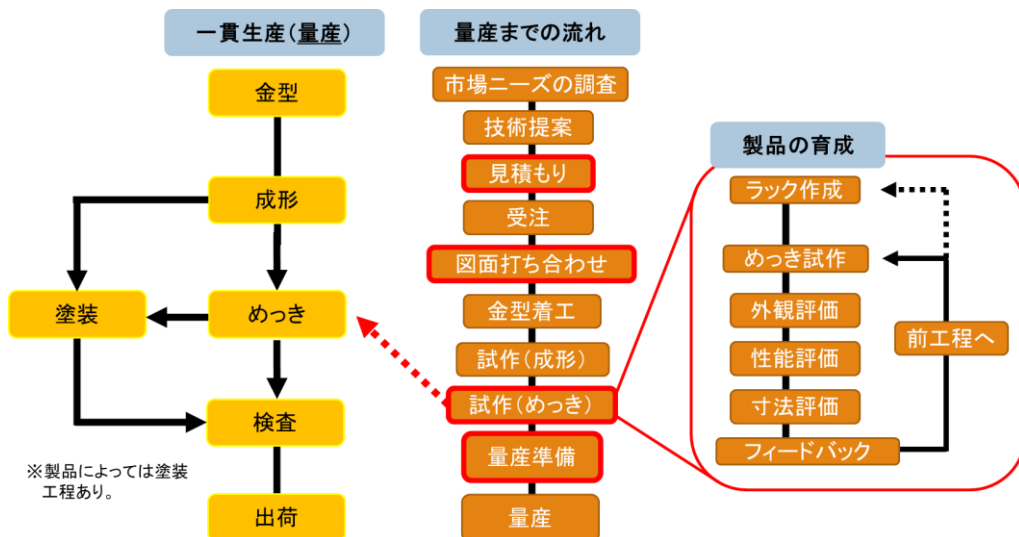


การพิจารณาแขวนเมื่อประมาณ

12 ธันวาคม 2565

การเจริญเติบโตเริ่มต้น Gr. มียาชาโตะ

ทุกคน ขอขอบคุณสำหรับการทำงานหนักทุกวัน การเจริญเติบโตเริ่มต้น Gr. นี้คือมียาชาโตะ。
งานหลักของกลุ่มการเติบโตเริ่มต้นคือ "การตรวจสอบการรับ ณ เวลาที่เสนอราคา",
"การพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่" (การยืนยันข้อกำหนดของแผ่นชั้นวาง, การตรวจสอบสภาพการชุบ,
การแนะนำต้นแบบการชุบ, การติดตั้งชั้นวางผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจำนวนมาก,
และความพยายามในการทำให้กระบวนการเป็นไปโดยอัตโนมัติ" เช่น
ครั้งนี้ผมขอแนะนำ "การพิจารณาแขวนเมื่อประมาณการ"
ประการแรก แม้ว่าจะเป็นเรื่องง่าย แต่การไหลเข้าสู่การผลิตจำนวนมากแสดงในรูปที่ 1



รูปที่ 1 ขั้นตอนการผลิตจำนวนมาก

การฝึกอบรมเบื้องต้น Gr. เกี่ยวข้องกับ "การประมาณราคา" "การประชุมการวาดภาพ" "การสร้างต้นแบบ (การชุบ)" และ "การเตรียมการผลิตจำนวนมาก (การเตรียมวัสดุต่างๆ การสั่งซื้อชั้นวาง ฯลฯ)"

ก่อนเริ่มการผลิตจำนวนมาก

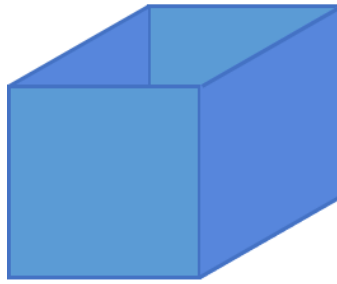
"ใบเสนอราคา" คือคำขอจากลูกค้าไปยังส่วนวิศวกรรมการขายสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่
มีคำขอให้พิจารณาจำนวนครั้งในการแขวนต่อครั้ง

สำหรับการตรวจสอบจำนวนการแขวน โดยพื้นฐานแล้วจะมีคู่มือขั้นตอนการตั้งค่าจำนวนการแขวน
ดังนั้นเราจะพิจารณาตามคู่มือขั้นตอน

