

DFD6750 階層1

(Rev. 1.00L)

受講者	
会社名	

受講期間	
トレーナー	

モジュール	使用文書			サインオフ欄		
	文書	章	タイトル	日付	受講者	トレーナー
1日目						
1. 機械の構成						
1.1. 各部構成を理解する	SAF	-	各部構成			
1.2. 装置画面構成要素を理解する	OPE	A	1. 画面の構成要素			
1.3. ソフトウェアキーボードについて理解する	OPE	A	2. ソフトウェアキーボード			
			2-1. ダイレクトオペレーションキーボード			
			2-2. 軸動作キーボード			
			2-3. 数字入力キーボード			
			2-4. 文字入力キーボード			
2. 安全事項						
2.1. 安全に関する注意事項を理解する	SAF	-	1-1. 機械使用にあたっての安全事項 1-3. 操作およびメンテナンス時の安全事項			
2.2. 危険性内在箇所と回避方法を理解する	SAF	-	2-1. オペレーション上の危険性内在箇所と回避方法			
2.3. 緊急停止スイッチ(EMO スイッチ)を理解する	SAF	-	3. 緊急停止スイッチ(EMO スイッチ)			
2.4. 電源ブレーカを理解する	SAF	-	4. 電源ブレーカ			
			4-1. 電源ブレーカとは			
			4-2. 電源ブレーカの電气的定格事項			
			4-3. ブレーカレバーのロックアウト			
2.5. インターロック機構を理解する	SAF	-	5. インターロック機構			
			5-1. インターロックの位置と機能			
			5-2. カットカバーのインターロック機構			
			5-3. ロックシリンダの解除方法			
			5-4. インターロックリスト			
2.6. 安全ラベルを理解する	SAF	-	6. 安全ラベル			
3. 機械の立ち上げおよび終業						
3.1. 機械を立ち上げる	OPE	B	1. 機械の立ち上げ			
			1-1. 工場設備のエア、クリーンエア、水、ダクトの 栓開き、電源投入			
			1-2. 電源の投入			
			1-3. エアおよび切削水の供給圧力の確認			
			1-4. イニシャル処理の実行			
			1-5. 暖機運転(アイドリング)の実行			
3.2. 機械を終業する	OPE	B	10. 機械の終業			
			10-1. スピンドル、切削水の停止およびイニシャル処理の確認			
			10-2. 清掃作業			
			10-2-1. ウォータケースの清掃			
			10-2-2. 端材ボックスの清掃			
			10-3. 電源のOFF			
			10-4. バキュームユニットの停止、工場設備のエア、クリーンエア、水の供給停止およびダクトの栓閉			

モジュール	使用文書			サインオフ欄		
	文書	章	タイトル	日付	受講者	トレーナー
4. フルオートメーション運転						
4.1. フルオートメーション運転を実行する	OPE	B	2. フルオートメーション運転			
			2-1. 運転の準備			
			2-2. デバイスデータの確認			
			2-3. フルオートメーション(単体稼働時)			
			2-3-1. デバイスデータの設定(単体稼働時)			
			2-3-2. ワークのセット(単体稼働時)			
			2-3-3. フルオートメーションの実行(単体稼働時)			
			2-3-4. フルオートメーションの終了(単体稼働時)			
			2-4. フルオートメーション(オンライン稼働時)			
			2-4-1. デバイスデータの設定(オンライン稼働時)			
2-4-2. フルオートメーションの実行(オンライン稼働時)						
2-4-3. フルオートメーションの終了(オンライン稼働時)						
4.2. フルオートメーション運転中の端材回収を実行する	OPE	B	2-6. フルオートメーション運転中の端材回収			
4.3. フルオートメーション中止からの再カットを実行する	OPE	B	2-7. フルオートメーション中止からの再カット			
			2-7-1. フルオートメーション中止からの再カット			
			2-7-2. 再カットできない要因			
5. フルオートメーション運転中の補正						
5.1. フルオートメーション運転中の補正を実行する	OPE	B	2-5. フルオートメーション運転中の補正			
			2-5-1. ヘアライン合わせ			
			2-5-2. テープヘアライン合わせ			
			2-5-3. カット位置補正			
			2-5-4. 送り速度変更の実行			
			2-5-5. ブレードハイト補正の実行			
6. マニュアルオペレーション						
6.1. マニュアルオペレーションを実行する	OPE	B	3. マニュアルオペレーション			
			3-1. マニュアルオペレーションの概要			
			3-2. マニュアルオペレーション画面の呼び出し			
			3-3. マニュアルオペレーション操作手順			
			3-3-1. アライメントの実行			
			3-3-2. オートカットの実行			
			3-3-3. セミオートカットの実行			
			3-3-4. プロセスコントロールの起動(カット以外)			
			3-3-5. ワーク洗浄および治具洗浄の実行			

各コースの研修対象者および研修目標について

コース名	研修対象者	研修目標
階層1	製品加工のために装置の操作を行う方	操作に必要な用語を理解し、装置に設定済みのデータを読み出して製品を加工するスキルを習得します
階層2	- 階層1コースを修了した(または修了相当の装置オペレーションスキルを習得済みの)方 - 装置のデータや機能設定を行う方 - 装置の定期的な保守作業を行う方	- 装置を稼働させるためのデータ作成および設定、機能設定するスキルを習得します - 装置付属のメンテナンスマニュアルに記載されている定期保守項目・消耗品交換項目を、確実かつ安全に実施するスキルを習得します
階層3	- 階層2コースを修了した(または修了相当の装置メンテナンススキルを習得済みの)方 - 装置付属のメンテナンスマニュアルに記載されていないレベルの保全作業を行う方	装置付属のメンテナンスマニュアルにないメンテナンス項目のうち、特殊な治工を必要とせず、かつメーカーデータにアクセスする必要のない作業のスキルを習得します