

号外

2018.2号 こんにちは！カンダとご縁のあった方にお届けします



酢豚にパイナップル

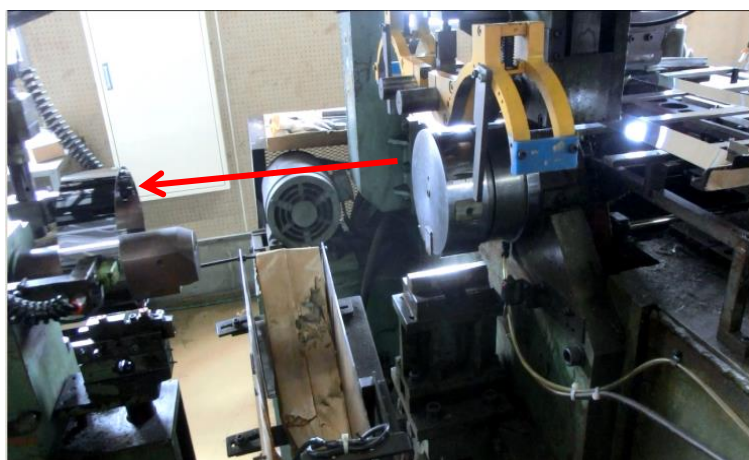


中国料理店・外食産業など飲食店に役立つ情報をピックアップしました

先月 2018.2 号でお届けし始めた

～工場見学～**リトルウッドさん**～

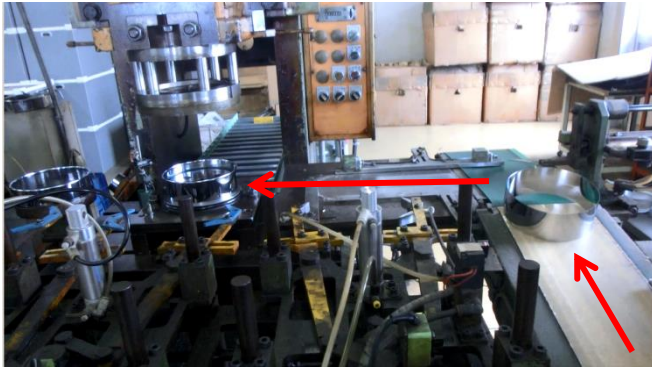
ふるいうらごしの製造工程、つづきをご覧ください



がっちりとかみ合わせた丸リングを、次の工程へ自動アームで移動させたら



かみ合わせた部分をスポット溶接します



ベルトコンベアで次の工程へ送り、今度は淵をカール、丸めます。



ガッチャン！



淵丸めの出来上がり。

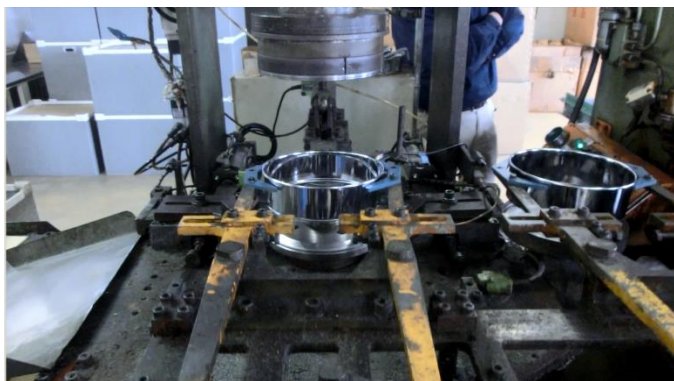


次は隣の機械へ自動アームで移動です

自動アームが手前から奥へと伸びて



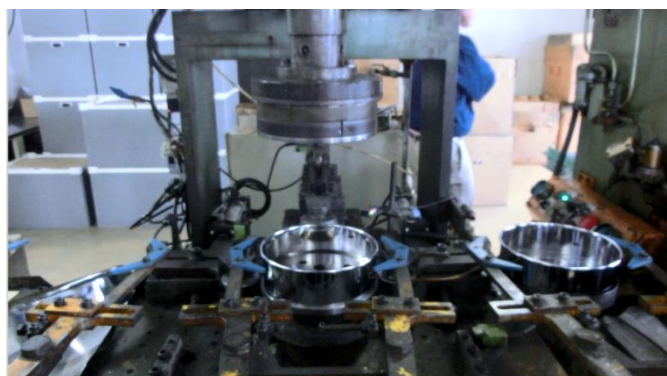
ふるい/うらごしの枠を



つかんで上に持ち上げて



左へスライドします



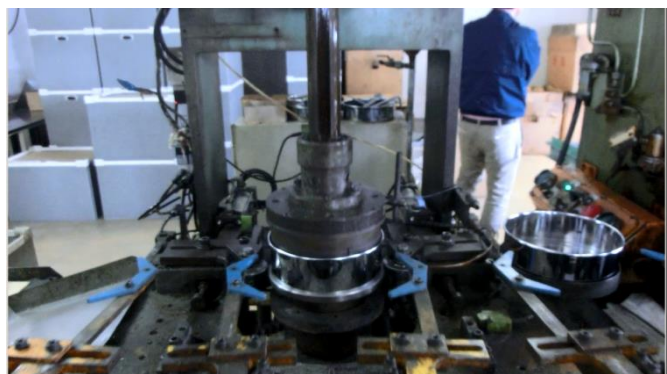
右から来た ふるいうらごし杓 を次の工程の機械に置いたら
自動アームの手を離します