การเจริญเติบโตเริ่มต้น Gr. การประมาณการที่ส่งมาส่วนใหญ่จะประกอบด้วยจำนวนสินค้าที่แขวน
ต้นทุนชั้นวาง และข้อควรระวังที่อาจทำให้สินค้าชำรุด

เนื้อหาถูกรวบรวมเป็นเอกสารและส่งไปยังส่วนเทคโนโลยีการขาย

ฉันจะใช้ตัวอย่างจากหน้าถัดไปเพื่ออธิบายสิ่งที่ฉันคิดเมื่อพิจารณาที่จะแขวน



รูปที่ 2 วัตถุที่จะชุบ

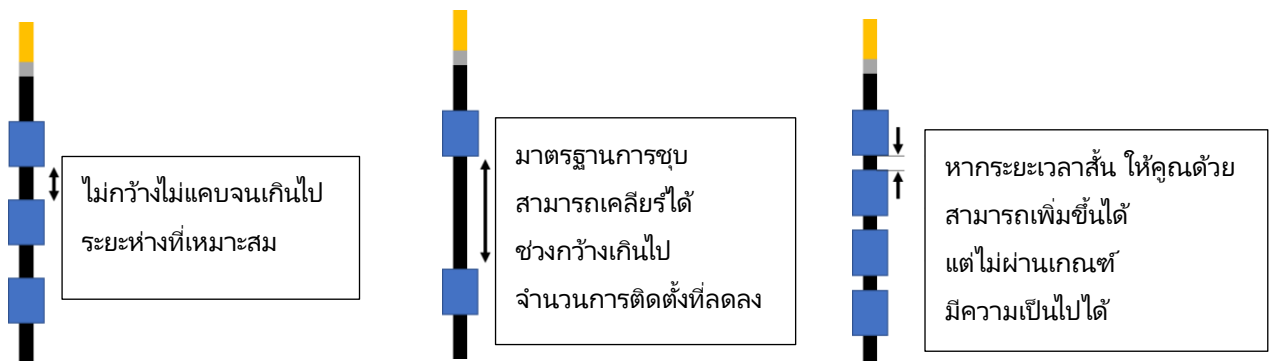
【ตัวอย่าง】 เมื่อต้องการชุบด้านนอกกล่องดังรูปที่ 2 * ติดตั้งจุดสัมผัสภายใน

หากจะแบ่งอย่างคร่าว ๆ ในการพิจารณาแขวนก็ให้ดำเนินการตรวจสอบตามขั้นตอนต่อไป

- (1) กำหนดเส้นที่จะใช้และขนาดของช่วงการชุบตามประเภทของการชุบ
- (2) กำหนดระยะห่างระหว่างสินค้าและจำนวนไม้แขวนต่อไม้แขวน
- *พิจารณามุมแขวนที่ทำให้ข้อบกพร่องเนื่องจากการชุบเกิดขึ้นได้ยาก
- ③ คำนวณพื้นที่ผิวของไม้แขวนเส้น 1 อัน และตรวจสอบว่าสามารถตั้งค่าปัจจุบันได้หรือไม่
- (4) พิจารณาข้อกังวลอื่น ๆ และประเด็นที่ควรทราบ
- ⑤ พิจารณาต้นทุนชิ้นวางต่อรายการขึ้นอยู่กับมุมและวิธีการแขวน

ในจำนวนนี้ ผมสนใจข้อ 2, 4 และ 5 เป็นพิเศษ

[(2) กำหนดระยะห่างและมุมระหว่างสินค้า และกำหนดจำนวนไม้แขวนต่อไม้แขวน] 図 3. 製品間隔の例



หากระยะห่างของผลิตภัณฑ์กว้างเกินไป สามารถเป็นไปตามมาตรฐานการชุบที่ลูกค้าร้องขอ

แต่จำนวนตะขอจะลดลง ส่งผลให้ต้นทุนต่อผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้น

