

2) 中期訓練

3. PROFESSION FAMILY: METALS FORMATION AND GENERAL MECHANICAL MAINTENANCE

3-1 ALUMINIUM BLACKSMITH PROGRAM

\* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Planning of work pieces for execution	113/6/4
2	Measurement of lengths and angles using linear movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Identification kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
4	Sawing of Metals using manual saw	113/6/5
5	Filing of metals using manual files.	113/6/6
6	Prepairing, operating and service of auto-drills.	113/6/8
7	Cutting of metals by manual and hydraulic cutters.	113/6/12
8	Cutting of metals with manual chisel	113/6/11
9	Selection and prepairing of Aluminium cutters used in doors and windows.	413/2/1
10	Fabrication of aluminium doors and windows	413/2/2
11	Formation of Aluminium bars and cutters according to fabrication.	413/2/3
12	Assembly of Aluminum doors and windows.	413/2/4
13	Installation of doors and windows	413/2/6
14	Installation of doors and windows glass	413/2/5
15	Joining and linking of sheet iron pieces via rivets and scrwes.	513/1/7

3-2 FASSON BLACKSMITH PROGRAM

\* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Planning of work pieces for execution	113/6/4
2	Measurement of lengths and angles using linear movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
4	Sawing of Metals using manual saw	113/6/5
5	Filing of metals using manual files	113/6/6
6	Prepairing, operating and service of auto- drills.	113/6/8
7	Cutting of metals by manual and hydraulic cutters.	113/6/12
8	Cutting of metals with manual chisel	113/6/11
9	Joining and linking of sheet iron pieces via rivets and screws.	513/1/7
10	Identification of windows and doors measurements.	413/1/1
11	Selection and supply of required fasson cutters.	413/1/2
12	Fabrication of fasson steel bars.	413/1/3
13	Assembly of fasson doors and windows	413/1/4
14	Installation of doors and windows	413/1/6
15	Making of digitals and protection net.	413/1/7
16	Prepairing, Supply and operating of welding tools via the electrical arch.	213/1/1
17	Welding of iron up to 10 mm thickness in the ground position by electrical arch	213/1/2

3-3 INDUSTRIAL SHEET IRON BLACKSMITH ASST. PROGRAM.  
 \* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics, Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Measurement of lengths and angles using linear movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Planning of work pieces for execution	113/6/4
4	Prepairing, operating and service of auto drills.	113/6/8
5	Cutting of metals with manual and hydraulic cutters.	113/6/12
6	Operating of welding tools by electrical arch.	213/1/1
7	Welding of iron up to 10 mm thickness by electrical arch in the ground position	213/1/2
8	Cutting of sheet iron with auto-cutter.	513/1/2
9	Preoairing, Supply and operating of electrical sheet iron roll.	513/1/3
10	Prepairing and operating of sheet iron binder.	513/1/4
11	Joining and linking of sheet iron pieces via rivets and screws.	513/1/7

3-4 METALLIC FITTINGS BLACKSMITH ASST. PROGRAM.

\* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Measurement of lengths and angles using linear movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Sawing of metals by the manual saw.	113/6/5
4	Filing of metals using manual files.	113/6/6
5	Preparing, Supply, operating and service auto-drills.	113/6/8
6	Cutting of metals by manual and hydraulic cutters.	113/6/12
7	Preparing, operating and service of auto- alternating saw.	113/6/2
8	Preparing, Supply and operating of welding tools via oxyacetylene.	213/4/1
9	Cutting of metals manually using oxyacetylene flame	213/4/10
10	Operating of welding machines with electrical arch.	213/1/1
11	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch on ground position	213/1/2
12	Cutting of metals using electrical arch	213/1/6
13	Preparing, Supply and operating of auto-cutters.	513/1/2
14	Selection and preparing of steel cutters	413/3/1
15	Linking of poles and bars via the screws.	413/3/5
16	Installation of metallic roof.	413/3/6

3-6 LATHER ASSISTANT PROGRAM

\* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Measurement of lengths and angles using linear movable and immovable measurement devices.	113/6/3
2	Planning of work pieces for execution.	113/6/4
3	Sawing of Metals using manual saw	113/6/5
4	Filing of metals using manual files	113/6/6
5	Cutting and fabrication of metals with manual chisel.	113/6/11
6	Checking and changing of oils and grease	613/4/5
7	Preparing, operating and service of auto-drills.	113/6/8
8	conducting of manual external and internal indentation process.	113/6/10
9	Preparing, operating and service of auto alternating saw.	113/6/2
10	Preparing, Supply, operating and service of parallel lathe.	113/1/1
11	Lathing and formation of cylindrical surfaces externally.	113/1/2
12	Making of external indentation process using the lathe (one door)	113/1/3
13	Lathing of external tracks.	113/1/4
14	Lathing and fabrication of internal planes	113/1/5
15	Lathing of decentralized planes.	113/1/6

3-7 CEMENT PRODUCTION OBSERVER PROGRAM.

\* Program duration: One year.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
A	General Theoretical Courses	
	Islamic education, Arabic language, General Sciences, Mathematics Domestic Sciences for Girls.	
B	Training Units:	
1	Identification of materials used in cement industry.	Not available
2	Identification of vocational safety and health principles in cement industry	Not available
3	Distinction of cement production ways	Not available
4	Identification of cement production stages	Not available
5	Studying of general electrical principales	313/1/1
6	Usage of measurement devices.	313/1/7
7	service of electrical engines, their keys and operating.	Not available
8	Service of electrical main industrial distribution boards.	Not available
9	Testing and changing of oils and greases	613/4/5
10	Checking of tools and machines prior to application.	613/1/4
11	Service of carrier belts.	Not available
12	service of carrier cylinders.	Not available
13	Service of spiral carriers.	Not available
14	Service of carrier vessels	Not available
15	Service of transport channels in the compressed air.	Not available
16	Identification of measurement devices of heat, pressure, pressure difference flow and level.	Not available
17	Identification of programmed control devices.	Not available

3) 短期訓練

METALS FORMATION PROFESSIONS & GENERAL MECHANICAL MAINTENANACE FAMILY.

