

機械加工科に関する仕事の体系の関連データ

部門	レベル 職務	L 1	L 2	L 3	L 4
		製造 加工	研削加工	<p>平面研削加工</p> <p>加工準備</p> <p>平面研削</p> <p>円筒研削加工</p> <p>円筒研削</p> <p>テーパ研削</p>	<p>成形研削加工</p> <p>角度成形研削</p> <p>R 成形研削</p> <p>溝・深溝研削</p> <p>砥(と)石成形</p>
	仕上加工	<p>手仕上げ</p> <p>加工準備</p> <p>やすり</p> <p>きさげ</p> <p>穴あけ</p> <p>ねじ立て</p>			
	金属研磨	<p>金属研磨</p> <p>研磨準備</p> <p>研磨作業</p>			
	放電加工	<p>放電加工オペレータ</p> <p>加工準備</p> <p>加工</p>	<p>プログラミング</p> <p>形彫り放電加工プログラミング</p> <p>ワイヤ放電加工プログラミング</p> <p>CAD/CAM</p> <p>放電加工</p> <p>プログラムチェック</p>		

機械加工科に関する仕事の体系の関連データ

	溶接	<p>溶接</p> <p>溶接準備</p> <p>被覆アーク溶接</p> <p>マグ・ミグ溶接</p> <p>T I G溶接</p> <p>溶断</p> <p>ガス切断</p> <p>プラズマ切断</p>			
品質管理	測定・検査	<p>材料試験</p> <p>検査準備</p> <p>硬さ試験</p> <p>強度試験</p>	<p>非破壊検査</p> <p>超音波探傷試験</p> <p>放射線透過探傷試験</p> <p>磁粉探傷試験</p> <p>機械計測</p> <p>表面粗さ測定</p> <p>三次元測定</p> <p>計測器の精度管理</p> <p>トレーサビリティの維持管理</p> <p>校正</p>	<p>C A T技術</p> <p>C A T</p>	