ในทางกลับกัน หากคุณจำกัดช่วงของผลิตภัณฑ์ คุณสามารถเพิ่มจำนวนตะขอได้

แต่มีความกังวลเกี่ยวกับการไม่ยึดเกาะของโครเมียมที่ด้านข้าง

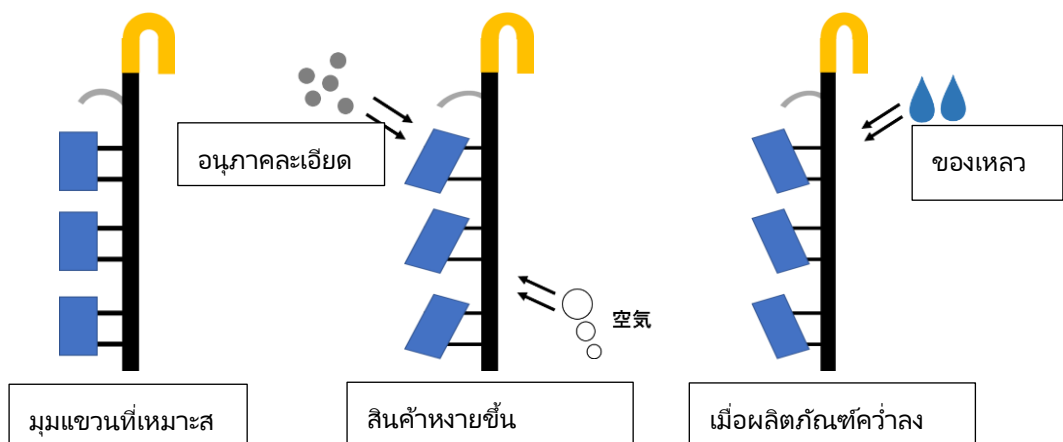
และความเป็นไปได้ที่จะไม่เป็นไปตามมาตรฐานการชุบแม้ว่าโครเมียมจะเกาะติดก็ตาม

ดังนั้นสิ่งสำคัญคือต้องกำหนดและกำหนดช่องไฟไม่ให้กว้างและไม่แคบจนเกินไป

*เนื่องจากขนาดผลิตภัณฑ์ต่อผลิตภัณฑ์จริงจะได้รับผลกระทบอย่างมากจากรูปร่างและขนาดของผลิตภัณฑ์

เราจึงให้ความสำคัญกับผลิตภัณฑ์จริงและข้อมูลจำเพาะที่จำเป็นในการตัดสินใจ

เมื่อกำหนดระยะห่างของผลิตภัณฑ์ได้ในระดับหนึ่งแล้ว ขั้นตอนต่อไปคือการพิจารณามุมแขวน



รูปที่ 3 ตัวอย่างมุมแขวน

เมื่อแขวนผลิตภัณฑ์ขึ้น พื้นผิวรับอนุภาคละเอียดซึ่งเป็นสาเหตุของความหยาบจะกว้างขึ้นจากด้านบน ทำให้เกิดข้อบกพร่อง เช่น การยึดเกาะของอนุภาคละเอียดและอากาศสะสมภายในผลิตภัณฑ์ ทำให้การซบไม่ติด ในทางกลับกัน หากคุณแขวนไว้ด้านล่าง ของเหลวจะถูกสูบออก ซึ่งจะส่งผลเสียต่อของเหลวในท่อ ดังนั้น ในกรณีตัวอย่าง รูปด้านซ้ายในรูปที่ 3 คือมุมแขวนที่เหมาะสม

นอกจากนี้ หากมีความกังวลเกี่ยวกับความชื้น เราจะตรวจสอบว่ามีความกังวลใดๆ

เกี่ยวกับการไม่ยึดเกาะของโครเมียมหรือไม่ ไม่ว่าจะมีการเปลี่ยนแปลงใดๆ

ในช่วงเวลาของผลิตภัณฑ์หรือจำนวนตะขอแขวนขึ้นอยู่กับมุม

เมื่อตัดสินใจเลือกมุมแขวนแล้ว เราจะพิจารณาข้อกังวลอื่นๆ และประเด็นที่ควรทราบใน (4) ด้านล่าง

[(4) คิดถึงข้อกังวลอื่นๆ และประเด็นที่ควรทราบ]

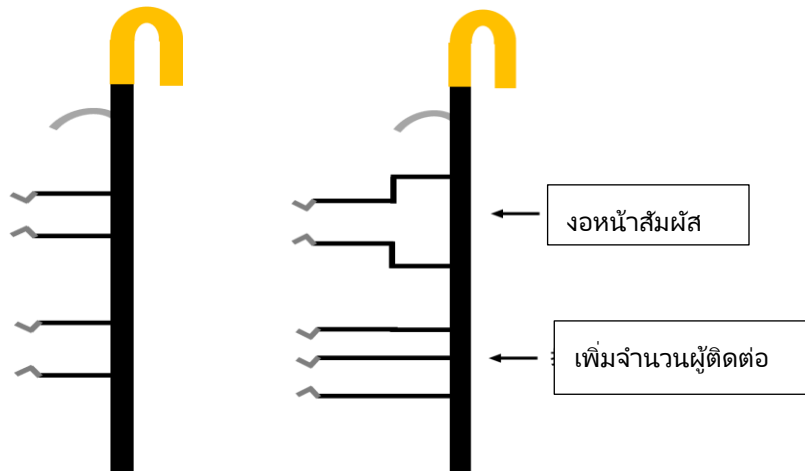
สำหรับ (4) เราจะคิดถึงสิ่งอื่นนอกเหนือจากประเด็นที่เราพิจารณาใน (2)