2-1 LATHING PROGRAM.

\* Program duration: 150 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Identification of lengths and angles using linear, movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Prepairing, operating and service of auto alternating saw.	113/6/3
4	Prepairing, operating and service of parallel lathe.	113/1/1
5	Lathing and formation of cylindric surfaces externally.	113/1/2
6	Conducting of auto external indentation processes using the lathe (one door)	113/1/3

3-3 SEPARATION PROGRAM.

\* Program duration: 100 Training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Identification of lengths and angles using linear, movable and immovable measurement devices.	113/6/3
3	Prepairing, operating and service of auto alternating saw.	113/6/2
4	Prepairing, operating and service of comprehensive separator.	113/2/3
5	Making of levelling processes via the the separator.	113/2/4

3-3 HONING MACHINES OPERATING PROGRAM/ EMERY AND POLISHING METALS.

\* Program duration: 60 Training hours in the center and two months of practical training in work site.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Identification of lengths and angles using linear, movable and immovable measurement devices:	113/6/3
3	- Measurement of dimensions using linear measurement devices. - Measurement of dimensions using vernier	
4	Service and operating of wery and polishing machines..	Not available



3-4 COMPUTERIZED LATHING PROGRAM (CNC).

\* Program duration: 60 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of Computerized Lathing tools CNC and operating them manually	Not available
2	Preparation of digital lathing puncturing programs	Not available
3	Preparation of digital indentation programs	Not available
4	Loading of digital Lathing program, operating and preservation	Not available
5	Prepairing, Supply and operating of auto cutting knives' loader in computerized lathing tools.	Not available

3-5 PIPES WELDING PROGRAM/ EFFICIENCY PROMOTION.

\* Program duration: 150 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Operating of welding machines with the electrical arch.	213/1/1
2	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch in the ground position.	213/1/2
3	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch in the horizontal position.	213/1/3
4	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch in the vertical position.	213/1/4
5	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch overhead	213/1/5
6	Welding of pipes with electrical arch fixed position.	213/1/8
7	Welding of pipes with electrical arch in the movable position.	213/1/9

3-6 LATHING PROGRAM/EFFICIENCY PROMOTION.

\* Program duration: 150 Training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Lathuing of external tracks.	113/1/4
2	Lathing and formation of internal surfaces	113/1/5
3	Lathing of decenterlized surfaces.	113/1/6
4	Conducting of automatical indentation processes of multi-doors using the lathe	113/1/7

3-7. SEPERATION PROGRAM /EFFICIENCY PROMOTION.  
 \* Program duration: 150 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Cutting of gears of straight teeth.	113/2/5
2	Cutting of gears of spiral teeth.	113/2/6
3	Cutting of gears of conical teeth.	113/2/7

3-8 LATHING AND SEPARATION PROGRAM/ EFFICIENCY PROMOTION.  
 \* Program duration: 150 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Conducting of auto- indentation processes of multi-doors using the lathe.	113/1/7
2	Conducting of levelling processes using the seperator.	213/2/4
3	Cutting of gears of straight teeth.	13/2/5
4	Cutting of gears of spiral teeth.	13/2/6
5	Cutting of gears of conical teeth.	113/2/7

3-9 HYDRAULIC SYSTEMS PROGRAM/ EFFICIENCY PROMOTION.  
 \* Program duration: 60 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Reading of hydraulic circuits schemes	Not available
2	Reading of electrical control schemes in main hydraulic circuits.	Not available
3	Dismantling and installation of mechanical elements in main hydraulic circuits.	Not available
4	Dismantling and installation of electrical control elements in hydraulic circuits.	Not available
5	Identification of logical circuits and their connection.	Not available
6	Identification of protection and safety circuits and their connection.	Not available

3-10 PNEUMATIC SYSTEMS PROGRAM/ EFFICIENCY PROMOTION.  
 \* Program duration: 60 training hours.

No.	Training, Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Reading of pneumatic circuits schemes	Not available
2	Reading of electrical control schemes in main pneumatic circuits.	Not available
3	Dismantling and installation of mechanical elements in main pneumatic circuits.	Not available
4	Dismantling and installation of electrical control elements in pneumatic circuits.	Not available
5	Identification of logical circuits and their connection.	Not available
6	Identification of protection and safety circuits and their connection.	Not available

3-11 HYDRO-PNEUMATIC SYSTEMS PROGRAM/ EFFICIENCY PROMOTION.

\* Program duration: 30 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Reading the schemes of hydraulic and pneumatic circuits.	Not available
2	Reading of electrical control schemes in hydraulic and pneumatic circuits.	Not available
3	Dismantling and installation of mechanical elements in main hydraulic and pneumatic circuits.	Not available



**3-12 OXYACETYLENE WELDING PROGRAM.**

\* Program duration: 150 Training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Sawing of metals with manual saw.	113/6/5
3	Filing of metals with manual files.	113/6/6
4	Cutting and formation of metals with the manual chisel.	113/6/11
5	Cutting of metals with manual and hydraulic cutters.	113/6/12
6	Preparing and operating of oxyacetylene welding tools.	213/4/1
7	Welding of sheet iron with oxyacetylene up to 5 mm thickness in ground position	213/4/2

**3-13 WELDING WITH ELECTRICAL ARCH.**

\* Program duration: 150 training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Sawing of metals with manual saw.	113/6/5
3	Filing of metals with manual files.	113/6/6
4	Cutting and formation of metals with the manual chisel.	113/6/11
5	Cutting of metals with manual and hydraulic cutters.	113/6/12
6	Operating of welding machines with electrical arch.	213/1/1
7	Welding of iron up to 10 mm thickness with the electrical arch in the ground position	213/1/2

**3-14 WELDING WITH ELECTRICAL ARCH AND CURTAINED GAS/ GROUND POSITION.**

\* Program duration: 150 Training hours in the center and two month of training in work site.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Identification of kinds, features and specifications of metals.	113/6/1
2	Operating of welding machines with electrical arch.	213/1/1
3	Welding of iron up to 10 mm thickness via electrical arch in ground position	213/1/2
4	Prepairing and operating of mg welding tools.	213/2/1
5	Welding of sheet iron up to 10 mm thickness via mg welding in the ground position.	213/2/3

3-15 SHEET IRON FORMATION MACHINES OPERATION PROGRAM.

