

(部門別)

	①シャーリング	②レーザー	③タレットパンチプレス
15日(日)	○シャーリング機及び材料置き場周辺の汚泥の掻き出し	○レーザー機周辺の汚泥掻き出し ○窒素発生装置付近の汚泥の掻き出し	○NC機周辺の汚泥の掻き出し ○清掃用具の調達
16日(月)	○シャーリング機及び材料置き場周辺の汚泥の掻き出し ○材料の洗浄	○レーザー機周辺の汚泥掻き出し ○レーザー機備品の洗浄 ○材料、台、備品等の移動	○NC機周辺の汚泥の掻き出し ○材料、台、備品等の移動
17日(火)	○シャーリング機及び材料置き場周辺の汚泥の掻き出し ○使用可能な製品の洗浄 ○材料の洗浄	○9工場へ材料の移動 ○6kw自動棚下の汚泥掻き出し	○NC機周辺の清掃
18日(水)	○材料の洗浄 ○材料置き場の清掃	○レーザー機周辺の清掃 ○水没した厚板を9工場に移動	○NC機周辺の清掃
19日(木)	○材料を洗浄し、9工場へ移動 ○材料置き場の清掃	○9工場へトラックにて、材料の移動	—
20日(金)	○シャーリング機下及びピット内を高圧洗浄機と水中ポンプにて清掃 ○材料置き場の材料をクレーン移動し、9工場へ	○9工場へトラックにて、材料の移動	○金型の洗浄
21日(土)	○シャーリング機下及びピット内を高圧洗浄機と水中ポンプにて清掃 ○材料置き場の材料をクレーン移動し、9工場へ ○修理業者の補助	○レーザー機周辺の清掃 ○修理業者の補助	○NC機周辺の清掃 ○修理業者の補助
22日(日)	○高圧洗浄機を使い、側溝清掃 ○シャーリング機及び材料置き場周辺を、洗浄機、ブラシ、水切り等で洗浄	○材料の選別 ○レーザー機周辺の清掃 ○レーザー機下汚泥の掻き出し ○6kw修理完了	○NC機周辺の清掃
23日(月)	○ピット内の水出し作業 ○新工場内側溝の汚泥の掻き出し及び清掃	○6kwのテストカット ○修理業者のサポート ○業者に連絡し、窒素、酸素の供給準備 ○窒素発生装置周辺の汚泥の掻き出し ○レーザー機周辺の側溝の洗浄	○工場内側溝の清掃 ○NC機周辺の清掃 ○金型の移動
24日(火)	○ピット内の水出し作業 ○新工場内の清掃 ○9工場に移した鋼板の使用可否の選別 ○縞板の洗浄	○6kw稼働開始のため、事務所にPCを設置し、ネスティング作業 ○レーザー機周辺の清掃	○再度NC機周辺の清掃、工具や備品の水洗い ○NC2台修理完了
25日(水)	○シャー AST1320 修理終了。調整と機械周りの整頓及び使用工具の水洗浄 ○工場内、シャーリング機周辺側溝の清掃 ○材料置き場、ピット内の清掃	○6kwレーザー、EML、Dr. ABE稼働し始め、通常業務開始 ○レーザー機周辺の清掃と整頓	○NC加工作業、通常業務開始
26日(木)	○一部切断開始 ○材料入荷のための準備開始 ○9工場に移動させた材料整理 ○レーザー、EMLが使用する材料運搬 ○9工場より使用可のスキット材を移動	○窒素発生装置周辺の側溝の汚泥の掻き出し	—
27日(金)	○9工場より使用可の鋼板を移動 ○レーザー、EML、シャーリングが使用する材料運搬 ○シャーリング切断作業	—	—

(部門別)

	④複合機	⑤プログラム	⑥曲げ加工 ⑦セットプレス ⑧コーナーシャー
15日(日)	—	○プログラム室の汚泥の掻き出し ○使用不可になった机、椅子、棚の撤去 ○備品等を整理し、処分 ○PCを倉庫に移動	○曲げ機、セットプレス周辺の汚泥の掻き出し ○金型の整理 ○コーナーシャー (CSW-220) 廃棄
16日(月)	○EML材料置き場の材料を移動させ、周辺の汚泥の掻き出し ○EML機周辺の汚泥の掻き出し ○台、備品の移動	○マウス、キーボードの洗浄	○曲げ機周辺の清掃 ○金型の整理 ○セットプレス金型の移動
17日(火)	○9工場へ材料の移動	○使用不可になった机、椅子の撤去	○修理業者の補助 ○セットプレス金型の整理
18日(水)	○EML機周辺の清掃 ○使用不可になった母材をクレーン移動し、トラックで9工場へ	○ケーブルの準備	○修理業者の補助 ○セットプレス金型の整理
19日(木)	○EML機周辺の清掃 ○材料をクレーン移動し、トラックで9工場へ	○修理業者によるPC設定	○金型の洗浄 ○修理業者の補助
20日(金)	○金型の洗浄	○休憩所(仮事務所)にて、PC動作確認	○曲げ機周辺の洗浄 ○金型のサビ取り ○修理業者の補助
21日(土)	—	○現事務所に、プログラムエリア設置準備	○曲げ機の拭き掃除 ○床の水洗い ○修理業者の補助 ○金型の移動 ○曲げ機2台修理完了
22日(日)	○EML機周辺の清掃	○現事務所に、プログラムエリア設置準備	○加工開始 ○曲げ機周辺の清掃 ○修理業者補助 ○工具の拭き上げ、整理
23日(月)	—	○現事務所にて、プログラム開始	○製品の加工 ○金型の整理及び拭き上げ ○曲げ機周辺の清掃 ○修理業者の補助
24日(火)	○EML機周辺の清掃 ○EML機修理完了	○新規分、浸水分のデータ手直し ○受注状況調査のため、工場内の図面の収集	○製品の加工 ○曲げ機周辺の清掃 ○金型の整理 ○修理業者の補助
25日(水)	○EML機のテスト	—	○製品の加工 ○曲げ機周辺の清掃 ○アマダ金型の整理 ○修理業者の補助 ○金型のサビ取り ○コーナーシャー部品交換
26日(木)	○通常業務開始	—	○製品の加工 ○曲げ機周辺の清掃 ○関西金型の整理
27日(金)	—	—	—

