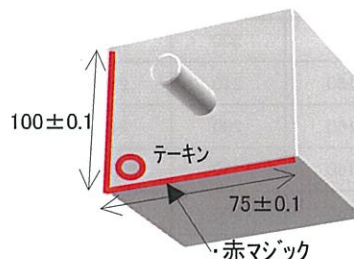


⑤ 掃除(5min) ホッパー材料抜き〜工具整頓 清掃

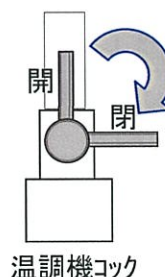
PS成形品の寸法測定(デジタルノギス)

寸法はテーキンを挟んだ部位に
赤マジックで縦横に線を書き
製品をおいた状態で測定する

A寸法長辺側 B寸法短辺側
1/100単位で記入する
→ex 99.92mm(100mm×75mm:±0.1)



- 15 金型取外し ヘルメット装着
成形機の裏へまわる
・温調機のポンプ: OFF
・バルブ: 閉
・ブレーカー: OFF



下側 温調機からのホースを外す(バケツ内に水をこぼすこと)
エアーで金型内の水を飛ばします
固定側下のホースを外す
成型機に上がり
残りのホースを外す

クレーンを金型の真上に降ろします
フックをボルトに留めます
少しワイヤーが張った状態にする(自分で確認する)



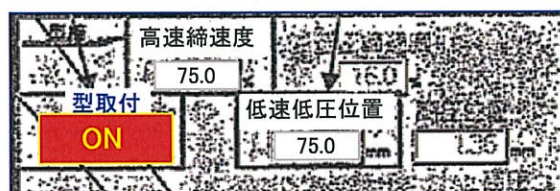
マツバを取り外します
取り外す際 駒を落とさないこと



ばんぎ(盤木)の用意をします→金型をのせる台

■モニタ画面

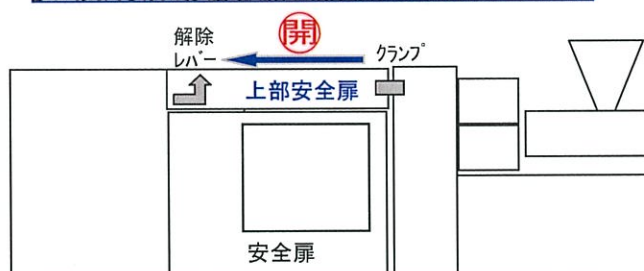
- ・型取付: ON
 - ・上部安全扉: 開
- 型取付がOFFだと警告表示がでます



- ・モーターポンプ: ON

- ・金型レバー: 開 金型 開けます
- ・金型レバー: 中立
- ・モーターポンプ: OFF

クレーンで吊り上げます
『上げます 東へ行きます』
盤木の上にゆっくり降ろします
3h以内に着地しないと失格



クレーンのフックを取ります
ワイヤーを外します
クレーンを元の位置に戻します

『作業終了しました!』と宣言します

16 整理整頓

整理整頓は時間内からなくなりました
クレーンを元に戻したら終了を宣言
その後道具の整理と掃除をする

道具を元の位置へきれいに並べます