\* Program duration: 330 Training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Measurement of lengths and angles using linear, movable and immovable measurement tools and devices.	113/6/3
2	Planning of work's pieces	113/6/4
3	Identification of kinds, features and and specification of metals.	113/6/1
4	Cutting of metals using manual and hydraulic cutters.	113/6/12
5	Cutting of sheet iron using auto cutter.	513/3/2
6	Prepairing, Supply and operating of elec. sheet iron roll.	513/3/3
7	Prepairing and operating of sheet iron binder.	113/1/4
8	Formation of sheet iron bars by hydraulic compressor.	513/3/5
9	Connection and linkage of sheet iron pieces via continuous line welding machine (resistance)	513/2/3

3-16 FASSON SMITHERY PROGRAM.

\* Program duration: 170 Training hours.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Measurement of lengths and angles using linear, movable and immovable measurement devices.	113/6/3
	- Measurement of dimensions using linear measurement devices. - Measurement of dimensions using simple, compound and general right angle.	
2	Operating of welding machines with electrical arch.	113/6/4
3	Welding of iron up to 10 mm thickness with electrical arch in ground position	113/6/1
4	Determination of windows and doors measurements.	113/6/12
5	Selection and supply of necessary fasson cutters.	513/3/2
6	Formation of steel bars.	513/3/3
7	Assembly of fasson doors and windows.	113/1/4
8	Making of digitals and protection net.	513/3/5
9	- Fabrication of digitals and protection nets.	513/2/3

3-17 ALUMINIUM WORKS PROGRAM.

\* Program duration: 150 Training hours in the center and two month of training in the work field.

No.	Training Subjects & Units	Unit's Code No.
1	Measurement of lengths, angles using linear movable and immovable measurement tools and devices.	113/6/3
2	Prepairing, operating and service of auto-drills.	113/6/6
3	Cutting of metals by manual saw.	113/6/5
4	Selection and prepairing of aluminium used in doors and windows.	413/3/1
5	Fabrication of aluminium doors and windows	413/2/2
6	Formation of aluminium cutters bars according to fabrication	413/2/3
7	Installation of aluminium doors and windows.	413/2/6
8	Assembly of aluminium doors and windows	413/2/4

資料3 訓練内容計画書

## 訓練内容計画書(向上訓練)

機械科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
AutoCAD - 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・システムの基本操作</li> <li>・基本コマンドの解説</li> <li>・ファイル入出力</li> <li>・総合練習</li> </ul>	1999	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・AutoCadソフト</li> <li>・視聴覚機材</li> </ul>
AutoCAD - 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・応用コマンドの解説</li> <li>・プロッター出力</li> <li>・総合練習</li> </ul>	1999	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・AutoCadソフト</li> <li>・視聴覚機材</li> </ul>
AutoCAD - 3	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・三次元コマンドの解説</li> <li>・総合練習</li> </ul>	1999	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・AutoCadソフト</li> <li>・視聴覚機材</li> </ul>
マシニング・センター プログラミング	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・マニュアルプログラミング</li> <li>・パソコンCAD/CAMによる NCプログラム</li> <li>・プログラムの編集</li> </ul>	2000	75	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・MasterCAMソフト(MC)</li> <li>・視聴覚機材</li> <li>・マシニング・センター</li> </ul>
マシニング・センター 加工作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・切削条件の設定</li> <li>・プログラム作成</li> <li>・加工準備</li> <li>・加工作業</li> </ul>	2000	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・MasterCAMソフト(MC)</li> <li>・マシニング・センター</li> <li>・ツールリセッター</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具一式</li> </ul>
CNC 旋盤 プログラミング	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・マニュアルプログラミング</li> <li>・パソコンCAD/CAMによる NCプログラム</li> <li>・プログラムの編集</li> </ul>	2000	75	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・MasterCAMソフト (旋盤)</li> <li>・視聴覚機材</li> <li>・CNC旋盤</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書(向上訓練)

機械科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
CNC旋盤 加工作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・切削条件の設定</li> <li>・プログラム作成</li> <li>・加工準備</li> <li>・加工作業</li> </ul>	2000	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピューター</li> <li>・MasterCAMソフト (旋盤)</li> <li>・CNC旋盤</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具一式</li> </ul>
NC放電加工 プログラミング	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・マニュアルプログラミング</li> <li>・パソコンCAD/CAMによる NCプログラム</li> <li>・プログラムの編集</li> </ul>	2001	75	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピューター</li> <li>・MasterCAMソフト</li> <li>・視聴覚機材</li> <li>※NC放電加工機</li> </ul>
NC放電 加工作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・加工条件の設定</li> <li>・プログラム作成</li> <li>・加工準備</li> <li>・加工作業</li> </ul>	2001	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>・パーソナル・コンピューター</li> <li>・MasterCAMソフト</li> <li>※NC放電加工機</li> <li>・フライス盤</li> <li>・平面研削盤</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具一式</li> </ul>
エンドミル 研削作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・エンドミルに関する知識</li> <li>・研削準備</li> <li>・研削作業</li> </ul>	2001	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>※万能工具研削盤</li> <li>・両頭グラインダー</li> <li>・測定具一式</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書(向上訓練)

