

⑩ 熱処理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	熱処理に必要な各種金属加工の知識	プレス加工に関する知識(安全作業法)、プレス加工の種類（分離・せん断加工、曲げ加工、絞り加工、成形加工、圧縮成形加工、組立と接合）	8	8	8
9		溶接に関する基本知識(安全基準、資格、溶接の種類、溶接機械・工具の種類・特徴)	8	8	8
10		各種プラスチックの特徴と使用例、樹脂のリサイクル、内装樹脂部品と成型方法、成型品の品質&成形トラブルと対策、樹脂部品の結合、VA・VE、内装部品開発設計プロセス	8	8	8
11		機械加工の種類、原理、概要、各加工を行う専用（工作）機械の理解と扱い方（ボール盤、旋盤、フライス盤、歯切り盤）	8	8	8
12		表面処理知識、耐摩耗性と耐食性・美観・装飾、各種めっき、素材と電溶剤、塗装、吹き付け、噴霧、電着、表面処理を施す部材（母材）の材質	8	8	8
13	表面処理分類	表面処理の分類・目的とその概要、洗浄・研磨（物理的研磨、化学研磨、電解洗浄・研磨）成膜（めっき、塗装、酸化皮膜処理）	8	8	8
14	熱処理と材料の種類	工業材料の種類、JIS記号のルール、材料の特性と取扱い、非鉄金属材料、金属材料の熱処理、熱処理作業の流れ、鋼の体質改善、炭素鋼と特殊鋼の選択基準、鋼の機械的性質	8	8	8
15	熱処理品の検査	検査項目と測定機器、引っ張り強さ・硬さ、非破壊検査（キズ）、熱処理トラブルと種類、改質（表面熱処理—高周波加熱・浸炭・窒化処理）	8	8	8
16	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
17	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
18	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
19	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
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