

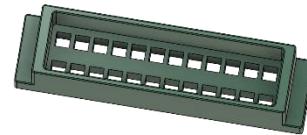
## 効果あり(B社様)

### 【導入目的】

ガス焼け対策

### 【成形品情報】

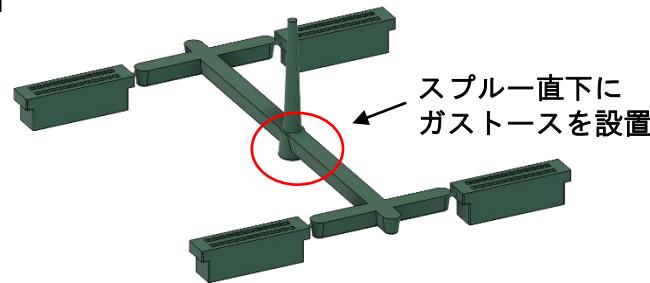
製品: 自動車用コネクター 樹脂: PBT  
 成形機: 75t 取り数: 4  
 金型構造: サブマリンゲート



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本



### 【結果】

|          | クリーニング間隔 |
|----------|----------|
| ガストース導入前 | 5日に1回    |
| ガストース導入後 | 15日に1回   |

### 【まとめ】

一日当たり、約11,500個の生産を行っていたが、ガス焼けが起こるため、金型を5日に1回下してクリーニングを行っていた。ガス焼けを解消するため、ガストースをスプルー直下に導入したところ製品部の手前でガスが排出され、製品部のベントの汚れを軽減することができガス焼けが解消された。さらに、クリーニング間隔が15日目まで延ばすことができ、生産数が増えメンテナンス工数の削減ができた。

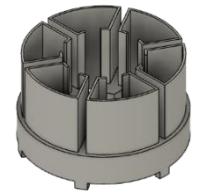
## 効果あり(G社様)

### 【導入目的】

メンテナンス軽減

### 【成形品情報】

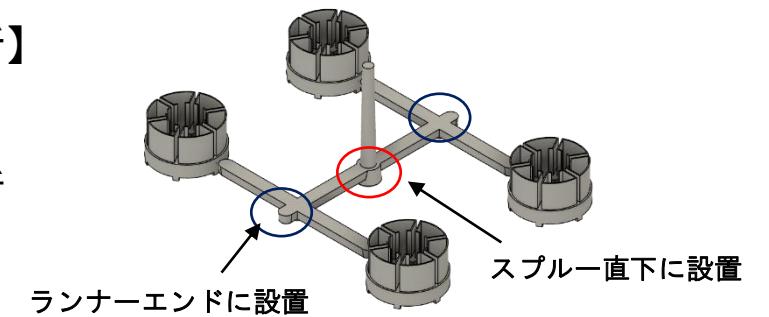
製品: 自動車用機構部品 樹脂: PPS G30%  
 成形機: 50t 取り数: 4  
 金型構造: サブマリンゲート



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本  
 ランナーエンド 2箇所



### 【結果】

|          | メンテナンス回数 |
|----------|----------|
| ガストース導入前 | 3日に1回    |
| ガストース導入後 | 10日に1回   |

### 【まとめ】

ガストースの導入前は金型を3日に1回下し、メンテナンスを行っていた。メンテナンスの頻度が高く生産数が上がらずにいたので、ガストースをスプルー直下とランナーエンドに導入した。生産したところ製品部の手前でガス、エアが排出され、製品部のベント詰まりを防ぐことができた。メンテナンス回数が減り、生産性アップに繋がった。



