

ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック カリキュラムシート

| 訓練コース | ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック | | |
|---------------------|---|------------|--------------|
| 訓練対象者 | TIG溶接作業に従事する技能・技術等であって、指導的・中核的な役割を担う者またはその候補者 | | |
| 訓練目標 | 溶接加工の現場力強化および技能継承をめざして、現在の習熟度を確認し、技能高度化に向けたステンレス鋼のTIG溶接作業の各種継手の溶接実習を通して、適正な溶接施工に関する技能と実際に起こりうる品質上の問題点の把握および解手法を習得する。 | | |
| 項目 | 内容 | 訓練時間 | うち 実習・まとめ |
| 1. コース概要 および留意事項 | (1) 訓練の目的 (2) 専門的能力の現状確認 (3) 問題点の整理 (4) 安全上の留意事項 | [H] 0.5 | [H] |
| 2. ステンレス鋼の TIG溶接 | (1) 直流TIG溶接法と機器 イ. 原理と特徴 ロ. 溶接電源 ハ. 溶接トーチ (2) 溶接材料 イ. 溶加棒（溶接ワイヤ） ロ. シールドガス ハ. タングステン電極 (3) 溶接施工実務 イ. ステンレス鋼の溶接特性 ロ. 目的に応じた溶接施工 ハ. パルス溶接の実際 ニ. 溶接欠陥とその対策 | 2.5 | |
| 3. 溶接施工実習 | (1) 要求に応じた溶接施工 イ. 完全溶込み溶接 ロ. 部分溶込み溶接 ハ. 各種姿勢溶接 ニ. 異材溶接 ホ. パルス溶接 | 7.5 | 7.5 |
| 4. 品質の問題把握と 解決手法 | (1) 製品の評価法 (2) 技量の診断 (3) 問題点の把握、解決手法 (4) 溶接技術者に対する技術的指導・育成方法 | 1.0 | 0.5 |
| 5. まとめ | (1) 実習を含めた質疑応答 (2) 全体的な講評および確認・評価 | 0.5 | 0.5 |
| | 訓練時間合計 | 12.0 | 8.5 |
| 使用器具 | TIG溶接装置一式、安全保護具一式、器工具一式 | | |