

## 大同工業株式会社 座間製造課 成形G（グループ）作業内容のご紹介



大型トラックのライト周りに  
"メッキ品"として装着される  
部品を作る場合の事例を  
ご紹介！！

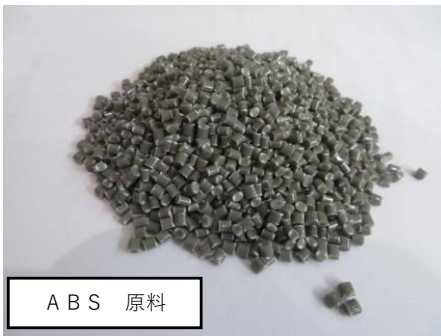
### 成形する部品の取り付け箇所



この縁取りの部品に  
なります！

ライト周りを縁取る飾りの部品なのでメッキで高級感を演出 ✨

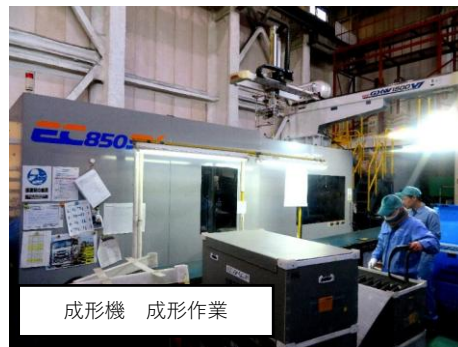
### 1. 成形材料



A B S 原料

成形に必要なプラスチックは「ペレット」と呼ばれる粒を購入します。

### 2. 成形機



成形機 成形作業

左のペレットを成形機の“大きい注射器”の様な筒に流し込み、高温で溶かして液状にします。

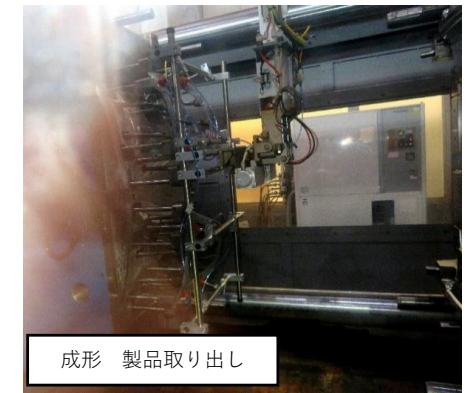
### 3. 射出成型



金型

成形機の中には“金型”が装着されています。青い箱が“金型”で、中央から左右に分かれて開く構造です。中は製品の形状でくり抜いてあるので、溶けたプラスチックを金型にある穴に流し込み、冷やして固めると製品ができあがります。

### 4. 製品取り出し



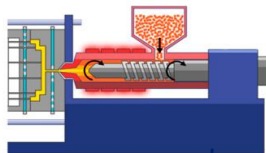
成形 製品取り出し

成形品が冷えたら（10秒程度）金型を左右に開いて、固まった製品を機械で取り出します。

## 5. 成形品



射出成形ではこのように金型へ溶けたプラスチックを流し込みます！！



金型の種類は製品によって変わり、小さい物で1t、最大10tの金型があり、通常生産するもので、40型以上の金型を使用します！

## 6. ゲートカット



溶けた樹脂の通り道“ランナー”が製品に残っているので、製品と接する面“ゲート”をニッパーでカットし、ナイフで仕上げます。

## 7. 容器に収納



専用容器に収納

完成した成形品は、専用の容器に収納します。

機械で取り出された成形品は作業台の上に運ばれるので、外観を検査します。



外観の検査中



新卒で入社して7年になります！！



新卒で入社して10年になります！！

成形現場は現在男性6名で、内3名は高校新卒で入社してから勤続7年の人もいれば、50年勤めている人もいます。成形に使用する金型はとても繊細で奥が深く、必要な技術が身に付きます。

作業は立ち仕事になります。

あると役に立つ資格として、「床上操作式クレーン」、「玉掛け」、「プラスチック成形技能士」などがあり、資格取得も支援します！

