

加工～仕上げ： 仕上げ

職務遂行のために必要な知識

（工程設定）

- 部品加工やユニット組付け、総組立て作業において、状況に即した効率的な工程の設計を行っている。
- 部品加工、組立て・調整の段取りや作業環境の整備など、仕上げの準備作業を正確かつ効率的に行っている。
- 部品加工やユニット組付け、総組付けにおける作業時間の見積を正確に行っている。

（手仕上げ加工）

- 高精度（寸法、平行度、直角度）を要求される部品のやすり仕上げや、高精度な穴あけ、ねじ切りなど、機械部品及び治工具部品の高度な手仕上げ加工を正確に行っている。
- 常時使用する手作業用工具・刃先の補修・修繕を的確に行っている。
- 簡単な機械部品（ステータス、リブ、取っ手等）、安全カバー等の設計や、板金・溶接・熱処理作業を的確に行っている。

（組立て）

- 軸とボスのキー合せ、密封装置の選定と取付けなど、高精度な機械部品、規格要素部品やユニット装置の組付けを正確に行っている。
- 複雑な組立図を正確に読み取り、機械装置の機能を満足させるための高精度な組立てを効率的に実施している。
- 組立図を見て機械装置の機構・構造を理解し、要素部品の干渉対策など不具合の発見と改善を行っている。
- 油圧及び空気圧回路を正確に読み取り、機器・装置の組立て配管作業を手際よく行っている。
- 電気やセンサの基礎を理解し、調整・配線など正しい取扱いを行っている。

（品質管理の推進）

- 作業に最適な計測機器の選定を行い、正しい取扱いと管理を行っている。
- 機械装置の工程能力調査及び改善を的確に実施している。
- 豊富な知識や実務経験に基づき、機械装置を最良な状態に保つための日常保全要領の設定を行っている。

（調整・改善）

- 機械装置の要求機能に応じて測定器・測定方法を正確に選択し、装置の静的・動的精度検査を正確に行っている。
- 機械装置の作動状態の良否を的確に判定し、構成要素ごとの動作が安定するように条件設定を行ったり、異常作動・停止等の不具合に対する要因の解析と対策を行ったりしている。

○ 機械装置の動作タイミングの調整及び適否の判定を迅速かつ高精度に行っている。

(必要な知識)

1. 仕上げ法 (手仕上げ、けがき、切削工具及び研削工具の種類及び用途、工作測定の方法 (詳細知識)、品質管理)
2. 機械要素 (機械の主要構成要素の種類、形状及び用途)
3. 機械工作法 (工作機械・切削油剤の種類及び用途、潤滑方式、その他の工作法)
4. 材 料 (金属材料の種類、成分、材質及び用途、金属材料の熱処理、パッキン用材料の種類及び用途、材料試験) 材料力学 (荷重、応力及びひずみ)
5. 油圧及び空気圧 (油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法、回路図の読図、機器・装置の組立て法)
6. 製図 (日本工業規格に定める図示法、材料記号、油圧及び空気圧図記号及び電気用図記号)
7. 電気及びセンサ (電気用語、電気機械器具の使用法、各種センサの機能と取扱い法)
8. 安全衛生 (安全衛生に関する詳細な知識)
9. 仕上げに関する高度かつ詳細な知識 (治工具仕上げ、機械組立て仕上げ)