

グループ基本スキル	対象	承認	作成者	更新日	作成日	
	MCGr、加工Gr			2017 6.1	2017 1.17	
		氏名	B			
<ul style="list-style-type: none"> <li>OFF-JT 仕事を遂行するに当り基礎的な知識を身につける。主に座学で修得し実施日で記録する</li> <li>評価方法 教育資料を使用し教育する。その記録として実施日とその時の理解度を記録する。</li> </ul> <p>理解度： ○…理解できた △…再教育必要</p>						
<b>1・基礎知識</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① 安全保護具の着用	Y4L102~103	2/28	○			
② マシニングセンタの基礎知識	Y4L030~035	2/28	○			
③ 設備の制御軸 (X,Y,Z,B)	Y4L328	2/28	○			
④ 作動油・潤滑油・切削油	Y4L329, 082, 083	2/28	○			
⑤ 設備管理の基礎知識	Y4L078~081	2/28	○			
⑥ 切削工具の種類	Y4L330	2/28	○			
⑦ ドリル加工	Y4L018~021	2/28	○			
⑧ ヲｯﾌﾟ加工、下穴径・面取り	Y4L022~025, 169, 192, 268, 046, 051, 049, 040	2/28	○			
⑨ リーマ加工	Y4L026~029, 036	2/28	○			
⑩ バニシングドリル	Y4L235	2/28	○			
⑪ ツールホルダ	Y4L0331, 039	2/28	○			
⑫ 刃具寿命について	Y4L037	2/28	○			
⑬ 初物品加工の進め方	Y4L319	2/28	○			
⑭ 異常の種類と処置	Y4L245	2/28	○			
⑮ 三角関数の公式 (追加)	Y4L334	2/28	○			
<b>2・段取（工具準備）</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① 刃具交換時の注意点	Y4L237, 294, 295, 236	2/28	○			
② バニシングドリル	Y4L292, 293	2/28	○	4/10	○	
③ リーマのチャッキング	Y4L267	2/28	○			
④ ツールリセッタの使用法	YM-012-135	2/28	○			
<b>3・段取（ﾊﾟﾚｯﾄ・治具セｯﾄ）</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① ﾊﾟﾚｯﾄ交換要領・注意点		2/28	○			
② 治具セｯﾄ要領・注意点		2/28	○			
<b>4・段取（ワｰｸ取付・芯出し作業）</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① ワークのクランプ	Y4L216	2/28	○			
② リングの芯だし要領	Y4L239	2/28	○			
<b>5・段取（ﾌﾟﾗｸﾞﾗﾑ・原点取り）</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① プﾗｸﾞﾗﾑ変更・補正入力		2/28	○			
② ｽﾀｯﾌﾟの使用・原点設定	Y4L041, 266	2/28	○			
③ 加工する前の確認事項	Y4L259	2/28	○			
<b>6・工程内検査</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① ネジの確認	Y4L239, 240, 272~274	2/28	○			
<b>7・加工ノウハウ</b>	<b>教育資料</b>	<b>教育日/理解度（5回分）</b>				
① ボーリング加工	Y4L255	2/28	○			
② 深穴の加工 (NC機用)	Y4L060	2/28	○			
③ ポート加工	Y4L305	2/28	○			
④ Oリング座加工	Y4L270	2/28	○			
⑤ カートリッジ穴加工		2/28	○	4/10	○	
⑥ ロジック弁穴加工		2/28	○			