

禁無断転載・複製絶対禁止

国家技能検定電子機器組立作業2級

満点合格追及テキスト目次

0 課題図・仕様

1 作業フロー

2 束線作業 線引き例

3 P B 2プリント板 (A面) 実装例

4 P B 2プリント板 (B面) 実装例

5 P B 1プリント板 (A面) 実装例

6 シャーシー組立例

7 標準加工時間配分



著作：(株) テクノスタッフ

(機械・金型・電気、技術・技能伝承者 50 人集)

電話：072-807-4700

FAX：072-807-4702

携帯電話090-7107-0270

Eメール：info@tekunostaff.jp

URL：<http://www.tekunostaff.jp>

電子機器組立(2級) 作業フロー

課題の確認

- 作業に入る前に課題を確認する

束線

結束

シャーシ組立

20分

- 部品をシャーシに組み付ける

プリント板実装組立

90分

- プリント板組立図(PB1、PB2)に従い、部品を実挿・半田付けする

配線

ハーネス端末処理

配線・接続

- ハーネスをシャーシにセットし、各端子に半田付(又は接続)する

仕上げ
清掃

25分

- 仕上げとして仕上げる

提出

合計 240分

- 標準時間・・・4時間 (240分)

- 打切り時間・・・4時間30分 (270分)

後片付け(清掃)

TECHNO STAFF

SAMPLE

TECHNO STAFF

SAMPLE

工 程	束 線 ① (釘 打 ち)	所要時間の目安
		束線 35分 (内、釘打ち 5分)

作業の概要

- 課題に付属の「束線図」を使って、必要な箇所に釘を打つ。



TECHNO STAFF

※必要な箇所は、

- ・スキン(線)の
- ・束線
- ・各ス

※釘を

- ・右きき、
- ・先に束線図上の幹線部分のスキナ出口とコーナーを順次打っていき、最後に折り返し点に打つ。

★釘打ちのポイント

過度に手首を使わずに、腕を垂直に振り下ろす感じで打てばうまく打てる。

TECHNO STAFF

SAMPLE

幹線コーナー

折り返し点



(釘打ち完了)

注意点&チェック点

- 釘は、まっすぐに、簡単に倒れない強さに打ち込むこと。
- あとで布線(線引き)することを考え、釘と釘の間にリード線が入るスキマを確保すること。
スキマが狭く、リード線が入らないような場合は、リードペンチ等で釘を修正し、スキマを作る。