これで移動終了

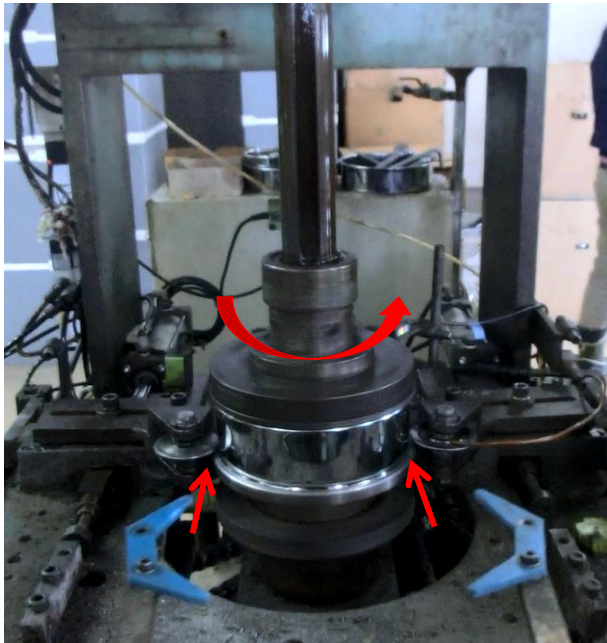


今度はカールした捌と反対側を網がはまるようにビート入れます

上から機械が降りてきて、



ふるいうらごし杓 を上下ではさみます



はさんだ ふるいうらごし杵 を、くるくると高速回転させながら、

ギューッと両側から丸いローラーを押し込みます

するとこんな風にビート入れが出来上がります



また自動アームがつかんで、左へ左へ移動して次の工程へと進みます。



ここで待ち構えていた工員さんの手作業になります

移動してきた ふるいうらごし杵 を手にとって



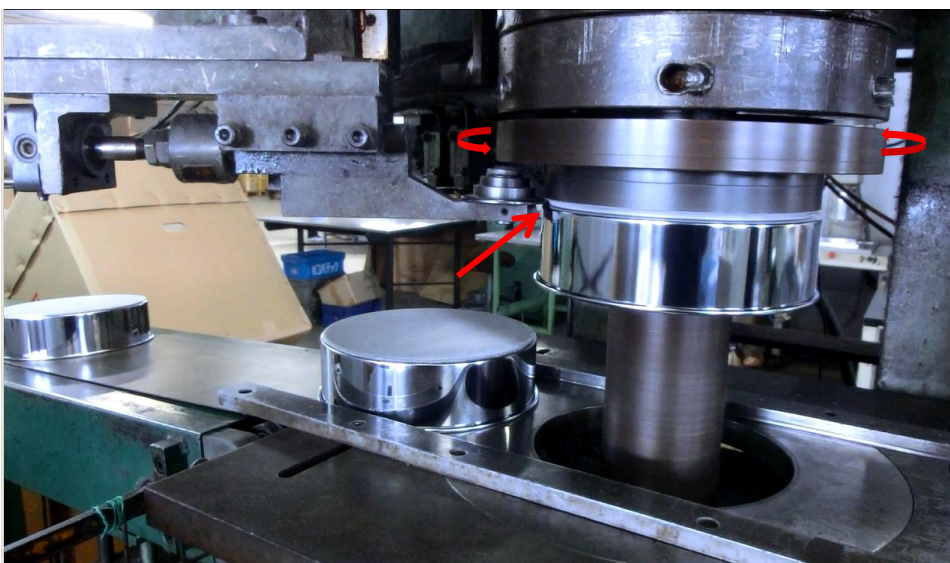
先程ビート入れした部分に網をかぶせます



ベルトコンベアに載せて次の工程へ送ります



次の工程の機械が、受け取った
ふるいうらごし を持ち上げて



くるくる一つと高速回転さ
せて、脇から丸いローラーで
網ふちを押し込み、そして先
程のビート部分を押し倒し
て、がっちりとピーンと網を
枠に張りあげます



網を張り終わったら、また左へ移動してゆきます



これをベテラン工員さんが受け取って、厳しい目で品質チェック



最後の最後に引っ掛け用のリングをスポット止めしたら
ふるいうらごしの完成です



どうですか？

こうしてみると、ひとつの製品が出来上がるまでには非常にたくさんの工程があることがわかると思います。

そして、通常はそれぞれに専門の外注先があって、これをまとめあげるのは手間と時間がとってかかるものなのです。これを社内で完結できるところはなかなかありませんが、それを見事にやっつけているところからも推察できるように、こちらは、高い製造能力と、ハイレベルに安定した品質をお約束する、まさに安心と信頼の製造メーカーさんでございす。

今回、快くノウハウのすべてを公開して頂きました 株式会社リトルウッド様 に感謝申し上げます。

2018/3 (株)カンダ