

## 実践型人材養成システム OJTカリキュラム履修評価基準表

社名	
コース名	モールドデザインコース
訓練目標	金型設計・製造業、射出成形業において必要な知識・技能・技術を有し、ものづくり現場の実践力を持った高度実践技術者の育成を教育訓練目標とする
仕上がり像	力学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識及び企業人としてのマナーを有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践が出来る

部門	OJT教育事項	評価基準内容	訓練時間(例)
一般・共通	挨拶の実践	職業人としての節度をもった挨拶の実践について	1
	環境美化活動	工場内外の美化・清掃について	1
	職場のエチケット・マナー	基本的な職場でのマナーについて	2
	ケース別ビジネスマナー研修	ケーススタディによる言葉づかい・ビジネスマナーについて	3
	指示・命令の受け方	上司からの指示命令の受け方について	3
	報告・連絡・相談研修	上司・同僚・部下への報告・連絡・相談について	3
	協働体験学習	協調・協働の大切さについて	2
	組織・規則・社会保険に関する説明	社内規則や社会保険等についての知識について	3
	就業規則説明	就業規則について	2
	賃金体系の説明	自社の賃金体系について	1
	ISO9001基礎教育	ISO9001についての基礎的な知識	4
	安全衛生教育	安全衛生に関する理解	3
	ISO14001基礎教育	ISO14001についての基礎的な知識	4
測定・品質管理部門	品質保証の役割	TQC(QC)活動についての知識	14
		検査工程の役割についての知識	
		帳票類の内容の理解	
		検査表作成手順・記入方法についての知識	
	金型部品の取り扱い教育	金型部品の正しい取り扱い、及び金型及び金型部品の管理	2
	測定機器の取り扱い	ノギス・マイクロ・ハイトゲージ・顕微鏡などの基本的な測定機器の使用法と保守管理 3次元測定機・真円度測定器・表面粗さ測定器・万能投影機などの測定機の基本的な取り扱い	16
図面との比較・判断	図面寸法と実寸法の差異の確認と合否判定	5	
測定実習	被測定物に応じた最適な測定機器の選定及び測定	24	
汎用加工部門	作業・安全教育	汎用工作機械における安全な作業手順の理解と作業の段取り	1
	ボール盤教育	ドリル研削・ドリルの選定・ドリルの回転数の設定	4
	汎用旋盤教育	被削材の段取り・芯出し	12
		回転数・送り速度・切り込み量の設定	
		旋盤の基本操作・清掃・保守点検	
	汎用フライス盤教育	ワークの段取り・芯だし方法の理解	12
		回転数・送り速度・切り込み量等の理解 フライスの基本操作及び清掃・保守点検	
平面・成形研削盤教育	研削盤の基本的な取り扱い及び清掃・保守点検 反り取りの加工方法の理解	12	
円筒研削盤教育	研削盤の取り扱い及び清掃・保守点検 テーパ加工	8	
実加工演習	汎用工作機械による簡単な金型・金型部品の加工	32	
NC加工部門	NCコード・プログラム教育	NCコードの理解及びNCプログラムの作成	8
	NC加工手順教育	各機械による加工の手順・段取りについての理解	6
		一般的な切削における切削工具の選定及び加工条件の設定	
	NC工作機械教育	NC旋盤の基本的な取り扱い及び保守点検	8
		型彫り放電加工機の基本的な取り扱い及び保守点検	
ワイヤーカット放電加工機の基本的な取り扱い及び保守点検 マシニングセンタの基本的な取扱いおよび保守点検			
NC実加工演習	指示書を参考に各機械でのワーク加工	96	

CAD部門	顧客データの受領～設計終了までの業務の説明	自社におけるCAD業務のフロー全般の理解	2
	金型基礎教育	一般的な金型構造と成形方法に関する知識	4
	金型応用教育	自社製作金型の構造及び成形材料特性に関する知識	4
	図面基礎講座	機械製図の基礎、及び自社図面記載方法に関する知識	4
	製図演習	金型部品図面の作成方法に関する知識	8
	CAD演習(2D)	自社使用2D/CADの基本的な操作	24
	CAD演習(3D)	自社使用3D/CADの基本的なコマンドの理解、及び操作	40
CAM部門	CAM概論	CAMの自社内での位置づけ及び仕事内容に関する理解	1
	切削工具教育	自社で主に使用する切削工具の形状・用語に関する知識	4
	NCコード教育	NCコードに関する理解、及びNCデータの作成	4
	金型材料教育	主要金型材料の特徴及び性能に関する知識	2
	ネットワーク研修	自社内LANの概略の把握、及びCAMデータ受け渡し	1
	CAM操作演習	自社CAMソフトのコマンドの理解及び操作と、2次元、3次元図面の作図	20
	NCデータ及び指示書作成演習	ポストを使用してのNCデータ作成、及びマクロを利用した加工・放電指示書作成の理解	24
	実加工の見学及びフィードバック	作成したCAMデータにより、実機での動きの理解	4
	加工標準書教育	加工標準書の理解	4
電極加工部門	放電の原理	放電加工の概略、自社内ルールの理解	2
	電極形状作成演習	駒モデルからの3D電極計上作製法を理解	8
	電極加工データ作成演習	電極加工に関する加工モード、及び加工シミュレーション方法の理解	16
熱処理	熱処理一般	焼き入れ、焼き戻し、焼きなましに関する知識、及び自社熱処理炉の機能・取り扱い・保守点検	2
	熱処理演習	用途・材料による温度・時間の設定	2
	硬度検査(硬さ試験)	各種硬さ試験機(ロックウエル、ピッカース、ショア等)の取り扱い及び判定	2
仕上げ・調整部門	一般仕上げ基本	基本的なやすり作業	12
		基本的なペーパー磨き作業	
		ダイヤモンドペーストを用いた基本的な磨き作業	
		オイルストーンを使用した基本的な磨き作業	
	ラップ(盤)作業	各種ラップ工具・ラップ材・砥粒の選定	18
		ラップ盤の基本操作及び保守点検 形状・精度に応じたラップ加工	
	超音波磨き	超音波磨き機の使用方法及び注意点に関する知識	4
組み付け演習 (実際に組み付けしながら教育)	金型機構の理解及び、組み付け時の注意点に関する知識	68	
	金型部品の組み付け前の下準備		
	金型部品の組み込み時の磨き及び基本的な合わせ作業		
	摺動面の防錆・潤滑に関する知識 成形機の基本的な操作方法、及び試作		
生産管理部	生産管理	生産管理に関する知識	36
		PDCAサイクルに関する知識	
		生産管理ソフト使用・入力方法に関する基本的な知識	

612  
合計 時間

(注)就労型企業実習の合計時間は、612時間以上700時間未満とすること