

岩手県工業技術研究推進会議 生産技術部会議事録		(実施日) 平成16年10月29日(金)
(テーマ名) プラスチック製低剛性製品の精密測定技術の構築 (事前評価)		
委員	質問・意見	回答
C委員	測定は1個1個インラインで測定をするのか？ そうでなければ成型機の制御因子を高精度にすることが重要であると思うが？	モールド1ヶの成型時間が5秒程度なので、インラインでの測定は不可能である。この測定技術は100%寸法が保障されたモールドを得るために必要な、成型機の制御因子を確立する為に行うものである。
	大事な仕事と思うが、工数はこれで足りるのか？	担当研究員は他に2テーマを抱えており、これでも最大の工数を割り当てている。
B委員	(コメント) 岩手大学の当研究室と共同研究を行うことになっている。	
F委員	研究予算は足りるのか？	原材料や消耗品が全くかからないので大丈夫である。
B委員	(コメント) 現有の装置で行うので足りる。	
A委員	このコンソーシアムは今年のものか？	今年(平成16年度)採択になったもので、前に説明があった金型の精密測定とは別口の事業である。
B委員	(コメント) 今年採択になったもので、金型センターの担当者がプロジェクトリーダーになっているものである。	
D委員	1ヶの製品を精度よく作るということだが、多数個取りと比較したメリットは何か？	(多数個取りにすると)ランナーからの距離によって寸法がばらつく。一個ずつの成型だとばらつきを最小にできる。
C委員	(コメント) 1個取りにしてラインの組み込み時間に同期させる意味もある。 製造ラインではよくやっていること。	
所長	(コメント) 製造設備もハンディになって、工程内で移動できるメリットがある。	