

59-4 プラスチック成形職種(ブロー成形作業)

2010.1.22

<p>作業の定義</p>	<p>熔融されたプラスチック材料を、チューブ状に予備成形(パリソン)し、内部に空気を吹き込んで中空製品を作る作業をいう。(ガス射出成形と異なる点は、試験管状やパイプ状の製品の壁厚の基になるものが予めできていることである。)</p>
<p>必須作業(移行対象職種・作業で必ず行う作業)</p>	<p>(1)ブロー成形作業 ①各種ブロー成形機及び同付属機器の操作、調整及び保守作業 ②材料、ダイ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 style="text-align: right;">} ※</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圧縮成形作業 ②射出成形作業 ③インフレーション成形作業 ④ブロー成形品の二次加工作業 1.口部トリミング作業 2.ピンチオフ部トリミング作業 3.印刷作業 4.ホットスタンピング作業 5.ラベル貼付作業 6.ラベルインモールド作業 7.転写作業 8.ラベルシュリンク加工作業 (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主に使用される素材(材料) 一つ以上必ず使用すること。 1.低密度ポリエチレン(LDPE) 2.高密度ポリエチレン(HDPE) 3.ポリプロピレン(PP) 4.ポリ塩化ビニル(PVC) 5.ポリカーボネート(PC) 6.ポリエチレンテレフタレート(PET、ポリエステル樹脂) 7.ポリスチレン(PS) 8.ポリアミド(PA、商品名:ナイロン等) 9.熱可塑性エラストマー(いわゆるプラスチックゴム)</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。) ニツパ、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ブロー成形作業用装置、機械、設備等(1から4を必ず使用すること。2から4は同等の機能を有するものでも可とする。) 1.次の装置・機能等を持つブロー成形装置 押出装置、ブロー成形用金型、パリソンドイ、パリソニックッタ、エアマンドレル(吹込みノズル)を有すること。 2.エアコンプレッサ 3.安全装置 4.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.ペットボトル 3.家電製品 4.自動車部品</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.ブロー成形機がない場合 6.パリソンを形成するが、ブロー(エアが出ていない)していない場合</p>