

熟練技術者の離職対策と成形工場の進むべき方向

はじめに

プラスチック成形工場では、熟練技術者の知識と経験によって成形条件の調整、品質維持、納期対応が支えられています。しかし高齢化による退職が加速しており、若手への技術継承だけで同じレベルを維持することは非常に困難です。

1. 経営者が直面する課題
2. 熟練者の退職、採用難、最低賃金上昇、多品種少量生産への対応、品質トラブル時の属人化などが経営リスクとなっています。

選択肢① 欠員補充を続ける

従来通り退職者が出たら採用を行う方法です。短期的には現状維持が可能です。採用難、人件費上昇、教育期間の長期化、技術継承不足という課題があります。

選択肢② 既存金型を改善し3年で20%省人化を目指す

成形条件の固定化、無停止成形、ガスベント改善、瞬間吸引金型化などにより、人に依存する作業を減らします。品質の安定化と夜間無人運転の拡大が期待できます。

両者の比較

【欠員補充】

- ・採用コスト増加
- ・教育期間が長い
- ・属人化が残る
- ・将来も同じ問題が繰り返される

【省人化投資】

- ・初期投資は必要
- ・品質安定化が進む
- ・経験依存が減る
- ・長期的な利益改善が期待できる

経営的視点での判断

今後 10 年間を考えると、人材確保競争はさらに激化します。一方で金型改善による省人化は一度実施すると継続的な効果を生みます。経営資源を『人集め』に使うか、『人が少なくても利益を出せる仕組み』に使うかが重要です。

推奨戦略

推奨は『採用+省人化』ですが、重点は省人化です。

第 1 段階（1 年目）

- ・ 熟練者のノウハウを見える化
- ・ 停止要因の分析
- ・ ガスベント改善対象金型の選定

第 2 段階（2 年目）

- ・ 既存金型の改善
- ・ 成形条件固定化
- ・ 段取り時間削減

第 3 段階（3 年目）

- ・ 20%以上の省人化
- ・ 夜間無人運転拡大
- ・ 熟練者依存からの脱却

結論

経営者が選ぶべき道は、単なる欠員補充ではなく、金型改善による省人化を軸とした経営改革です。熟練者が減少する未来は避けられません。今後は『人に依存する工場』から『仕組みで利益を生む工場』へ転換する企業が生き残ります。特に既存金型の改善による 20%以上の省人化は、人手不足対策だけでなく原価低減、品質向上、納期遵守にも直結するため、最も投資対効果の高い戦略と考えられます。