

表面実装における少量生産の問題点

リール部品の購入

余剰部品の発生
在庫金額の膨張

リール分割が出来ない

多数ラインでの同時生産に制約が出る

同種類の部品を多数リール在庫する

少量生産時のロス率の設定が難しい

ロス率以下なら在庫が増える

ロス率以上だと不足が発生する

引当数の管理が難しい

予測できない時に不足が発生する

少量の不足でも1リール購入する

管理業務の増加

同種類の仕掛リールで管理が複数になる

少量テーピングは1ヶ当りのコストが高い

外作テーピングは管理工数と手番が掛かる

バラ部品で購入

段取り時間の増加

フィーダーへの装填回数の増加

部品の脱落ロスの発生増加

フィーダーからの取り外し回数の増加

部品の脱落ロスの発生増加

カットテープ対応

リール分割

オートリカバリ機能とロス部品

棚卸工数の増大

別のカバーテープを接続

カバーテープ長さ確保による部品廃棄ロス

手乗せ作業の発生

手乗せ作業により自動機の生産性が低下

バラ部品対応

テブカ の使用で問題点を解決！！

テブカとは！

スライドするテブカカバーで繰り返し使用できます。当然従来の自動実装機で実装できます。

多数ラインでの同時生産ができます

在庫は常に1リール以下です

ロス率は総生産数で設定できます

生産現場には必要数の供給になり、棚卸なしで、常時、即不足数が把握できます。

引当数は生産数そのものです

ロスによる不足数予測は簡単です

ロス分の供給は専用テブカに収納

生産現場の在庫数はゼロ

手乗せ作業がなくなります

生産現場で機械装置なしでテーピング

フィーダーへの装填時間 約1/3

部品の脱落ロスは激減する

フィーダーからの取り外し時間 約1/10

部品の脱落ロス = ゼロ

リカバリロスで生産は自動完了しません

現場には余剰品はありません、棚卸は不要

テブカの利用でカバーテープは不要

テブカの利用で部品廃棄ロスは減少

手乗せ作業はなくなります

生産現場で機械装置なしで即テーピング

リール分割

テブカ前作業

リールから必要数をカバーテープ付の状態のカットする
カバーテープの先端を剥離し、テブカをスライドさせながらキャリアテープに挿入する
テブカに品名表示する

50ヶの部品の作業時間約30秒

カットテープ

テブカ前作業

カットテープ先端のカバーテープを剥離し、テブカをスライドさせながらキャリアテープに挿入する
テブカに品名表示をする

50ヶの部品の作業時間約15秒

生産完了時テブカ内の部品はゼロです

テーピング

テブカ前作業

空のキャリアテープが必要です
キャリアテープの先端をテブカに挿入します
部品をピンセット等でキャリアテープのポケットに入れます
テブカをスライドしながらポケットの蓋をします
テブカに品名表示をする

50ヶの部品の作業時間約100秒