

分類	実技項目	教育の目的	使用する教材	実技の方法	実物見学、体験しながら説明するポイント	時間(h)	✓	
本番を想定した練習で慣れる	作業服・保護具	保護具の正しい着用・使用ができる。	商品の取説と座学テキストの内容を見て、構造と使い方を理解。	着用、着脱させるを3回以上繰り返す。	着用、着脱させて、不具合を指摘する。慣れさせる。着用の重要性を強調する。	0:30		
	作業前の点検	漏れなく、正しい順で、正しい方法で点検し、正しく判断できる。	点検表を使う。無ければなるべく商品の取説と座学テキストから、作る。	点検表に基づいて、正しい順で、漏れなく、正しい方法で、正しく判断できる。	服装、保護具、溶接機、トーチ、ケーブル、周辺機器、溶接材料、シールドガス、配電盤	1:00		
			職場巡視表を使う。無ければなるべく商品の取説と座学テキストから、作る。	職場を巡視し、危険源、不安全状態を発見する。	感電、ガス漏れ、火災、爆発、整理整頓清掃	0:30		
	溶接の準備	目的に応じた溶接材料の選択と供給装置へのセッティング。	商品の取説と座学テキストの内容を見る。	実物を見せて、安全な状態でやって見せて、やらせてみる。	溶接棒、ワイヤー、コンジットケーブル、ワイヤ送給装置、シールドガス	0:30		
	溶接の実践	溶接種類ごとに、各種溶接手法を溶接姿勢ごとに安全に正しく実行できる。	商品の取説と座学テキストの内容を見る。	各種溶接種類の実機とサンプル材料を使用して職場のよく実行する様々な技法をやって見せて、やらせて技法を慣れさせる。	開先、開先角度、突合わせ溶接、すみ肉溶接、4つの溶接姿勢、パイプ溶接、タック溶接、アークの出し方のタッピング法とブラッシング法	1:00		
				繰り返しサンプル品で溶接をやらせて慣れさせる。横で指導する。	ストリングビードとウィーピングビード、ビードの継ぎ方、クレーターの修正、電流・電圧の調整、クレーター処理	1:00		
溶接の欠陥	溶接の欠陥の種類と原因を理解し、予防できる。	商品の取説と座学テキストの内容を見る。	作成したサンプル材料から実際の不良を解説し、予期される不良を説明する。	母材の塗料と錆、アークストライク、ピット、ブローホール、オーバーラップ、アンダカット、溶け込み不良、高温割れ、SR割れ、低温割れ、ラメラテア、スラグ巻込み	0:30			
終了・片付け	溶接作業の終了と安全衛生管理	職場のルールに則り安全に正しく仕事を終える。	作業終了時のチェックシートに沿って行動。なければ作成する。	溶接作業を終了し、後片づけ、保管の流れを体験する。	作業の終了、設備の停止、電源の切断、整理整頓清掃、保管容器、乾燥庫、安全確認、火の元確認	0:30		
* 溶接の種類、機材、作業の種類が少なく単純な場合は『溶接の実践』の時間を増やして合計10時間とする。						合計	10:00	