

作業マニュアル：加工段取り（材料セッティング編）

概要

この作業は、加工機に製品材料と補助材料（パックスリー）を正しくセットし、材料の蛇行やズレを防ぐための位置合わせとテンション（張力）調整を行う準備工程です。正確なセッティングを行うことで、加工不良の発生を未然に防ぎます。

必要な物品

- 作業指示書（工程票）
- 製品材料（緑色のロール状材料）
- パックスリー（透明な補助材料）
- 粘着テープ（青色テープ）
- ハサミ
- 加工機本体（タッチパネル、メモリ付き作業台、各種ローラー）

作業手順

工程1：材料と工程票の確認

時間: 00:08～00:23

【作業内容】

- 作業指示書（工程票）を確認し、使用する材料（材料1、材料2）とセッティング場所、加工ポイントを照合します。
- ローラーの上下どちらにどの材料を貼るか、工程票の指示に従って把握します。

ポイント/注意点:

- セッティング場所の間違いや材料の取り違えを防止するため、必ず指差し確認を行ってください。

工程2：材料品番の最終確認と準備

時間: 00:24～00:34

【作業内容】

- 製品材料の梱包をハサミで開封します。
- ロール芯に記載された品番が工程票と一致しているか、必ず現物を確認します。

ポイント/注意点:

- 類似した材料があるため、目視だけでなく品番の全桁を確認してください。

工程3：材料のセッティング（上段・下段）

時間: 00:35～00:56

【作業内容】

- 加工機の上段シャフトに「パックスリー（透明材料）」を、下段シャフトに「製品材料（緑色）」をそれぞれセットします。

ポイント/注意点:

- 材料が脱落しないよう、シャフトの固定具を確実に締めてください。

工程4：上段材料（パックスリー）の位置合わせ

時間: 00:57～01:23

【作業内容】

- 透明なパックスリーを引き出し、作業台のローラーに通します。
- 作業台のメモリ（定規）を確認し、材料の端を左右の「9.5」の目盛りに合わせ、センター（中心）に配置します。
- 位置が決まったら、操作パネルのスイッチでローラーを降ろして固定します。

ポイント/注意点:

- センターからズレると加工精度に影響するため、左右均等であることを慎重に確認してください。

工程5：寸動モードによる送り確認

時間: 01:24～01:46

【作業内容】

- 操作パネルの「寸動」ボタンを押し、材料を少しずつ送り出します。
- 送り出した際に、材料が目盛りからズレていないか再度確認します。
- 確認後、一度ローラーを上げて材料を手動で巻き戻し、整えます。

ポイント/注意点:

- ここでズレが生じている場合は、セッティングをやり直してください（不良原因の早期排除）。

工程6：下段材料（製品材料）の位置合わせ

時間: 01:47～02:59

【作業内容】

- 緑色の製品材料を引き出し、上段同様にローラーへ通します。
- 上段の材料と同じように、作業台の目盛り（左右9.5）に合わせて位置を調整します。
- ローラーを降ろして固定し、材料が真っ直ぐ張られているか確認します。

ポイント/注意点:

- 上下の材料が完全に重なるよう、目盛りを正確に読み取ってください。

工程7：タッチパネル設定と微調整

時間: 03:00～03:25

【作業内容】

- 操作パネル（タッチパネル）で、材料の幅や加工条件に応じた数値を入力・確認します。
- ハンドルやツマミを使い、材料の位置をmm単位で微調整します。

工程8：蛇行・ズレ防止の張り調整

時間: 03:26～04:02

【作業内容】

- 材料を手で引っ張り、斜めになっていないか、シワが寄っていないかを確認します。
- 材料が真っ直ぐ張っていることを手感と目視で確かめます。

ポイント/注意点:

- この調整が不十分だと、加工中に材料が左右に揺れる「蛇行」が発生し、製品不良に繋がります。

工程9：上下材料の貼り合わせとテープ固定

時間: 04:03～04:32

【作業内容】

- 上下の材料の先端を重ね合わせます。
- メモリのセンターに合わせ、青色の粘着テープを使用して材料同士を固定します。

ポイント/注意点:

- テープを貼る際も、材料が目盛りからズレないように注意しながら真っ直ぐ貼り付けてください。

工程10：テンション設定と最終送り確認

時間: 04:33～06:40

【作業内容】

- タッチパネルでテンション（張力）の値を入力・設定します。
- 再度「寸動」モードで材料を送り出し、蛇行やズレがないか最終確認を行います。
- 材料が安定して送り出されることを確認できれば、段取り完了です。

まとめ

材料セッティングにおける最も重要なポイントは、「目盛り（メモリ）に合わせたセンター出し」・「蛇行防止のための張り調整」です。

1. **確認の徹底:** 工程票と現物の品番・位置を必ず一致させること。
2. **精度の追求:** 目盛り「9.5」などの指定位置を、上下の材料で正確に合わせること。
3. **不良防止:** 寸動モードを使い、本格的な稼働前にズレの兆候がないか入念にチェックすること。