機 械 科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施 年度	時間	使用機材
精密形状測定	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 測定の重要性</li> <li>・ 測定誤差</li> <li>・ 機器の取扱い</li> <li>・ 直接測定実習</li> <li>・ 比較測定実習</li> <li>・ 表面粗さ測定実習</li> </ul>	2001	40	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ マイクロメータ (0.001)</li> <li>・ てこ式ダイヤルゲージ (0.001)</li> <li>・ シリンダゲージ</li> <li>・ フロックゲージ</li> <li>・ テプスマイクロメータ</li> <li>・ ハイトゲージ</li> <li>※ 表面粗さ測定器</li> <li>・ その他測定具一式</li>   <li>(試料準備)</li> <li>・ 帯鋸盤</li> <li>・ フライス盤</li> <li>・ 旋盤</li> <li>※ 形削盤</li> <li>・ 平面研削盤</li> <li>※ 直立ボール盤</li> <li>※ ラジアルボール盤</li> <li>・ 測定具一式</li> <li>・ 手工具一式</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す



# 訓練内容計画書(向上訓練)

機械科(熱処理・金属試験)

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
金属熱処理	<ul style="list-style-type: none"> <li>鉄鋼材料の一般的性質</li> <li>鋼の熱処理の基礎知識</li> <li>機器の取扱い</li> <li>鋼の熱処理作業</li> <li>硬さ試験と組織観察</li> <li>考察と判定</li> </ul>	2001	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>電気炉</li> <li>高温焼戻炉</li> <li>恒温油槽</li> <li>※ロックウェル硬さ試験機</li> <li>※ビッカース硬さ試験機</li> <li>※金属顕微鏡</li> <li>※金属材料研磨盤</li> <li>測定具一式</li> </ul> <p>(試料準備)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>帯鋸盤</li> <li>フライス盤</li> <li>旋盤</li> <li>※形削盤</li> <li>平面研削盤</li> <li>手工具一式</li> </ul>
金属組織試験	<ul style="list-style-type: none"> <li>試験片の準備(溶接と切断)</li> <li>試験片の作成(研磨)</li> <li>機器の取扱い</li> <li>硬度測定</li> <li>組織観察</li> </ul>	2001	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>※マイクロビッカース硬さ試験機</li> <li>※金属顕微鏡</li> <li>※金属材料研磨盤</li> <li>アーク溶接装置</li> <li>平面研削盤</li> <li>手工具一式</li> </ul>
材料試験	<ul style="list-style-type: none"> <li>材料試験法</li> <li>機器の取扱い</li> <li>引張試験</li> <li>衝撃試験</li> <li>硬さ試験</li> <li>組織試験</li> </ul>	2001	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>※万能試験機</li> <li>※シャルピ-衝撃試験機</li> <li>※ロックウェル硬さ試験機</li> <li>※ビッカース硬さ試験機</li> <li>※マイクロビッカース硬さ試験機</li> <li>※金属顕微鏡</li> <li>※金属材料研磨盤</li> </ul> <p>(試料準備)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>帯鋸盤</li> <li>フライス盤</li> <li>旋盤</li> <li>※形削盤</li> <li>平面研削盤</li> <li>手工具一式</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書(向上訓練)

溶接科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
圧力容器の製作	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・鋼材の溶接</li> <li>・すみ肉溶接</li> <li>・角溶接</li> <li>・突合わせ溶接</li> <li>・下向溶接</li> <li>・立向溶接</li> <li>・横向溶接</li> <li>・上向溶接</li> <li>・圧力容器の製作</li> <li>・水圧試験</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・交流アーク溶接機</li> <li>・直流アーク溶接機</li> <li>・エンジン溶接機</li> <li>・溶接棒乾燥炉</li> <li>・動力シャー</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>※開先加工機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>※圧力試験ポンプ</li> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> <li>・手工具一式</li> </ul>
アーク溶接技能クリニック	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・鋼材の溶接</li> <li>・すみ肉溶接</li> <li>・角溶接</li> <li>・突合わせ溶接</li> <li>・下向溶接</li> <li>・立向溶接</li> <li>・横向溶接</li> <li>・上向溶接</li> <li>・パイプ溶接</li> <li>・鋳物の溶接</li> <li>・製作物の評価</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・交流アーク溶接機</li> <li>・直流アーク溶接機</li> <li>・エンジン溶接機</li> <li>・溶接棒乾燥炉</li> <li>・動力シャー</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・高速切断機</li> <li>※開先加工機</li> <li>・自動ガス切断機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>・曲げ試験機</li> <li>※圧力試験ポンプ</li> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> <li>・手工具一式</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書(向上訓練)

溶接科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
半自動溶接 技能クリニック	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・鋼材の溶接</li> <li>・すみ肉溶接</li> <li>・突合わせ溶接</li> <li>・下向溶接</li> <li>・立向溶接</li> <li>・横向溶接</li> <li>・上向溶接</li> <li>・パイプ溶接</li> <li>・製作物の評価</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・CO2溶接機</li> <li>・MIG溶接機</li> <li>・動力シャー</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・高速切断機</li> <li>※開先加工機</li> <li>・自動ガス切断機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>・曲げ試験機</li> <li>※圧力試験ポンプ</li> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> <li>・手工具一式</li> </ul>
TIG溶接 技能クリニック	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・鋼材の溶接</li> <li>・すみ肉溶接</li> <li>・突合わせ溶接</li> <li>・下向溶接</li> <li>・立向溶接</li> <li>・横向溶接</li> <li>・上向溶接</li> <li>・パイプ溶接</li> <li>・製作物の評価</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・TIG溶接機</li> <li>・動力シャー</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・形削盤</li> <li>※開先加工機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>・曲げ試験機</li> <li>※圧力試験ポンプ</li> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> <li>・手工具一式</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書(向上訓練)