ตัวอย่างเช่น หากผลิตภัณฑ์มีขนาดใหญ่ มีความเป็นไปได้ที่จะเกิดการเสียรูป และหากผลผลิตต่ำ

เราจะพิจารณาข้อกังวลที่อาจเกิดขึ้นตามรูปร่างของผลิตภัณฑ์ เช่น การเปลี่ยนวิธีการแขวน

หากเราสามารถพิจารณาประเด็นที่น่ากังวลได้ เราจะพิจารณาค่าธรรมเนียมขั้นต่ำในตอนท้าย

[(5) พิจารณาต้นทุนแรกต่อแรกขึ้นอยู่กับมุมและวิธีการแขวน]



รูปที่ 4 ตัวอย่างชั้นวาง

เราประเมินราคาต่อหน่วยของชั้นวางโดยพิจารณาจากจำนวนของชั้นวางที่แขวนผลิตภัณฑ์และรูปร่างของจุดสัมผัส และราคาของปฏิบัติการสั่งซื้อของชั้นวางที่ผลิตจำนวนมากและชั้นวางต้นแบบ

ราคาต่อหน่วยแรกต่ำสำหรับหน้าสัมผัสธรรมดาตามที่แสดงทางด้านซ้ายของรูปที่ 4

แต่ราคาต่อหน่วยแรกจะสูงสำหรับหน้าสัมผัสที่ซับซ้อน เช่น การจอหรือการเพิ่มหน้าสัมผัสตามที่แสดงทางด้านขวา ด้วยเหตุผลดังกล่าว เราจึงคิดเกี่ยวกับการจัดวางหน้าสัมผัสเพื่อไม่ให้สินค้าตก

และเรากำลังนึกถึงหน้าสัมผัสแบบแขวนง่ายๆ เพื่อที่ราคาต่อหน่วยชั้นวางจะถูกลง

นอกจากนี้ จุดสัมผัสที่ไม่ซับซ้อนยังช่วยให้การจัดวางบนโซตังงานง่ายขึ้น

ซึ่งนำไปสู่การปรับปรุงประสิทธิภาพในการทำงาน

หลังจากตรวจสอบขั้นตอนข้างต้นแล้ว เนื้อหาจะถูกสรุปเป็นเอกสารและส่งไปยังส่วนเทคโนโลยีการขาย

สิ่งสำคัญในการตรวจสอบการแขวนคือการแขวนผลิตภัณฑ์ให้ได้มากที่สุดในขณะที่ต้องเป็นไปตามมาตรฐานการชูปของลูกค้าสำหรับการแขวน เพื่อไม่ให้ผลิตภัณฑ์มีข้อบกพร่องมากที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้

หากจำนวนตะขอแขวนมากเกินไป มีความเป็นไปได้ที่จะไม่เป็นไปตามมาตรฐานการชูปของลูกค้า

เนื่องจากปัจจัยต่างๆ เช่น วิกฤตโควิดและการขาดแคลนเซมิคอนดักเตอร์

ทำให้การรับคำสั่งซื้อผลิตภัณฑ์ใหม่ทำได้ยากขึ้น

และเราต้องลดต้นทุนผลิตภัณฑ์ให้ได้มากที่สุดเพื่อเอาชนะคู่แข่งของเรา

มีการพิจารณาที่ยากหลายประการขึ้นอยู่กับรูปร่างและขนาดของผลิตภัณฑ์

แต่ด้วยการใช้การจำลองความหนาของฟิล์มและเครื่องพิมพ์ 3 มิติ

การพิจารณาจำนวนของการแขวนนั้นขึ้นอยู่กับข้อมูลและประสบการณ์ของผู้รับผิดชอบ

ในอนาคตเราต้องการตรวจสอบการแขวนเพื่อที่จะนำไปสู่การสั่งซื้อสินค้าใหม่