

59-1 プラスチック成形職種(圧縮成形作業)

2010.1.22

<p>作業の定義</p>	<p>プラスチック材料を上型と下型からなる金型の下型に入れ、その型を締めて形を作る作業をいう。熱硬化性プラスチックの成形が主だが、熱可塑性プラスチックにも使われる。</p>	
<p>必須作業(移行対象職種・作業で必ず行う作業)</p>	<p>(1)圧縮成形作業 ①各種圧縮成形機及び同付属機器の操作、調整及び保守作業 ②材料及び金型の取扱い作業 ③成形品の良否の判定作業 ④成形品の仕上げ作業 ⑤成形品の寸法測定作業 ⑥作業記録の作成作業 (2)安全衛生作業 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③プラスチック成形職種に必要な整理整頓作業 ④プラスチック成形職種で使用する機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業</p>	
<p>関連作業、周辺作業(上記必須作業に関連する技能等の修得に係る作業等で該当するものを選択すること。)</p>	<p>(1)関連作業 ①射出成形作業 ②インフレーション成形作業 ③ブロー成形作業 ④圧縮成形品の二次加工作業 1.穴あけ作業 2.タッピング作業 3.パフ仕上げ作業 4.結合及び接着作業 5.塗装及び印刷作業 6.熱処理作業 (2)周辺作業 ①工場の作業環境整備作業 ②原材料・副材料・包装資材等の在庫管理(棚卸)作業 ③材料・製品の工場内搬送作業 ④製品の梱包・出荷作業 (3)安全衛生作業(関連作業、周辺作業を行う場合は必ず実施する作業) 上記※に同じ</p>	
<p>使用する素材(材料)(該当するものを選択すること。)</p>	<p>①素材(材料)が混合されている場合、混合比率は重量比で50%以上入っていること。 ②ここでは、熱硬化性プラスチックをあげている。熱硬化性、熱可塑性のほとんどすべてのプラスチックで行うことができるが、作業効率が悪いので、熱可塑性プラスチックは射出成形で行うのが一般的である。 ③ウレタン樹脂は熱硬化性であるため、発泡させていなければ、該当するが、ウレタンの場合ほとんど発泡させていると思われるので該当しないケースがある。 ④主に使用される素材(材料) 一つ以上必ず使用すること。 1.フェノールホルムアルデヒド(PF、フェノール樹脂) 2.ユリア・ホルムアルデヒド(UF、ユリア樹脂) 3.メラミン・ホルムアルデヒド(MF、メラミン樹脂) 4.エポキシド、エポキシ(EP、エポキシ樹脂) 5.ジアリルフタレート樹脂 6.不飽和ポリエステル(UP)</p>	
<p>使用する機械、設備、器具等(該当するものを選択すること。)</p>	<p>①機械、器具等(一つ以上必ず使用すること。) ニッパ、のこ刃、やすり、スコヤ、レンチ、ドライバ、センタポンチ、ハンマ、けがき針、スケール、ノギス(M型ノギス150mm:最小読取り値0.05mm)、マイクロメータ(厚さ計)、ダイヤルゲージ、ハイトゲージ、限界ゲージ、鋼製巻尺、六角スパナ、メガネレンチ、プライヤ、はけ ②圧縮成形作業用装置、機械、設備等(1.から7.を必ず使用すること。4.から7.は同等の機能を有するものでも可とする。) 1.次の装置・機能等を持つ圧縮成形機 試験用金型を取り付けて成形条件を樹脂や成形品形状にあわせて変更することができる型締装置をもっているもの。 2.金型(金型取付用具) 3.金型温度調節機 4.エアコンプレッサ 5.チェーンブロック(試験用金型を移動させることができるもの。) 6.安全装置 7.作業台</p>	
<p>製品の例(該当するものを選択すること。)</p>	<p>製品例をあげるが、これらの分類が絶対的なものではない。 1.各種日用品 2.電子機器 3.家電製品 4.小型機械 5.小型船(部品) 6.自動車部品 7.食器 8.風呂 9.建築材料</p>	
<p>移行対象職種・作業とはならない作業例</p>	<p>1.搬送作業のみの場合 2.押出工程の作業のみの場合 3.発泡スチロール製造(ビーズ製法による)作業 4.二次加工工程作業のみの場合 5.圧縮成形機がない場合</p>	<p>6.発泡ポリプロピレンの圧縮成形作業 7.発泡ウレタン成形作業 8.真空圧縮成形作業 9.廃プラスチックの粉碎・圧縮作業 10.金型が上下の一方しかない場合</p>