

⑤ プレス・溶接加工技術人材養成コース

日数	教科名	教科の内容	22日	26日	30日
1	開講式	訓練の意義	1	1	1
	社会人としての心構え	会社とは（学生との違い）、社会人としてのルールの遵守、社会人の基本 ～あいさつ、お辞儀の種類とポイント、身だしなみ	7	7	7
2 3 4 5	職業能力基礎講習	ビジネスマナー、敬語、名刺交換、電話対応、仕事の進め方、受命、報告・連絡・相談、コミュニケーションの重要性、ビジネス文書、ビジネスEメール、社内文書・社外文書	32	32	32
6	安全衛生	5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）、安全装置や保護具の用途と安全作業（安全点検、KY）、労働災害の防止、健康管理、リスクアセスメント	8	8	8
7	コンプライアンス	法令遵守、社内や社外の規範遵守、企業倫理や社会的規範、CSR（企業の社会的責任）の本質、内部統制とコーポレートガバナンス	8	8	8
8	プレス加工技術基礎	プレス加工とは、プレス加工理論、プレス加工材料知識、材料の伸びと引っ張り強さ、プレス加工圧力の算出（せん断抵抗等）、プレス加工の種類（分離加工、成形加工、接合加工）	8	8	8
9		抜き加工（クリアランス、だれ、せん断面、破断面、バリ等）、曲げ加工（曲げの種類、曲げ展開長さの算出）、絞り加工（加工の種類、材料ブランクの算出）、接合加工	8	8	8
10		プレス加工の設備（プレス機械、材料送り装置、材料供給装置）、安全装置、スクラップ処理装置、レバラー、ノックアウト、ダイクッション、プレス作業の各工程と異常検出	8	8	8
11	プレス金型の構造・整備	プレス金型とは、金型の種類と特徴、金型の製作工程、金型設計、金型部品の加工、金型の仕上げと組立、金型材料と設備工具、保全メンテナンス	8	8	8
12	プレス機械基本実技	プレス機械の種類・構造・機能、仕様・能力、操作、点検・整備	8	8	8
13	溶接加工技術基礎	溶接の原理、溶接の目的、接手法としての溶接、溶接で使う用語、国際資格、国際基準、溶接の資格、溶接の用途、機械装置と溶接、建築物の溶接、精密部品の溶接	8	8	8
14		基礎的な溶接方法、ガス溶接、アークを利用する溶接（ティグ溶接・プラズマ溶接・マグ溶接・ミグ溶接・スポット溶接・ガス溶接）、レーザー溶接・プラスチック溶接	8	8	8
15		人による溶接、ロボットによる溶接、人とロボットの組合せ、溶接と機械的接合、素材別溶接（炭素鋼の溶接・鋳造品の溶接・合金鋼の溶接・ステンレス鋼の溶接・アルミ溶接）	8	8	8
16	溶接組立技術基礎	組立に関する基本知識（目的、組立工程、組立方法、組立治具の種類・形状・用途）	8	8	8
17	溶接基本実技	溶接機械・工具の種類・構造・特徴、仕様・能力、操作、点検、整備、溶接作業の段取り	8	8	8
18	製図実習（設計の基本）	設計・製図の基本ルール、図面の役割、JIS規格（線種、文字、尺度、三角法、寸法記入、公差、はめ合い）図面作成実習、立体図の描き方と部品製作実習	8	8	8
19	品質管理・品質保証	品質管理に関する基礎知識、品質保証に関する基礎知識、品質の維持管理に関する基礎知識（標準化・工程能力）、QC7つ道具に関する基礎知識、不良問題の解決・改善方法	8	8	8
20	測定実習	各種測定具の取り扱い、ノギスの目盛の読み方、ノギスでの長さ、外径、内径、溝幅、段付測定、マイクロメーター目盛の読み方・各種測定、ハイトゲージによるケガキ	8	8	8
21	検査実習（プレス・溶接）	検査法、物理的問題点（熱膨張・工学的誤差等）、外観検査、加工精度、プレス・溶接品質・破壊検査等、加工品の外観検査を通じてデータへの展開・解析・標準類の製作、管理、運用	8	8	8
22	TPM（設備保全）	TPMに関する基礎知識、設備保全に関する基礎知識（設備7大ロス・故障ゼロ化）、品質保全に関する基礎知識（PM分析）、個別改善活動（ロス低減）、小集団活動	8	8	8
23	フォークリフト学科	荷役に関する装置の構造及び取扱いの方法、力学、関係法令	-	8	8
24 25 26	フォークリフト実技	走行の操作、荷役の操作、安全確認	-	25	25
27 28	玉掛けクレーン学科	玉掛け・クレーン業務の基礎知識、作業装置、関係法令	-	-	16
29 30	玉掛けクレーン実技	玉掛け・クレーン操作	-	-	16
Off-JT（教育訓練機関）小計			176時間	209時間	241時間