## 効果なし(L社様)

### 【導入目的】

ガス焼け対策

### 【成形品情報】

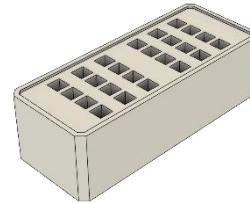
製品: 電子部品

樹脂: PA

成形機: 150t

取り数: 4

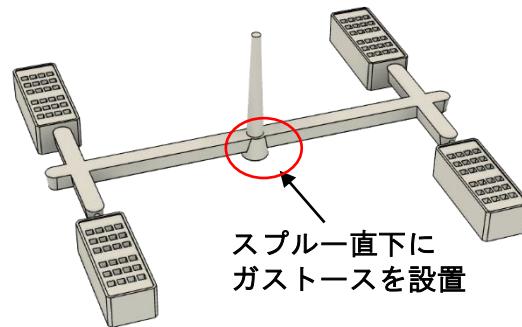
金型構造: サブマリンゲート



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本



スプルー直下に  
ガストースを設置

### 【結果】

ガストースのスリットにヤニが詰まり、途中から製品不良が発生した。

### 【原因】

ガストースのメンテナンス方法が解らず掃除をしないまま、生産を続けていたため生産から一週間後、蓄積したヤニがガストースのスリットに完全に詰まってしまった。

### 【提案】

生産中に金型を開いて掃除(PL面清掃、グリスアップ等)をする時に、ガストースにもパーツクリーナーや洗浄スプレー等で先端部分をスプレーし、その後エアを吹きつけることによってヤニ詰りが解消されることを説明。

#### <ガストースメンテナンス方法>

PL面清掃時



金型が開いている状態の時に  
ガストースも掃除をする。

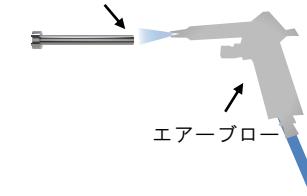
ガストース  
先端部分



洗浄スプレー等

洗浄スプレー等でガストースの  
先端部分をスプレーする。

ガストース  
先端部分



エアブロー

ガストースの先端部分に  
エアブローを吹きつける。

## 効果なし(R社様)

### 【導入目的】

製品部ガス付着対策

### 【成形品情報】

製品: 自動車パワーウィンドウ部品

樹脂: ABS

成形機: 180t

取り数: 2

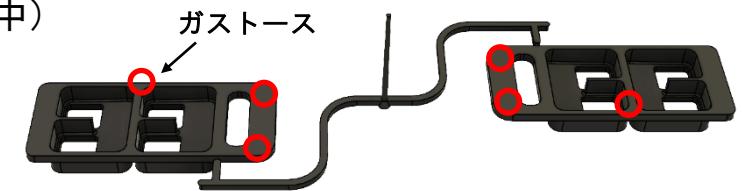
金型構造: サブマリンゲート



※イメージ図

### 【ガストース使用箇所】

製品部 6本(流れの途中)



### 【結果】

製品へのガス付着対策のため、ガストースを製品部に設置したが効果がみられなかった。

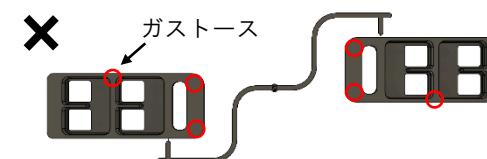
### 【原因】

ガストースを製品部の流れの途中に設置したことで、ガス、エアは排出されずに通過してしまった。

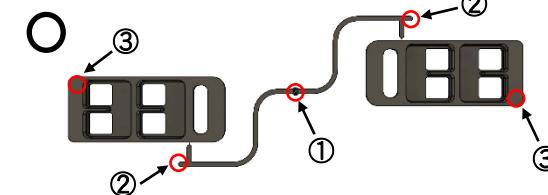
### 【提案】

ガストースはランナーや製品部の流れの途中に設置しても効果が薄く、スプルー直下やランナーエンドのような『圧力がかかる箇所』に設置することで効果が期待されます。更に製品部の最終充填箇所への設置で型内に閉じ込められた空気が圧縮せずに排出でき、製品へのガス付着は改善されると説明。

#### <ガストース設置箇所>



ガストースを製品の流れの途中に設置しても  
ガス、エアは排出されずに通過してしまい  
効果はみられない。



ガストースの設置優先順位は、①スプルー直下、  
②ランナーエンド、③製品部最終充填箇所の  
順位で設置すると効果が期待される。