

冷却パージの効果例

方法

パージ剤を成形機の中に入れ、金型(リップやノズル先端)から発泡したパージ樹脂が出始めたら、すぐにスクリー回転とヒーターをOFFにしパージ剤を成形機内に滞留させます。

そのまま、数時間～数日(週末など)経過させ樹脂を硬化させる。立上時にヒーターをONし、そのまま排出する。

※パージ剤の混合量、使用量、詳しい作業手順は別紙を参照ください。

事例①インフレーションフィルム製造現場

いつもA社やB社のパージ剤を使用していたけど、ゲル・クリーンを使用して冷却パージをやったら、下のような**汚れがバンバン出てきた**。分解清掃しなくても綺麗になっているのが実感できる。



事例②インフレーションフィルム製造現場

7年くらい前から毎週末にゲル・クリーンで冷却パージをやっています。それまで異物クレームで年200万円くらいのロスがあったが、それが全くなかった。それより、**クレームがなくなったので、お客様の信頼度が上がっている**ことがうれしい。大きな声ではいえないけど、**分解清掃はせずに済んでいる**んだよ。

事例③Tダイシート成形

以前は分解清掃後の立上時に**900kgの樹脂を垂れ流さない**と、製品取りが出来なかったけど、冷却パージに出会ってから、**200kgの樹脂で済むようになった**。年数回だけど、樹脂の節約、時間の節約が大きいので社長賞をもらいました。