

⑧ 樹脂成形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	樹脂加工技術基礎	プラスチックの認知度及び歴史、プラスチックの定義（JIS）と分類、熱硬化性樹脂と熱可塑性樹脂、結晶性と非結晶性（ガラス転移点と結晶融点）	8	8	8
9		プラスチックの性質（熱耐性・機械的性質・耐薬品性・耐候性・可燃性・電気的性質・光学特性）、プラスチック加工（製品形状と加工方法）、射出成形、押出成形、フロー形成	8	8	8
10		プラスチックの射出成形（射出成形機の機能と構造）、成形加工時間の設定、ワンサイクル各工程、射出成形の自動化、合理化と周辺設備、成形品の品質（寸法精度と外観不良）	8	8	8
11		特殊な射出成形法、押出加工、圧縮成形及びトランスファー成形、フロー成型（押出フロー、射出フロー）	8	8	8
12		プラスチック成型品の見積もり計算の実習、エンブラの分類（汎用エンブラの応用・差別化技術の紹介）、廃プラスチックの利用（リサイクルの方法）	8	8	8
13	樹脂組立加工技術基礎	機械的、接着、熱溶着、はめあい接合、ねじ接合、インモールド接合などの各接合組立方法と各設備の構造機能	8	8	8
14	金型製作技術基礎	金型品質を高める成形品設計、金型の構造と機能、成形品の寸法精度（収縮率、型温）、金型設計と製作（型材、設備）	8	8	8
15	内装部品設計	各種プラスチックの特徴、使用例、樹脂リサイクル、内装樹脂部品と成型方法、品質&成形トラブルと対策、樹脂部品の結合、要求品質、VA・VE、内装部品開発設計プロセス	8	8	8
16	樹脂めっき・塗装	装飾性の向上・付与、前処理＝樹脂表面の活性化（洗浄、エッチング）、塗装（プライマー処理、常乾塗装、低温硬化型塗装、カラーマッチング）、めっき（表面金属化、多層皮膜、光沢確保、）	8	8	8
17	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
18	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
19	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
20	検査実習（樹脂）	検査法、物理的問題点（熱影響・SQC手法活用）樹脂成形品装置の製品への影響と品質問題、樹脂製品の材料別軟化温度と熱撓み温度の理解とSQC手法による相関解析	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・かんぱん方式）、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