溶接検査科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
非破壊検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・磁粉探傷試験</li> <li>・浸透探傷試験</li> <li>・超音波探傷試験</li> <li>・放射線透過試験</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> </ul>
磁粉・浸透検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・各種非破壊検査</li> <li>・磁粉探傷試験</li> <li>・浸透探傷試験</li> <li>・欠陥の検出</li> <li>・欠陥の評価</li> </ul>	2001	100	<ul style="list-style-type: none"> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> </ul>
超音波検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・各種非破壊検査</li> <li>・超音波探傷試験</li> <li>・欠陥の検出</li> <li>・欠陥の評価</li> </ul>	2000	100	<ul style="list-style-type: none"> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> </ul>
放射線検査	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・各種非破壊検査</li> <li>・放射線透過試験</li> <li>・欠陥の検出</li> <li>・欠陥の評価</li> </ul>	2001	100	<ul style="list-style-type: none"> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> </ul>

【備考】 ※は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画(向上訓練)

塑性加工科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
板金展開と応用	<ul style="list-style-type: none"> <li>・平面幾何画法</li> <li>・平行線法</li> <li>・放射線</li> <li>・三角形法</li> <li>・円筒の継ぎ手課題製作</li> <li>・円錐課題の製作</li> <li>・楕円容器課題の製作</li> </ul>	1999	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・板金手工具一式</li> <li>・パワーシヤ</li> <li>・ガス溶接装置</li> <li>※ニブリングシヤ</li> <li>・足踏みシヤ</li> <li>※手動三本ロール</li> </ul>
プレスブレーキと応用	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プレスブレーキの操作法</li> <li>・曲げ条件の設定</li> <li>・金型の脱着と調整</li> <li>・曲げの展開</li> <li>・スポット溶接機の取り扱い</li> <li>・課題製作</li> </ul>	1999	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プレスブレーキ</li> <li>・ねじプレス</li> <li>・パワーシヤ</li> <li>※コーナーシヤ</li> <li>・スポット溶接機</li> <li>・高速度砥石切断機</li> <li>・コンターマシン</li> <li>※両頭グライダ</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>※ユニバーサルカッター</li> <li>※パワーリフター</li> </ul>
板金接合法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・リベット接合法</li> <li>・ハゼ組法</li> <li>・ロウ付け法</li> <li>・ガス溶接</li> <li>・課題製作</li> </ul>	2000	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>※リベット手工具一式</li> <li>・ハゼ組用手工具一式</li> <li>・ハゼ折り機</li> <li>・足踏みシヤ</li> <li>・サーキュラーシヤ</li> <li>・シームロッカー</li> <li>・ロール機</li> <li>※ユニバーサルカッター</li> <li>※ガス溶接装置一式</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>※両頭グライダ</li> <li>※プラスマ切断機</li> <li>・パワーシヤ</li> </ul>
板金打ち出し成形と応用	<ul style="list-style-type: none"> <li>・打ち出しの展開</li> <li>・鋼板の打ち出し</li> <li>・銅板の打ち出し</li> <li>・課題製作</li> </ul>	2001	150	<ul style="list-style-type: none"> <li>・成型用手工具一式</li> <li>※ガス溶接装置一式</li> <li>・パワーシヤ</li> <li>・曲げ手工具一式</li> <li>・切断手工具</li> <li>・コンターマシン</li> </ul>

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画(向上訓練)

塑性加工科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施年度	時間	使用機材
プレス作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・装置の取り扱い</li> <li>・金型の設定と調整</li> <li>・安全作業法</li> </ul>	2000	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プレスブレーキ</li> <li>・クランクプレス</li> <li>※パワリフター</li> <li>※運搬台車</li> </ul>
ダクトの製作技術	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ダクトの種類</li> <li>・ダクト継ぎ手の</li> <li>・ダクトの展開</li> <li>・課題製作</li> </ul>	2001	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>板金手工具一式</li> <li>※ユニバーサルカッター</li> <li>※卓上ホル盤</li> <li>※両頭グラインダ</li> <li>※プラスマ切断機</li> <li>・パワーシヤ</li> </ul>

【備考】※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計書(向上訓練)

塑性加工科

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練コース名	コース内容	実施 年度	時間	使用機材
金属塗装法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 前処理</li> <li>・ 上塗り</li> <li>・ 水研ぎ</li> <li>・ 仕上げ塗り</li> </ul>	2000	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 塗装集塵機</li> <li>※ 赤外線乾燥機</li> <li>※ スプレー塗装用具一式</li> <li>※ サンドブラスト</li> </ul>

【備考】※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

機械科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材	
学 科	一般学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業英語</li> <li>・数学</li> <li>・生産管理</li> </ul>	240	<ul style="list-style-type: none"> <li>・視聴覚機材（OHP・ビデオ模型・スライド<sup>※</sup>他）</li> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・製図用具一式</li> <li>・CADソフト</li> </ul>
	小 計		240	
	専門学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業材料概論</li> <li>・パソコン概論</li> <li>・仕上げ法</li> <li>・機械製図法</li> <li>・機械工作法</li> <li>・安全衛生概論</li> </ul> モジュール番号：	480	
	小 計		480	
学科合計		720		
実 技	測定作業	材料の寸法測定（長さ・角度・深さ・隙間等） モジュール番号：1	10	<ul style="list-style-type: none"> <li>・測定具一式</li> <li>・精密定盤</li> </ul>
	帯鋸盤作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・帯鋸盤による材料切断</li> </ul> モジュール番号：8	10	<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具</li> </ul>
	各種電動工具による作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・両頭グラインダーによる研削</li> <li>・ハンド・グラインダーによる研削</li> <li>・ハンド・ディスクグラインダーによる研削</li> <li>・ハンド電気ドリルによる穴あけ</li> <li>・両頭グラインダーによるドリルの研削</li> </ul> モジュール番号：6	12	<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>※形削盤</li> <li>・手工具一式</li> <li>・両頭グラインダー</li> <li>・ハンドグラインダー</li> <li>・ディスクグラインダー</li> <li>・ハンド電気ドリル</li> </ul>
	仕上げ作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・材料切断</li> <li>・ケガキ作業</li> <li>・ヤスリ仕上げ</li> <li>・たがね加工</li> <li>・穴あけ加工</li> <li>・ネジきり加工</li> <li>・ラップ仕上げ</li> <li>・キサゲ仕上げ</li> <li>・リーマ仕上げ</li> </ul> モジュール番号：2,3	80	<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>・フライス盤</li> <li>・旋盤</li> <li>※形削盤</li> <li>・卓上ボール盤</li> <li>※直立ボール盤</li> <li>※ラジアルボール盤</li> <li>・両頭グラインダー</li> <li>・手工具一式</li> <li>・各種定盤</li> <li>・測定具一式</li> </ul>
実技小計		112		

