

要 因	対 策
服装：作業服、 帽子、手袋	綿等の繊維屑の出やすい衣服、手袋は使用しない。 (ナイロン、ポリエステル系が良い。)
紙袋の取扱い	保管中のペレット袋は、ほこり・砂塵等が付着していることが多いので、 (特に縫い目付近) 下記のように取り扱う。 1) 綺麗なぬれ布で拭く。 2) 掃除機で吸い取る。(排気に注意する。) 3) ミシン糸は静かに引き抜き、紙は破らない。 4) P E の内体を静かに引き出し、良く切れるナイフで一気に切り裂く。 5) ホッパーローダー等で吸い上げる場合は、必要以上に口を開けない。 6) P E 袋は外側へ一杯に折り返し、ホッパーへ投入する。
デルペット™ ペレットの 取扱い	1) 小出しする時に使用する容器は、アクリル樹脂専用とステンレス製が良い。又、容器は汚れないように、P E 等袋内に保管する。 2) 乾燥用バットは、ステンレス製で十分清掃されたものを使用する。 3) バットの床置き作業・保管は避け、裏面からの汚れを防ぐ。 4) 作業は素早く行い、袋から出したペレットは使い切る。 5) ペレットの残っている袋は、素早く密閉する。 6) こぼれたペレットは、絶対に使用しない。
成形現場の環境	1) 現場には室外からほこり・砂塵等が吹き込まないようにドア等は二重とする。又、室内は水まき等により、ほこりが立たないようにする。 2) アクリル樹脂の成形機は、他樹脂機と仕切るようにする。 3) 成形機室では、エアブローはしない。 4) 成形機室の床は、ほこりの立たない塗料をぬる。
乾燥機	1) サービスタンク、ホッパードライヤーの吸入パイプ、邪魔板、スクリーン本体、ダンパー、スライド弁等ペレットが接触する部分はすべてステンレス製とする。 2) 乾燥機のエア取り入れ口にはエアフィルターを入れ、適時清掃する。又、エアの排出口は屋外へ出すようにする。 3) 乾燥機はアクリル樹脂専用とし、他樹脂との混用は避ける。
成形機	1) 成形機はアクリル樹脂専用が望ましい。他樹脂使用後は清掃する事(特にチェックリング付近)が望ましい。 2) スタート前の予備加熱は、短時間で行うように心掛け、温度コントローラも時々点検する。 3) 成形機ホッパー口の腐食やスクリュウのメッキの剥がれ等も時々点検する。
取り出しロボット	取り出し機等のロボットの排気エアにはオイルミストが含まれるとともにほこり等の飛散のもとになるので屋外へ出す。
金 型	1) 成形作業の前に金型表面に異物が付着していないか、確認する。 2) スプルーロックは逆テーパにしない。(Zピンとする) 3) キャビティのアンダーカットは避ける。 4) トンネルゲートは避ける。