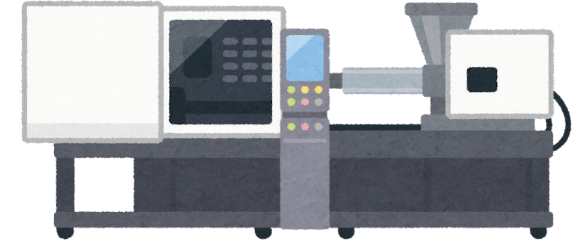


プラスチック射出成形において、射出成形機的能力は著しく向上しています。しかし、依然として代表的な不良である「ショート」、「バリ」、「ガス焼け」は完全に解消されていません。品質維持は、都度成形条件を調整することに依存しており、これが業界全体に浸透しています。



多くの工場では、クレームなどで納期遅延が発生すると、信頼回復のために真剣に対処します。成形条件で改善が難しい場合には、**金型に手を加えて**問題を解決しようとしています。

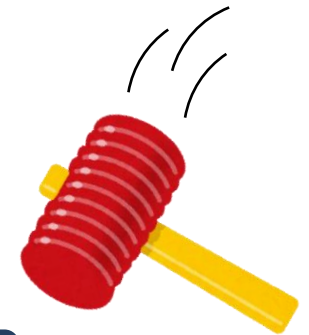
ここで問題が生じます

一時的な改善により安心してしまい、他の金型に対する改善が怠られることがあります。新型の製作にも生かされず、まさにモグラ叩き状態が未だに延々と続き、問題の解決が先延ばしにされています。

ショート

バリ

ガス焼け



さらに、コストダウンの要求は絶え間なくあります。現状で利益が出ているかもしれませんが、世の中は厳しいものです。『**そのうち改善します**』では遅いのです。『**やるのは今すぐ**』です。具体的な方法については次のページです。

理想の成形工場を実現させる

理想の工場とは…

理想の成形工場とは素早く段取りができ、成形条件は低圧のままいつも同じに固定され、生産開始から終了までチョコ停もなく良品を出し続けられることを可能にしたものです。

具体的には下記の1～7までが実現できることで無駄が一掃され大きな利益につながります。

- ① 品質不良を減らす。
- ② チョコ停を減らし生産性を上げる
- ③ 電力費を減らす
- ④ 材料を節約する
- ⑤ 労働時間を減らす
- ⑥ 金型の破損を減らす
- ⑦ 生産計画の変更を減らす

理想の成形工場の実現には **「吸引」** が重要なポイントにもなります。

当社が推奨する**瞬間吸引**でガス空気樹脂カス等を強制的に**吸引**し、金型内を常に綺麗な状態にすることでチョコ停も抑えられ、捨てショットやパージ材の削減、メンテナンス頻度が激減されます