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与機材」を示す



# 訓練内容計画書（養成訓練）

機械科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材
実 技	熱処理 <ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・焼き入れ</li> <li>・焼戻し</li> <li>・焼きなまし</li> <li>・焼きならし</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>※形削盤</li> <li>※直立ボール盤</li> <li>・卓上ボール盤</li> <li>※デジタル式ビッカース硬さ試験機</li> <li>※金属材料研磨盤</li> <li>・平面研削盤</li> <li>・フライス盤</li> <li>・旋盤</li> <li>・ガス溶接用機工具</li> <li>・電気炉</li> <li>・高温焼戻炉</li> <li>・高温油槽</li> <li>・集塵機</li> <li>※万能試験機</li> <li>※シャルピエー衝撃試験機</li> <li>※表面粗さ測定器</li> <li>※デジタル式ロックウェル硬さ試験機</li> <li>・測定具一式</li> <li>・手工具一式</li> </ul>
	モジュール番号：4.5	40	
	ボール盤作業 <ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・卓上ボール盤による穴あけ</li> <li>・直立ボール盤による穴あけ、タップ、リーマ</li> <li>・ラジアルボール盤による穴あけ</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>※形削盤</li> <li>・旋盤</li> <li>・卓上ボール盤</li> <li>※直立ボール盤</li> <li>※ラジアルボール盤</li> <li>・両頭グラインダー</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具一式</li> </ul>
モジュール番号：7	12		
旋盤作業 <ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・芯出し</li> <li>・端面削り</li> <li>・外形削り</li> <li>・突っ切り、溝切り</li> <li>・穴あけ</li> <li>・穴ぐり</li> <li>・テーパ削り</li> <li>・ネジ切り</li> <li>・偏芯加工</li> <li>・ローレット加工</li> <li>・リーマ加工</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・帯鋸盤</li> <li>・旋盤</li> <li>・両頭グラインダー</li> <li>・手工具一式</li> <li>・測定具一式</li> <li>※万能工具研削盤</li> </ul>	
モジュール番号：9,10,11,12,13,14	80		
実技小計		132	

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

機械科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材
実     技	フライス盤作業 ・機器の取扱い ・平面削り ・段削り ・直角削り ・溝加工 ・すり割り ・穴削り ・円テーブル作業 ・割り出し作業  モジュール番号：15,16	80	・帯鋸盤 ・フライス盤 ・卓上ボール盤 ※直立ボール盤 ※ラジアルボール盤 ※形削盤 ・両頭グラインダー ※万能工具研削盤 ・測定具一式 ・手工具一式
	形削盤作業 ・機器の取扱い ・平面削り ・段削り  モジュール番号：17,18	24	・帯鋸盤 ※形削盤 ・手工具一式 ・測定具一式 ・両頭グラインダー
	研削盤作業 ・平面研削 ・角度研削 ・円筒研削  モジュール番号：19,20,21	42	・帯鋸盤 ・平面研削盤 ・フライス盤 ・旋盤 ※形削盤 ・手工具一式 ・測定具一式
	工具研削作業 ・機器の取扱い ・エンドミルの研削 ・ドリルの研削 ・バイトの研削  モジュール番号：22	36	※万能工具研削盤 ・両頭グラインダー ・測定具一式
	マシニングセンター作業 ・機器の取扱い ・プログラム作成 ・マシニングセンターによる加工  モジュール番号：23,24	90	・プログラミング装置 （コンピューター） ・マシニングセンター ・フライス盤 ・旋盤 ※万能工具研削盤 ・手工具一式 ・測定具一式
実技小計		272	

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

機械科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材
実 技	CNC旋盤作業 ・機器の取扱い ・プログラム作成 ・CNC旋盤による加工  モジュール番号：25,26	90	・プログラミング装置 （コンピューター） ・CNC旋盤 ・旋盤 ※万能工具研削盤 ・手工具一式 ・測定具一式
	NC放電加工機作業 ・機器の取扱い ・プログラム作成 ・NC放電加工機による加工  モジュール番号：27,28	90	・プログラミング装置 （コンピューター） ※NC放電加工機 ・旋盤 ・フライス盤 ・平面研削盤 ・卓上ボール盤 ※直立ボール盤 ・手工具一式 ・測定具一式
	溶接作業 ・機器の取扱い ・電気溶接 ・ガス溶接  モジュール番号：29,30,31	24	・交流アーク溶接機 ・ガス溶接用機工具 ・動力シャー ・両頭グラインダー
	安全衛生作業法 ・安全機器の取扱い ・作業環境の整理	10	・全機材
	企業内訓練 企業の現場監督者より、実際の生産作業に沿った指導を受ける。 当施設の指導員が、定期的に巡回し、指導を行う。	710	
実技小計		924	
実技合計		1440	
総計		2160	

