



出てきたのは
RTVのナックル
でした。



乾燥機から出てきたワーク