

7300シリーズ 階層1

(Rev. 1.00)

Trainee (受講者)	
Company (会社名)	

Period (期間)	
Trainer (トレーナー)	

Module (モジュール)	Page (ページ)	Machine Manual (装置マニュアル)			Sign-off (サインオフ欄)		
		Type (種別)	Chapter (章)	Section (セクション)	Date (日付)	Trainee (受講者)	Trainer (トレーナー)
Day 1							
1. 装置概要							
1.1. 装置の構成を理解する	2						
1.1.1. DFL7341	2	SAF	序	各部構成			
1.1.2. DFL7361	13	SAF	序	各部構成			
1.2. タッチパネル操作を理解する	24	OPE	A	1. 画面の構成要素			
	32	OPE	A	2. ソフトウェアキーボード			
	33	OPE	A	2-1. ダイレクトオペレーションキーボード			
	35	OPE	A	2-2. 軸動作キーボード			
	42	OPE	A	2-3. 数字入力キーボード			
	44	OPE	A	2-4. 文字入力キーボード			
2. 重要安全情報							
2.1. 安全ラベルについて理解する	46						
2.1.1. DFL7341	46	SAF	安全	6. 安全ラベル			
2.1.2. DFL7361	55	SAF	安全	6. 安全ラベル			
2.2. 操作時の安全事項を理解する	65						
2.2.1. DFL7341	65	SAF	安全	1-1. 機械使用にあたっての安全事項			
	69	SAF	安全	1-3. 操作、およびメンテナンス時の安全事項			
2.2.2. DFL7361	76	SAF	安全	1-1. 機械使用にあたっての安全事項			
	80	SAF	安全	1-3. 操作、およびメンテナンス時の安全事項			
2.3. 危険内在箇所と回避方法を理解する	88						
2.3.1. DFL7341	88	SAF	安全	2-1. 操作上の危険性内在箇所と回避方法			
2.3.2. DFL7361	91	SAF	安全	2-1. 操作上の危険性内在箇所と回避方法			
2.4. 緊急停止スイッチ(EMOスイッチ)を理解する	95						
2.4.1. DFL7341	95	SAF	安全	3. 緊急停止スイッチ(EMOスイッチ)			
2.4.2. DFL7361	100	SAF	安全	3. 緊急停止スイッチ(EMOスイッチ)			
2.5. 電源ブレーカを理解する	106						
2.5.1. DFL7341	106	SAF	安全	4. 電源ブレーカ			
2.5.2. DFL7361	111	SAF	安全	4. 電源ブレーカ			
2.6. 操作時に使用するインターロック機構を理解する	117						
2.6.1. DFL7341	117	SAF	安全	5. インターロック機構			
2.6.2. DFL7361	130	SAF	安全	5. インターロック機構			
3. 始業と終業							
3.1. 機械を立ち上げる	145	OPE	B	1. 機械の立ち上げ			
	147	OPE	B	1-1. 工場側設備のエア、クリーンエア、ダクトの稼働確認、および電源投入			
	149	OPE	B	1-2. 電源の投入			
	154	OPE	B	1-3. エア、クリーンエアの供給圧力の確認			
	155	OPE	B	1-4. システムイニシャル処理の実行			