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

溶接科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材	
学 科	一般学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業英語</li> <li>・数学</li> <li>・生産管理</li> </ul>	240	<ul style="list-style-type: none"> <li>・視聴覚機材（OHP・ビデオ 模型・スライド・他）</li> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・製図用具一式</li> </ul>
	小 計		240	
	専門学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業材料概論</li> <li>・パソコン概論</li> <li>・溶接法</li> <li>・機械製図法</li> <li>・機械加工法</li> <li>・安全衛生概論</li> </ul> モジュール番号：1	480	
	小 計		480	
学科合計		720		
実 技	測定	材料の寸法測定（長さ・角度・隙間等） モジュール番号：2	10	<ul style="list-style-type: none"> <li>・測定用工具一式</li> </ul>
	材料加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・材料切断</li> <li>・ヤスリ仕上げ</li> <li>・開先加工</li> <li>・穴あけ加工</li> </ul> モジュール番号：3,4,5,6,7,8,9,10	50	<ul style="list-style-type: none"> <li>・動力シャ-</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・高速切断機</li> <li>・形削盤</li> <li>※開先加工機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>・手工具一式</li> </ul>
	被覆アーク溶接	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機器の取扱い</li> <li>・鋼材の溶接</li> <li>・すみ肉溶接</li> <li>・突合わせ溶接</li> <li>・下向溶接</li> <li>・立向溶接</li> <li>・横向溶接</li> <li>・上向溶接</li> <li>・パイプ溶接</li> <li>・鋳物の溶接</li> </ul> モジュール番号：11,12,13,14,15,16,17,18,19	180	<ul style="list-style-type: none"> <li>・交流アーク溶接機</li> <li>・直流アーク溶接機</li> <li>・エンジン溶接機</li> <li>・溶接棒乾燥炉</li> <li>・動力シャ-</li> <li>・帯鋸盤</li> <li>・高速切断機</li> <li>※開先加工機</li> <li>・自動ガス切断機</li> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>・両頭グラインダ</li> <li>・曲げ試験機</li> <li>※圧力試験ポンプ</li> <li>※磁粉探傷試験機</li> <li>・超音波探傷試験機</li> <li>※放射線透過試験機</li> <li>・手工具一式</li> </ul>
実技小計		240		

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

溶接科：訓練期間（18ヶ月：2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材
実   技	<p style="text-align: center;">MAG 溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 機器の取扱い</li> <li>・ 鋼材の溶接</li> <li>・ すみ肉溶接</li> <li>・ 突合わせ溶接</li> <li>・ 下向溶接</li> <li>・ 立向溶接</li> <li>・ 横向溶接</li> <li>・ 上向溶接</li> </ul> <p>モジュール番号：20,21,22</p>	120	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 炭酸ガス溶接機</li> <li>・ 動力シャ-</li> <li>・ 帯鋸盤</li> <li>・ 高速切断機</li> <li>※ 開先加工機</li> <li>・ 自動ガス切断機</li> <li>※ 卓上ボール盤</li> <li>・ 直立ボール盤</li> <li>・ 両頭グラインダ</li> <li>・ 曲げ試験機</li> <li>※ 圧力試験ポンプ</li> <li>※ 磁粉探傷試験機</li> <li>・ 超音波探傷試験機</li> <li>※ 放射線透過試験機</li> <li>・ 手工具一式</li> </ul>
	<p style="text-align: center;">MIG 溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 機器の取扱い</li> <li>・ アルミニウムの溶接</li> <li>・ すみ肉溶接</li> <li>・ 突合わせ溶接</li> <li>・ 下向溶接</li> </ul> <p>モジュール番号：24</p>	18	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ MIG 溶接機</li> <li>・ 動力シャ-</li> <li>・ 帯鋸盤</li> <li>・ 高速切断機</li> <li>※ 開先加工機</li> <li>・ 形削盤</li> <li>※ 卓上ボール盤</li> <li>・ 直立ボール盤</li> <li>・ 両頭グラインダ</li> <li>・ 曲げ試験機</li> <li>※ 圧力試験ポンプ</li> <li>※ 磁粉探傷試験機</li> <li>・ 超音波探傷試験機</li> <li>※ 放射線透過試験機</li> <li>・ 手工具一式</li> </ul>
	<p style="text-align: center;">TIG 溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 機器の取扱い</li> <li>・ 鋼材の溶接</li> <li>・ ステンレス鋼の溶接</li> <li>・ アルミニウムの溶接</li> <li>・ すみ肉溶接</li> <li>・ 突合わせ溶接</li> <li>・ 下向溶接</li> <li>・ 立向溶接</li> <li>・ 横向溶接</li> <li>・ 上向溶接</li> </ul> <p>モジュール番号：23</p>	90	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ TIG 溶接機</li> <li>・ 動力シャ-</li> <li>・ 帯鋸盤</li> <li>・ 高速切断機</li> <li>※ 開先加工機</li> <li>・ 形削盤</li> <li>※ 卓上ボール盤</li> <li>・ 直立ボール盤</li> <li>・ 両頭グラインダ</li> <li>・ 曲げ試験機</li> <li>※ 圧力試験ポンプ</li> <li>※ 磁粉探傷試験機</li> <li>・ 超音波探傷試験機</li> <li>※ 放射線透過試験機</li> <li>・ 手工具一式</li> </ul>
実技小計		228	

