

JSWインジェクション・スクーリング／カリキュラム

成形初級コース
初級-〇〇〇



定員8名

成形理論コース
理論-〇〇〇



定員8名

成形中級コース
中級-〇〇〇



定員4名

<p>第1日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・機械各部の名称と構造、危険箇所と安全作業心得 ・金型の取付、取外し <p>第2日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・各成形条件の役割と初期設定 ・成形手順説明 ・成形実習 <p>第3日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・成形概論 ・プラスチック材料 ・金型概論 ・成形実習 ※各種不良対策 <p>第4日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・成果テスト ・成果テスト回答説明 ・成形実習 *各種不良対策 ・工場見学 ・閉校式 <p>(座学と実習)</p>	<p>第1日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・金型 基本構造、各部の材質、製品設計のポイント、ランナー、ゲート方式、エアイベント、金型の温度コントロール、他 <p>第2日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・樹脂 概論、プラスチック材料の基本的性質および特徴、プラスチック材料の物性、熱可塑性成形材料、他 <p>第3日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・成形 成形条件の設定要因 成形品要求の3要素 精密成形、プログラム制御、成形不良の原因と対策、他 <p>・閉校式</p> <p>(3日間とも座学)</p>	<p>第1日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・シリンダ温度と樹脂の関係 <p>※実験 温度・圧力測定 ゲートシール時間の測定 流動性の調査</p> <p>第2日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・成形トラブルの解決方法 ※各種不良対策 <p>第3日</p> <ul style="list-style-type: none"> ・成形トラブルの解決方法 ※各種不良対策 ・閉校式 <p>(3日間とも実習)</p>
---	---	--

★広島製作所までの交通機関

(1) 飛行機をご利用の場合

広島空港からJR広島駅新幹線口までリムジンバスのご利用が便利です(約50分)。
リムジンバスはJR広島駅新幹線口に到着致します。

(2) 新幹線をご利用の場合

JR広島駅にて下車して下さい。

(3) JR広島駅よりJR在来線をご利用の場合

JR海田市(かいたいち)駅で下車、徒歩約15分です。

(4) JR広島駅よりタクシーをご利用の場合

行き先は「船越の日本製鋼所」とご指示下さい。

(5) 広島駅よりバスをご利用の場合

在来線南口のバス乗り場より乗車し、入川(いりかわ)で下車下さい。(20～30分程度)

JR広島駅バス乗り場(在来線南口)

⑫番乗り場：芸陽バス(海田・三迫・畑賀・西条方面)

