

⑦ 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	金属加工技術基礎	金属加工に分類される多くの加工法（鋳造、鍛造、板金加工、プレス加工、切削加工、溶接、レーザー加工など）	8	8	8
9	溶接加工技術基礎	溶接の原理、溶接の目的、接合手法としての溶接、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
10		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
11		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
12	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
13	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
14	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
15	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
16	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
17	測定実習（応用）	ハイトゲージによる平面測定と段差測定、シリンダーゲージの取り扱いと内径測定、ノギスによる一般市販製品の測定	8	8	8
18	検査実習（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、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
19	機械を構成する部品	回転・動力の伝達（歯車・ベルト・チェーン・キー・ピン）、回転・動力の円滑な動作・結合（軸・軸継手・軸受）、機械構成部品の締結（ねじ）、機構構成部品（ハネ・カム・リンク）	8	8	8
20	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
21	トヨタ生産方式	ジャスト・イン・タイム（標準作業・平準化生産・かんばん方式）、自動化に関する基礎知識（にんべんのある自動化）、製造ラインの個別改善手法（不良対策・ムダ取り）	8	8	8
22	自動化機械操作実習	教育用ハンドリングロボットシステムによる産業用ロボットの教示・操作方法、基本的な命令を使用したプログラミング方法の習得と実習	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
O f f - J T（教育訓練機関）小計			176時間	209時間	241時間