Module (モジュール)	Page (ページ)	Machine Manual (装置マニュアル)			Sign-off (サインオフ欄)			
		Type (種別)	Chapter (章)	Section (セクション)	Date (日付)	Trainee (受講者)	Trainer (トレーナー)	
3.2. 暖機運転を行う	157	OPE	B	1-5. レーザアイドリングの実行				
	162	OPE	B	1-6. フルパワーチェックの実行				
3.3. パワーセットアップを行う	165	OPE	B	2-3. パワーセットアップの実行				
3.4. 機械を終業する	169	OPE	B	8. 機械の終業				
	171	OPE	B	8-1. システムインシャルの確認				
	172	OPE	B	8-2. 電源の遮断				
	173	OPE	B	8-3. 工場設備のエア、クリーンエア、水の供給停止、およびダクトの検査口				
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	175	OPE	B	2-5. フルオートメーション運転の実行				
	176	OPE	B	2-5-1. 単品種フルオートメーション				
4.2. カット中の補正を行う	189	OPE	B	2-6. フルオートメーション運転中の補正				
	191	OPE	B	2-6-1. フルオートメーションの一時停止				
	192	OPE	B	2-6-2. 光量/フォーカス調整の実行				
	194	OPE	B	2-6-3. ヘアライン補正				
	199	OPE	B	2-6-4. カット位置補正				
	204	OPE	B	2-6-5. 送り速度変更の実行				
	206	OPE	B	2-6-6. デフォーカス量補正の実行				
4.3. 抜き取り検査を実行する【FH仕様】	208	OPE	B	2-7. インスペクション機能				
	210	OPE	B	2-7-1. オートインスペクション				
	218	OPE	B	2-7-2. 任意指定のインスペクション				
	222	OPE	B	2-7-3. インスペクション中ワークの取り除き				
5. マニュアルオペレーション								
5.1. マニュアルでワークを搬送する	226							
	5.1.1. FH仕様	226	OPE	B	3-3-1. ロードの実行			
		230	OPE	B	3-3-5. アンロードの実行			
		232	OPE	B	3-3-6. 全ワークアンロードの実行			
	5.1.2. WH仕様	234	OPE	B	3-3-1. ロードの実行			
		239	OPE	B	3-3-6. アンロードの実行			
		242	OPE	B	3-3-5. プリアライメントテーブルヘロードの実行			
		244	OPE	B	3-3-7. 全ワークアンロードの実行			
5.2. アライメントを実行する	247	OPE	B	4. アライメント				
	249	OPE	B	4-1. オートアライメント				
	254	OPE	B	4-2. マニュアルアライメント				
5.3. オートカットを実行する	269							
	269	OPE	B	3-3-3. オートカット				
5.3.2. SDE31以外	283	OPE	B	3-3-3. オートカットの実行				
5.4. セミオートカットを実行する	295							
	295	OPE	B	3-3-4. セミオートカット				
5.4.2. SDE31以外	306	OPE	B	3-3-4. セミオートカットの実行				

Module (モジュール)	Page (ページ)	Machine Manual (装置マニュアル)			Sign-off (サインオフ欄)			
		Type (種別)	Chapter (章)	Section (セクション)	Date (日付)	Trainee (受講者)	Trainer (トレーナー)	
6. ヘアライン合わせ								
6.1. ヘアライン合わせを行う								
6.1.1. SDE31	316							
	316	OPE	B	5. ヘアライン合わせ (ダミーワーク使用)				
	318	OPE	B	5-1. ダミーワークのセット				
	321	OPE	B	5-2. 光量調整の実行				
	322	OPE	B	5-3. フォーカス調整の実行				
	323	OPE	B	5-4. θ 合わせの実行				
	325	OPE	B	5-5. レーザ焦点合わせの実行				
	328	OPE	B	5-6. ヘアライン合わせの実行				
	331	OPE	B	5-7. ヘアライン合わせ後の作業				
	6.1.2. SDE31以外	333	OPE	B	5. ヘアライン合わせ (ダミーワーク使用)			
		335	OPE	B	5-1. ダミーワークのセット			
		338	OPE	B	5-2. 光量調整の実行			
		339	OPE	B	5-3. フォーカス調整の実行			
		340	OPE	B	5-4. θ 合わせの実行			
342		OPE	B	5-5. レーザ焦点合わせの実行				
346		OPE	B	5-6. ヘアライン合わせの実行				
349		OPE	B	5-7. ヘアライン合わせ後の作業				
7. エラーリカバリー								
7.1. 搬送中エラーの処理を行う								
7.1.1. FH仕様	352	OPE	C	1. 搬送エラー				
	354	OPE	C	1-1. 搬送エラー(1)のエラー処理				
	360	OPE	C	1-2. 搬送エラー(2)のエラー処理				
	362	OPE	C	1-3. 搬送エラー(3)のエラー処理				
7.1.2. WH仕様	367	OPE	C	1. 搬送エラー				
	369	OPE	C	1-1. 搬送エラー(1)のエラー処理				
	373	OPE	C	1-2. 搬送エラー(2)のエラー処理				
	375	OPE	C	1-3. 搬送エラー(3)のエラー処理				
	380	OPE	C	1-4. 搬送エラー(4)のエラー処理				
7.2. カット中エラーの処理を行う								
	383	OPE	C	2. カット中のエラー				
	385	OPE	C	2-1. 漏水に関するエラー処理				
7.3. アライメント時エラーの処理を行う								
	386	OPE	C	5. アライメント時のエラー				
	388	OPE	C	5-1. アライメント時に発生するエラーの処理				

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呼び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、確實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守作業を行う方	→ 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