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す



# 訓練内容計画書（養成訓練）

塑性加工科：訓練期間（18ヶ月・2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材		
学 科	一般学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業英語</li> <li>・数学</li> <li>・生産管理</li> </ul>	240	<ul style="list-style-type: none"> <li>・視聴覚機材（OHP・ビデオ 模型・スライド・他）</li> <li>・パーソナル・コンピュータ</li> <li>・製図用具一式</li> </ul>	
	小計		240		
	専門学科	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工業材料</li> <li>・パソコン概論</li> <li>・溶接法</li> <li>・機械製図法</li> <li>・機械加工法</li> <li>・安全衛生</li> </ul>	480		
	小計	モジュール番号：1	480		
学科合計		720			
実 技	測定ケガキ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・長さの測定</li> <li>・厚さの測定</li> <li>・角度の測定</li> <li>・直線のケガキ</li> <li>・円のケガキ、</li> </ul>	モジュール番号：1,2	30	<ul style="list-style-type: none"> <li>・測定用機工具一式</li> </ul>
	機械基本	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ヤスリ基本</li> <li>・弓鋸基本</li> <li>・タッパ、ダイス</li> <li>・穴明け、</li> </ul>	モジュール番号：3,4	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>※卓上ボール盤</li> <li>・直立ボール盤</li> <li>※両頭グラインダー</li> </ul>
	切断作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・はさみによる切断</li> <li>・鉄の切断</li> <li>・機械切断、</li> </ul>	モジュール番号：5,6,23,32	30	<ul style="list-style-type: none"> <li>・切断手工具</li> <li>・パワーシヤ</li> <li>※レバシヤ</li> <li>・足踏みシヤ</li> </ul>
	曲げ作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・直線曲げ</li> <li>・円筒曲げ、</li> <li>・パイプの曲げ</li> </ul>	モジュール番号：22,23,24,25,,32,41	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>・曲げ手工具一式</li> <li>・万能折り曲げ機</li> <li>※手動三本ロール</li> <li>※パイプベンダー</li> </ul>
	リベット接合	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手作業によるリベット接合、</li> </ul>	モジュール番号：28	30	<ul style="list-style-type: none"> <li>※リベット手工具一式</li> </ul>
	板金成形作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・かり出し</li> <li>・つば出し</li> <li>・縁曲げ</li> <li>・打ち出し</li> </ul>	モジュール番号：26,27	50	<ul style="list-style-type: none"> <li>・成型用手工具一式</li> <li>・万能折り曲げ機</li> <li>・パワーシヤ</li> </ul>
	半田付け	<ul style="list-style-type: none"> <li>・半田の種類</li> <li>・半田ゴテの使い方</li> <li>・前処理、後処理</li> </ul>	モジュール番号：34	30	<ul style="list-style-type: none"> <li>※半田付用工具一式</li> </ul>
実技小計		290			

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す

# 訓練内容計画書（養成訓練）

塑性加工科：訓練期間（18ヶ月・2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材	
実          技	ハゼ組接合	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手作業によるハゼ組</li> <li>・機械によるハゼ</li> </ul> <p style="text-align: right;">モジュール番号：29,33</p>	30	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ハゼ組用手工具一式</li> <li>・ハゼ折り機</li> <li>・足踏みシャー</li> <li>・サーキュラーシャー</li> <li>・シムロッカー</li> <li>・ロール機</li> </ul>
	ガス溶接	装置の取り扱い、火炎の調整 下向き姿勢、横向き姿勢 縦向き姿勢、上向き姿勢 ガス切断、ロウ付け <p style="text-align: right;">モジュール番号：13,14,15,16,17,18,19,20</p>	60	※ガス溶接装置一式、 ・パワーシャー
	アーク溶接	機器の取り扱い、アークの発生 下向き姿勢、縦向き姿勢 横向き姿勢、隅肉溶接 <p style="text-align: right;">モジュール番号：7,8</p>	60	※アーク溶接機 ・パワーシャー ・自動ガス切断機
	半自動溶接	装置の取り扱い、溶接条件の設定 下向き姿勢、横向き姿勢、隅肉溶接 <p style="text-align: right;">モジュール番号：11,12,40</p>	30	※半自動溶接機 ・パワーシャー ※自動ガス切断機
	TIG溶接	装置の取り扱い ステンレス溶接 アルミ溶接、 <p style="text-align: right;">モジュール番号：9,10</p>	30	※マイクロTIG溶接機 ・パワーシャー ※自動ガス切断機
	プラズマ切断	装置の取り扱い 直線切断、曲線切断 <p style="text-align: right;">モジュール番号：39</p>	30	※プラズマ切断機 ・パワーシャー
	スポット溶接	溶接条件の設定 装置の取り扱い <p style="text-align: right;">モジュール番号：31</p>	20	<ul style="list-style-type: none"> <li>・スポット溶接機</li> <li>・足踏みシャー</li> </ul>
	機械切断	装置の取り扱い 切断条件の設定、各種切断法 <p style="text-align: right;">モジュール番号：35,36,38</p>	30	※ニフリングシャー ・コーナーシャー ・コンターマシン、 ※ユニバーサルカッター ※高速砥石切断機
	プレス加工1 (曲げ)	装置の取り扱い 金型の脱着 曲げの展開 <p style="text-align: right;">モジュール番号：36</p>	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プレスフレキ</li> <li>※ねじプレス</li> <li>※パワリフター</li> </ul>
	プレス加工2 (絞り)	装置の取り扱い 金型の設定と調整 安全作業法 <p style="text-align: right;">モジュール番号：37</p>	50	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ねじプレス</li> <li>・クランクプレス</li> <li>※パワリフター</li> <li>※運搬台車</li> </ul>
実技小計		400		

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す



# 訓練内容計画書（養成訓練）

塑性加工科：訓練期間（18ヶ月・2160時間）

ジョルダン職業訓練技術学院

訓練科目	訓練内容	時間	使用機材
金属塗装	前処理 上塗り 水研ぎ 仕上げ塗り  モジュール番号：30	30	・塗装集塵機 ※赤外線乾燥機 ※スプレー塗装用具一式 ※サントブラスト
安全衛生 作業法	・安全機器の取扱い ・作業環境の整備	10	・全機材
企業内訓練	企業の現場監督者より、実際の生産作業に沿い指導を受ける。 当施設の指導員が、定期的に巡回し指導を行う。	710	
実技小計		750	
実技合計		1440	
総計		2160	

【備考】 ※印は、「平成11年度以降の供与要望機材」を示す