

訓練科目、時間数および教科の科目とその細目

(米原校舎)

| | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------------|--|-------|--|---|-------|--------|---------|-----|--|
| 訓練課程 | | | 普通職業訓練 短期課程 | | 対象者 | | 離転職者等 | | | | |
| 訓練科名 | | | 溶接エンジニア科 | | 区分 | A | | 就職先の職務 | 溶接工、製缶工 | | |
| 訓練期間 | | | 6カ月 | | 訓練時間 | | 648時間 | | | | |
| 訓練目標 | | | 被覆アーク溶接や炭酸ガスアーク溶接・TIG溶接およびガス溶接などの一般溶接作業に関する技能・知識の習得 | | | | | | | | |
| 仕上がり像 | | | 被覆アーク溶接、炭酸ガスアーク溶接、TIG溶接およびガス溶接、ガス切断ができる。 産業用ロボットのティーチングができる。 溶接材料の選定および溶接条件の選定ができる。 JIS溶接技能者評価試験の基本級程度の溶接ができる。 鉄工作業にかかる手工具・機械の取扱いができる。 | | | | | | | | |
| 訓練内容 | 教科の科目 | | | 教科の細目 | | | | | 訓練時間 | | |
| | 実技 | 工作基本実習 | | | 工作法一般、測定基本、手仕上げ作業、研削といし取替え | | | | | 42 | |
| | | ガス溶接実習 | | | ガス溶接、ガス溶断、関係法令、安全衛生 | | | | | 54 | |
| | | 被覆アーク溶接実習 | | | ビード置き、下向き隅肉、中板突合せ、水平隅肉、薄板溶接 | | | | | 108 | |
| | | 炭酸ガスアーク溶接実習 | | | ビード置き、下向き隅肉、水平隅肉、中板突合せ、薄板溶接、構造物鉄工、溶接材料、試験と検査、安全衛生 | | | | | 150 | |
| | | TIG溶接実習 | | | ビード置き、各種継手溶接（重ね継手、角継手、T継手）、薄板突合せ、溶接材料（ステンレス、アルミニウム）、試験と検査、安全衛生 | | | | | 150 | |
| | | 産業用ロボット実習 | | | 操作方法、安全衛生、関係法令、溶接条件選定 | | | | | 54 | |
| | | 溶接総合実習 | | | 工作基本、ガス溶接、被覆アーク溶接、炭酸ガスアーク溶接、TIG溶接、産業用ロボット、全姿勢溶接 | | | | | 60 | |
| | | デジタルリテラシー | | | 関連知識とオフィスソフトウェア操作 | | | | | 30 | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | 合 計 | | | | | 648 | | |
| 備考 | | | 「工作基本実習」に「自由研削といしの取替え等の特別教育」の、「ガス溶接実習」に「ガス溶接技能講習」の、「被覆アーク溶接実習」に「アーク溶接特別教育」の、「産業用ロボット教示実習」に「産業用ロボットの教示等特別教育」の科目の内容および時間を含む。 | | | | | | | | |