

作業標準

型閉め前の確認事項

金型破損防止!!

- ① 組み違い
- ② 残留パーツ有無
- ③ エジェクター戻り (引きつけボルトの抜き取り)
- ④ スライダー摺動
- ⑤ グリスUP
- ⑥ 異物付着の有無

金型分解チェックシートに基づき確認を行い記録する事!

品名	数量	品質	担当者

作業標準

個別アロック、コアアロックの分解、組み込み

分解時
分解の順序はマニュアルを参照し、分解プロセスを必ず遵守し、安全に作業を行ってください。分解後は部品を指定の場所に保管し、作業完了後は作業台を清掃してください。

組み込み時
組み込みの際は、マニュアルを参照し、組み込みプロセスを必ず遵守し、安全に作業を行ってください。組み込み後は部品を指定の場所に保管し、作業完了後は作業台を清掃してください。

※組み込みOK

※組み込みOK

品名	数量	品質	担当者

作業標準

型閉り金型 注意事項

対象金型

1. 注意事項
作業時、作業員は必ず作業台に立ち入り禁止の表示を掲示し、作業中は作業台の周囲を警戒してください。

2. 留意
作業時、作業員は必ず作業台に立ち入り禁止の表示を掲示し、作業中は作業台の周囲を警戒してください。

品名	数量	品質	担当者

作業標準

型閉り金型 注意事項

【対象金型】

- 型 #1
- 型 #2
- 型 #2
- 型 #2
- 型 #2
- 型 #2

上記金型のH作業する際には、パーツを分解せずに前面洗浄及び、エジェクタ洗浄のみで行うこと。分解を行うと、パーツ破損に繋がるため (※後のご指示により)

品名	数量	品質	担当者

作業標準

型閉り 製品名・類似品状況 注意事項

製品名	類似品	類似品状況

製品名	類似品	類似品状況

作業標準

入れ子式コア分解作業時

金型破損防止

- ① コア脱着確認
- ② 分解確認
- ③ 安全となるロックを準備(互いの高さ確認)
- ④ ワークをセーフとしたときの安定性の確認
- ⑤ 分解後、または本を作業する
- ⑥ コアに対しては脱着後かよひるもの
- ⑦ 形状に合わせたものを適正に、必要であれば清掃を加工する
- ⑧ 加工した部、または本コアに押し当て脱着の際のハンマーで叩く (強い場合は度々叩くを繰り返す)
- ⑨ コアの下のウエスなどの柔らかいものを敷きつける
- ⑩ コアが抜けにくい場合は適時に作業を中断し、所属員に連絡する
- ⑪ 所属員は状況を確認し、指示または金型メーカーへ連絡、連絡を行う

適用作業
金型保守

品名	数量	品質	担当者

作業標準

金型修理

修理が完了した際、基本は金型修理となるが、程度の場合は取り外して専任工員にて修理をお願いいたします。以下の作業要領におこなう。

修理内容	修理方法
コア破損	清掃、パーツ交換
カブリ	ミガキ、清掃、パーツ交換
型焼け	ラバー、コーカにて研磨、アクリルコート、超音波洗浄
腐食	パーツ交換
クラック	パーツ交換
ピン折れ	パーツ交換
組み違い	組み直し
穴化	パーツ交換
コート剥離	拭き取り、再コート
傷	ミガキ
ガス漏れ	オーバーホール

※上記修理が基本となるが、生産量減少のリーチーより別の指示があった場合はその指示に従う。

品名	数量	品質	担当者

作業標準

リミットスイッチ取り付けの徹底

エジェクタ戻り不良時の早期発見、及び金型破損防止

リミットスイッチ取り付けの必要のある金型には必ずリミットスイッチ確認の表示を付し、実際に動作確認の目的に付く場所に貼る。

金型の点検、修理に取り付けがある場合は上下リミットスイッチ確認の表示を作成し、実際に動作確認の目的に付く場所に貼る。作業員は責任内出庫の際には表示を確認し、リミットスイッチ取り付けが必要な金型には必ず取り付け、メンテナンスチェックシートにて確認してからの金型を出庫する。

【注意事項】
リミットスイッチの取り付けの際は、必ず取り外している作業を厳禁する。

品名	数量	品質	担当者

作業標準

型閉り 製品名・類似品状況 注意事項

製品名	類似品	類似品状況

製品名	類似品	類似品状況

金型メンテナンス時間・減価中OH履歴

金型番号	メンテナンス時間	減価中OH履歴

金型番号	メンテナンス時間	減価中OH履歴