

府訓練科名	溶接・板金技術科	課程	普通	訓練期間	1年	
国訓練科名 訓練系・専攻科名	金属加工系塑性加工科	訓練基準	標準	別表番号	2	
技能及び知識の範囲	金属の各種接合及び工場板金に必要な基礎的な技能					
訓練目標	各種接合、溶切断作業による製品製作作業、工場板金作業等総合的に金属加工が出来る人材の育成					
資格関係	在校中に取得可能な資格等	修了による特典				
	JISZ3801手溶接適格性証明書 (日本溶接協会) JISZ3841半自動溶接適格性証明書 (日本溶接協会) JISZ3821ステンレス鋼溶接適格性証明書 (日本溶接協会) ガス溶接技能講習修了証 (厚生労働省) 動力プレスの金型の取り付け、取り外し又は調整の業務に係る特別教育修了証 (厚生労働省) 産業用ロボットの教示等の業務に係る特別教育修了証 (厚生労働省) アーク溶接等の業務に係る特別教育修了証 (厚生労働省) 自由研削用といしの取替え又は取替え時の試運転の業務に係る特別教育修了証 (厚生労働省)	2級技能検定 (厚生労働省) 受験資格: 金属プレス加工, 鉄工, 建築板金, 工場板金, 金型製作, 金属ばね製造, 仕上げ, 配管 職業訓練指導員免許試験受験資格: 塑性加工科 (免許職種に対し実務経験が2年要) 職業訓練指導員講習 (48講習) 受講資格: 免許職種に対し実務経験が7年要				
		技能照査合格による特典				
		技能士補 (大阪府) 2級技能検定 (厚生労働省) 学科免除: 金属プレス加工, 鉄工, 建築板金, 工場板金 職業訓練指導員講習 (48講習) 受講資格: 免許職種に対し実務経験が6年要				
国 基 準 (平成30年度改正)		府 基 準 (平成31年度改正)				
	教 科 名	時間数 (50分)	教 科 名	時間数 (50分)	時間数 (45分)	
-	-	-	行事	-	2	
	-	-	計	-	2	
-	-	-	普通 学 科	社会	10	12
	-	-		職業・生活指導・体育他	48	54
	-	-		計	59	66
	-	-				
系基礎学科	機械工学概論	20	系基礎学科	機械工学概論	20	23
	電気工学概論	20		電気工学概論	20	23
	塑性加工概論	20		塑性加工概論	20	23
	生産工学概論	20		生産工学概論	20	23
	材料力学	20		材料力学	20	23
	金属材料学	20		金属材料学	20	23
	製図	20		製図	20	23
	溶接法	60		溶接法	63	70
	測定法	20		測定法	20	23
	安全衛生	30		安全衛生	30	34
			レーザ加工法	18	20	
	計	250	計	277	308	
系基礎実技	測定基本実習	20	系基礎実技	測定基本実習	20	23
	機械操作基本実習	30		機械操作基本実習	30	34
	溶接基本実習	100		溶接基本実習	243	270
	熱切断基本実習	30		熱切断基本実習	36	40
	プレス加工基本実習	20		プレス加工基本実習	20	23
	コンピュータ操作基本実習	40		コンピュータ操作基本実習	40	45
	CAD基本実習	40		CAD・CAM基本実習	57	64
	安全衛生作業法	20		安全衛生作業法	22	25
	計	300	計	471	524	
専攻学科	展開図	20	専攻学科	展開図	20	23
	板金工作法	50		板金工作法	50	56
	プレス加工法	50		プレス加工法	50	56
	試験法及び検査法	30		試験法及び検査法	30	34
	計	150	計	152	169	
専攻実技	板金工作実習	80	専攻実技	板金工作実習	81	90
	プレス加工実習	80		プレス加工実習	81	90
	試験及び検査実習	40		試験及び検査実習	53	59
				溶接ロボットティーチング実習	18	20
				NC機械操作実習	81	90
				製品製作実習	126	140
	計	200	計	440	489	
			合 計 ※行事含まず	1400	1556	