

## ⑪ 設計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<br>3<br>4<br>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                     | 設計者に必要な<br>各種金属加工の知識 | プレス加工に関する知識(関連法令、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(関連法令、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                    | 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         |
| 14                    | 設計製図技術実習             | 薄板部品加工工程に沿った成形性、加工性を考慮した形状の決め方、寸法表示、公差、歩留まり、材質表示下敷き設計実習及び部品製作                    | 8         | 8         | 8         |
| 15                    |                      | 各種加工方法、材質に沿った形状の決め方、寸法表示法、公差、仕上げ、材料処理、表面粗さ、幾何公差、下敷き設計実習と部品製作                     | 8         | 8         | 8         |
| 16                    |                      | 設計変更来歴に基づく、新旧形状併記を最新形状に再製図、下敷き設計実習と部品製作  | 8         | 8         | 8         |
| 17                    |                      | 既存部品の改良を目的とした形状変更、図面表示の仕方、強度・剛性の向上、作業性向上、軽量化、VA・VE、下敷き設計実習と部品製作                  | 8         | 8         | 8         |
| 18                    |                      | 溶接種類と図面表示の仕方、組立図の描き方、寸法表示、構成部品表示方法、材料処理、表面処理、仕上げ指示、下敷き設計と部品製作                    | 8         | 8         | 8         |
| 19                    |                      | 部品材料（材質）別、成形方法別、設計表示、PVC・ABS・アルミ・ナイロン、ゴム、押出成形、インジェクション成形、PLの設計留意事項、下敷き設計実習       | 8         | 8         | 8         |
| 20                    |                      | 機能部品を構成する各部品の成り立ち計画、部品別形状の決め方、寸法指示、公差、表面粗さ、幾何公差、組立図の作成と表面処理、材料処理、溶接仕上げ、下敷き設計実習   | 8         | 8         | 8         |
| 21                    | 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         |
| 22                    | 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         |
| 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<br>25<br>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<br>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<br>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<br>時間 | 209<br>時間 | 241<br>時間 |