

# システム編成シート

テクニカルオペレーション科(短期デュアル)

施設名 : 山形職業能力開発促進センター

募集科名 (NC生産システム科デュアルシステムコース)

仕上がり像	機械製図、汎用機械加工を理解し、NC機械加工のためのプログラム作成と機械操作および加工ができる。
-------	--

参考にした仕上り像	システム名	訓練到達目標	ユニット名	ユニット概要	訓練時間
テクニカルオペレーション科 C	MS102 NC旋盤作業	測定作業、普通旋盤の操作及び切削加工並びに、NC旋盤の基礎知識、マニュアルプログラミング手法及び、NC旋盤作業に関する技能と知識を習得する。	切削基本1(測定及び切削法)	測定の概念、長さの測定、旋盤の概要、機械操作、作業段取り、安全衛生	18 H
			切削基本2(旋盤)	外径削り、加工デモ、安全衛生	18 H
			NC旋盤1(プログラムの基本)	NC旋盤の概要、プログラムの基本事項、各種機能、刃先R補正、安全衛生	18 H
			NC旋盤2(プログラムの作成手順)	ねじ切り、複合固定サイクル、課題演習	18 H
			普通旋盤2	心もみ、外径段削り、安全衛生	18 H
			普通旋盤3	穴あけ、内径切削、内径段削り、安全衛生	18 H
テクニカルオペレーション科 C	MS104 マシニングセンタ作業	切削加工作業に必要な基礎的技能及び関連知識を習得し、マシニングセンタの基礎知識と、プログラミングの手法、加工のためのマシニングセンタ作業に関する技能と知識を習得する。	切削基本3(平面加工)	フライス盤の概要、機械の操作、作業の段取り、六面体加工、安全衛生	18 H
			切削基本4(溝加工・穴加工)	六面体加工、作業の段取り、エンドミル加工、タップ穴加工、安全衛生	18 H
			マシニングセンタ1(プログラムの基本)	マシニングセンタの概要、移動命令、各種機能、工具径・工具長補正、その他の機能、プログラムの構成	18 H
			マシニングセンタ2(プログラムの作成手順)	プログラムの作成手順、固定サイクル	18 H
			フライス盤2	平行面の加工、六面体加工、安全衛生	18 H
			フライス盤3	位置決め、ドリルによる穴あけ、リーマ仕上げ、ボーリング加工	18 H
テクニカルオペレーション科 A	MS409 機械製図及びCAD基本	機械製図及び2次元CAD基本(製図一般、機械製図及び関連規格、機械要素)に関する技能及び関連知識を習得する。	機械製図CAD1(投影法)	製図規格、投影法、2次元CAD概要、基本操作、基本コマンドの使い方、課題実習、安全衛生	18 H
			機械製図CAD2(図形の表し方)	図形の表し方、システム操作、基本コマンドの使い方、課題実習、安全衛生	18 H
			機械製図CAD3(断面図示法)	断面図示法、コマンドの使い方、課題実習、安全衛生	18 H
			機械製図CAD4(寸法とはめあい)	寸法記入、寸法公差とはめあい、コマンドの使い方、課題実習、安全衛生	18 H
			機械製図CAD5(表面性状・幾何公差)	表面性状の図示法、幾何公差、コマンドの使い方、記号の作成、安全衛生	18 H
			機械製図CAD6(機械要素)	機械要素、各種記号、課題実習、安全衛生	18 H
	Msub119 NC旋盤加工サブ	花王課題を通じて、NC旋盤加工の技能及び関連知識を取得する。	NC旋盤3(加工準備)	加工課題の説明、機械操作、加工、安全衛生	18 H
			NC旋盤4(加工作業)	作業課題、安全衛生	18 H
			NC旋盤5(課題演習)	作業課題、安全衛生	18 H
	Msub120 マシニングセンタ加工サブ	花王課題を通じて、マシニングセンタの技能及び関連知識を取得する。	マシニングセンタ3(加工準備)	加工課題の説明、機械操作、加工、安全衛生	18 H
			マシニングセンタ4(加工作業)	作業課題、安全衛生	18 H
			マシニングセンタ5(課題演習)	作業課題、安全衛生	18 H
	企業実習	工場等において、実際の生産現場を経験することにより、製造に関する業務知識を習得する。			18 H
					18 H
					18 H
					18 H
					18 H
					18 H
					18 H
					18 H
	フォローアップ訓練	企業実習における課題や疑問点について解決し、実務における問題解決の手法を習得する。			18 H
					18 H