

# DFL7362 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)
<b>Day 1</b>							
<b>1. 装置概要</b>							
1.1. 装置の構成を理解する		SAF	序	各部構成			
1.2. タッチパネル操作を理解する		OPE	A	1. 画面の構成要素			
		OPE	A	2. ソフトウェアキーボード			
		OPE	A	2-1. ダイレクトオペレーションキーボード			
		OPE	A	2-2. 軸動作キーボード			
		OPE	A	2-3. 数字入力キーボード			
		OPE	A	2-4. 文字入力キーボード			
<b>2. 重要安全情報</b>							
2.1. 安全ラベルについて理解する		SAF	安全	6. 安全ラベル			
2.2. 操作時の安全事項を理解する		SAF	安全	1-1. 機械使用にあたっての安全事項			
		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		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		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		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		SAF	安全	5. インターロック機構			
<b>3. 始業と終業</b>							
3.1. 機械を立ち上げる		OPE	B	1. 機械の立ち上げ			
		OPE	B	1-1. 工場設備のエア、クリーンエア、ダクトの検閲確認、および電源投入			
		OPE	B	1-2. 電源の投入			
		OPE	B	1-3. エア、クリーンエアの供給圧力の確認			
		OPE	B	1-4. システムイニシャル処理の実行			
3.2. 暖機運転を行う		OPE	B	1-5. レーザアイドリングの実行			
		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		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		OPE	B	8. 機械の終業			
		OPE	B	8-1. レーザ発振の停止			
		OPE	B	8-2. システムイニシャルの実行			
		OPE	B	8-3. 電源の遮断			
		OPE	B	8-4. 工場設備のエア、クリーンエア、水の供給停止、およびダクトの検閲確認			
<b>4. フルオートメーション運転</b>							
4.1. フルオートメーション運転を実行する		OPE	B	2-5. フルオートメーション運転の実行			
		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		OPE	B	2-6. フルオートメーション運転中の補正			
		OPE	B	2-6-1. フルオートメーションの一時停止			
		OPE	B	2-6-2. 光量/フォーカス調整の実行			
		OPE	B	2-6-3. ヘアライン補正			
		OPE	B	2-6-4. カット位置補正			

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)
4.3. 中止から再カットを行う		OPE	B	2-7-1.フルオートメーション中止からの再カット			
		OPE	B	2-7-2.再カットできない要因			
<b>5. マニュアルオペレーション</b>							
5.1. マニュアルでワークを搬送する		OPE	B	3-3-1. ロードの実行			
		OPE	B	3-3-6. アンロードの実行			
		OPE	B	3-3-5. プリアイメントテーブルヘロードの実行			
		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		OPE	B	4. アライメント			
		OPE	B	4-1. オートアライメント			
		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		OPE	B	3-3-3. オートカット			
5.4. セミオートカットを実行する		OPE	B	3-3-4. セミオートカット			
<b>6. ヘアライン合わせ</b>							
6.1. ヘアライン合わせを行う		OPE	B	5. ヘアライン合わせ(ダミーワーク使用)			
		OPE	B	5-1. ダミーワークのセット			
		OPE	B	5-2. 光量調整の実行			
		OPE	B	5-3. フォーカス調整の実行			
		OPE	B	5-4. θ 合わせの実行			
		OPE	B	5-5. レーザ焦点合わせの実行			
		OPE	B	5-6. ヘアライン合わせの実行			
		OPE	B	5-7. ヘアライン合わせ後の作業			
<b>7. エラーリカバリー</b>							
7.1. 搬送中エラーの処理を行う		OPE	C	1. 搬送エラー			
		OPE	C	1-1. 搬送エラー(3)のエラー処理			
		OPE	C	1-2. 搬送エラー(4)のエラー処理			
		OPE	C	1-3. 搬送エラー(5)のエラー処理			
		OPE	C	1-4. 搬送エラー(6)のエラー処理			
7.2. カット中エラーの処理を行う		OPE	C	2. カット中のエラー			
		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		OPE	C	5. アライメント時のエラー			
		OPE	C	5-1. アライメント時に発生するエラーの処理			
		OPE	C	5-2. ワークエッジ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を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、確か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