

プラスチック射出成形において射出成形機の能力は格段に進歩しています。

しかしながら、代表的な不良の「ショート」、「バリ」、「ガス焼け」さえ根絶する事は出来ていません。なぜか、品質維持は都度成形条件を調整することだと頭の中の隅々まで刷り込まれているからです。

多くの工場では、クレーム等で納期遅延が起きると信頼回復のため真剣に対処します。成形条件で改善出来ないときには金型に手を加えて改善しています。

ここからが問題です。

一時的に改善できたことで安心してしまい、他の金型に対しての水平展開されません。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いています。

けれどもコストダウン依頼は絶え間なく続いています。

もし現状で利益が出ているのであれば大変ありがたいですが、世の中そう甘くはありません。『**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え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