

プレス工場における 多品種小ロット・短納期生産に 向けた金型管理のあり方

金型・部品加工業専門コンサルティング 村上英樹*

本特集のテーマは「多品種少量・短納期を実現する」プレス工場の生産管理ということであるが、その中でも筆者は「金型管理」という視点からプレス工場における生産管理のあり方を見ていきたい。

プレス工場の金型管理の2大テーマ

まずプレス工場における金型管理の2大テーマは、保管と保全についてであろう。

金型の保管については、昨今プレスメーカーの保管費用の負担が問題視されるなど、使用する多くの金型をどう扱い管理していくかがポイントとなる。

具体的には、限られたスペースの工場敷地や貸倉庫などに保管される金型を、使用する優先度に応じて取り出し、使った後に戻していく、これをいかに効率よく行っていかである。

また型保全については「使いたい時に適正に使える」よう管理していくことがポイントで、具体的には突発修理と計画保全に分け、これをいかに上手くオペレーションしていくかである。詳しくは後述する。

今回はこの2大テーマについて触れていくが、型保全については新規の金型を製作する時、量産化に入った段階、それぞれのタイミングで着眼点が異なるため、図1に示す体系図に従って話を構成する。

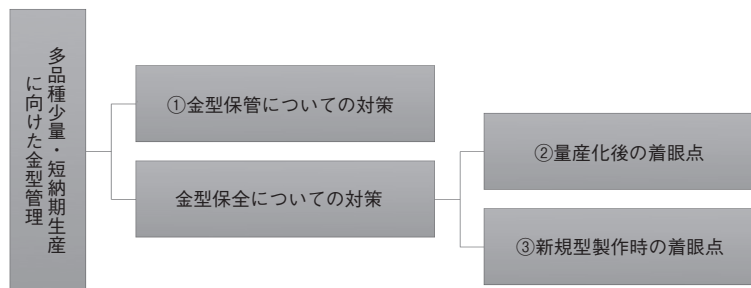
その前に、まずは金型管理が悪いと生産計画にどのような悪影響を及ぼすかから見ていきたい。

金型管理が悪いことで考えられる 悪影響

プレス工場において、金型管理が良くないことで次のような問題の発生が考えられる。

(i) 金型の運搬工数がムダに多くなる。原因は、金型ごとの使用頻度に応じた保管配置になっていないことで、フォークリフトや台車による運搬の動線距離が最適化されていない。

* (むらかみ ひでき)：代表
〒448-0853 愛知県刈谷市高松町5-85-2
TEL：0566-21-2054 FAX：0566-21-2054



※①②③は、本文の見出し番号

図1 記事の体系図