



知ってる? オカネツ No.9



No.4. 組立工程

1. 製造1部、調質部で加工したギヤやシャフト類、業務部が協力工場や商社から調達した部品を組み付け、完成品を製造します。製造2部では機種、組立ラインの性格により現在9つのラインに分かれて生産を行っていますが、今月はその中で量産管理機を製造している組立1課1係（組立1工場）のMMRラインをご紹介します。

〔1〕MMRライン

MMRラインはその名のとおりMMRを製造するラインです。ところで皆さんはMMRってどんな製品かご存知ですか？



TMA4

右写真がMMR68(My Boy)で、現在MMRの主流はこのタイプです。当社の得意とする小型管理機です。この他MFR3(ホフリ)、FTR350(70外菜ビ)、TMA4(Midyスリカー)等の主要機種を生産しています。



MMR68

〔2〕生産の流れ

それではラインの流れ作業を順を追ってご紹介します。

取材の日は丁度MMR68とRC6800Uが生産されていました。RC6800UはMMR68UNと同じ畝盛りタイプの管理機です。MMR68は耕すだけのノーマルタイプなのに比べ、この畝盛りタイプは、耕しながら畑の畝を成形するんだそうです。

①トランスミッション（変速装置）のアッシー

自動車がルームをベースにボディや車軸、エンジンを取付けるのとは違い、管理機ではトランスミッションにエンジン、ハンドル、ローラー等の部分を取り付けられていきます。そこでラインはまず、トランスミッションの組立て(アッシー)から始まります。

2)ギヤアッシー

ギヤをシャフトに組み付け、動力伝達部の心臓を作ります。



3)ケースにギヤ類を組み込む
アルミケースの中にギヤやチェーンを組み込みます。



4)ケースの貼り合せ

ケースの片側にボンドを塗布します。なんと自動です。



ギヤ類を組み込んだ側のケースに貼り合せた後、スプリング等を取り付けます。



5)リークテスト・ドライブテスト

リークスターで油密性の確認をします。(オイル漏がないかの確認です) またトランスミッションとして正常に動作するか確認します。



リークスター

②機装ライン

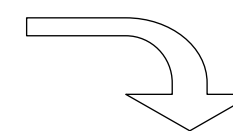
トランスミッションにエンジン、カバー、ハンドル、ローラー等を取り付け、完成品を組立てます。



1)ピッキング
ラインに必要な部品を1台分ずつピッキングします。



2)カバー類の準備
カバーに製品名や注意・警告シールを貼ります。



3)組付け



①エンジン取付



②ウイト取付



③ガリソク取付



④マワラ取付



⑩タイヤ取付

1)ピッキング

ラップピッキングでトランスミッションの組立に必要な部品を1台分ずつピッキングします。



ラップピッキング制御端末



次の1台を生産するのに必要な部品に赤ラップが点灯。ピッキングしたらボタンを押して消灯します。



⑤ハンドル取付



⑥デフロクワイヤ取付



⑦デフロクの荷重測定



⑧エンジンパル取付



⑨カバー取付



⑪ローラー取付



⑫ローラーカバー側面取付



⑬外観検査
部品のツリ、欠品、組違い、締め忘れ等をチェック



⑭運転テスト
実際に使用する状態でのテスト



完成!!



⑮梱包