(部門別)

	⑨溶接、仕上げ	⑩ボール盤	⑪アイアンワーカー
15日(日)	○溶接エリア周辺の汚泥の掻き出し ○加工途中の製品、作業道具類の選別 ○工具の買い出し	—	—
16日(月)	○溶接エリア周辺の汚泥の掻き出し ○浸水した溶接機、作業台の移動 ○作業リフター修理準備 ○工具の仕分け	—	—
17日(火)	○溶接エリアの棚、道具類を工場東側にクレーンで移動 ○溶接エリア周辺の床洗浄 ○浸水した溶接機、作業台を修理持ち出し ○作業道具類の選別 ○工具の仕分け	—	—
18日(水)	○棚、台車を移動し、溶接エリア周辺の床洗浄 ○棚、製品の洗浄 ○工具の使用可否の仕分け ○工場外東側で作業台の洗浄	—	—
19日(木)	○棚、台車を移動し、溶接エリア周辺の床洗浄 ○浸水した工具、消耗品の使用可否の仕分け作業 ○ラック、台車の洗浄 ○リフターを修理持ち出し	—	—
20日(金)	○溶接スペースの清掃 ○浸水した工具、消耗品の洗浄作業 ○リフターを修理持ち出し ○工具の仕分け	—	—
21日(土)	○溶接機の設置	—	—
22日(日)	○洗浄した棚、台車等の設置 ○工具の仕分け ○溶接エリア周辺の側溝の洗浄 ○半自動1台、TIG2台修理完了	—	○OFB、アングル材等の移動 ○ラックの洗浄 ○アイアンワーカー機周辺の洗浄
23日(月)	○修理済の溶接機、リフター等の設置 ○工具の仕分け ○溶接作業一部開始	○ボール盤エリアの洗浄	—
24日(火)	○溶接機、リフターの設置 ○水没したボルト等の洗浄	○水没した工具、治具の洗浄、整理 ○ボール盤、作業エリアの拭き掃除	—
25日(水)	○溶接機、リフターの設置 ○溶接機5台修理完了	○ボール盤、作業エリアの拭き掃除	—
26日(木)	○溶接エリアの清掃 ○溶接ケーブルの埋設 ○工具、備品の整理	—	—
27日(金)	○棚に備品等の設置 ○リフターに定盤設置 ○工具、備品の整理	○ボール盤作業開始 ○電源コード、エアホースの整理、接続	—

(部門別)

	⑫バリ取り	⑬品質管理、ISO、検査 ⑭酸洗・洗浄	⑮配送、梱包
15日(日)	○バリ取りルーム内の汚泥掻き出し ○工具類の洗浄	○検査場付近の汚泥の掻き出し	○出荷場付近の汚泥の掻き出し
16日(月)	○バリ取りルーム内の汚泥掻き出し ○工具類の使用可否の仕分け ○工具類の洗浄	—	○朝一、大牟田まで配送 ○運送会社へ運送依頼及び車輛リースの依頼
17日(火)	○バリ取りルーム内の洗浄 ○工具類の洗浄	○備品、書類関係を事務所2階へ移動 ○品証室の汚泥の掻き出し	○トラック1台調達
18日(水)	○バリ取りルーム内の清掃、拭き上げ ○工具類の洗浄	○備品、書類関係を事務所2階へ移動	○ライトバン1台調達 ○フォークリフト2台借受 ○出荷場付近の洗浄
19日(木)			○配送
20日(金)	—	—	○品証室前ラックの移動、洗浄 ○配送
21日(土)	—	—	○出荷場の清掃
22日(日)	—	○品証室の清掃	—
23日(月)	—	○品証室への備品の搬入	○加工上がり品の持ち込み ○4tトラック1台調達
24日(火)	—	—	—
25日(水)	○備品の整理	○酸洗・洗浄の備品購入	○台車の洗浄
26日(木)	—	○机、棚を移動し、通常業務 ○酸洗作業開始	○台車の洗浄
27日(金)	○バリ取りルームの棚、道具の整理、 入れ込み	—	—