

訓練科名	製缶初級科その1		コマ別詳細内容	備考
訓練概要	製缶加工作業の新人を意識して、製缶基礎の座学と実習を行い、現場作業へ活かす。			
学習目標	製缶作業の基礎知識を習得し、今後資格取得の準備と位置づけ、実習経験を付ける。特に、展開図を理解し、書ける能力を身につける。		テキスト： ①製図一般と板金展開図法／職業訓練研究所 ②板金工作の実技／理工学社	
受講対象者	地域鉄工業等の従業員			
受講者数	定員5名			
訓練の特徴ポイント	* 全体の受講時間は35時間内、実習は25～30時間		講師： 株式会社一宮工務店 エンジニアリング本部 渡部 順	
月日				
1/22 (月)	* 諸注意、スキル評価			
	1. 図面の見方	: 座学1Hr	製図共通 三角法	
	2. 展開図の書き方	: 座学2Hrs	円筒の展開 円錐の展開	
	3. 罫書作業の実習	: 実技4Hrs	石筆で線引き 黒坪で線引き コンパスで等分割 ポンチの打ち方 タガネの使用法	
1/23 (火)	4. 型板製作	: 座学3Hrs	エビ管の展開 角丸の展開	
		: 実技4Hrs	ブリキを使用して鏡板の内面板の製作 ボール紙を使用して展開図作成 ・円錐胴の展開 ・エビ管の展開 ・角丸の展開	
1/24 (水)	5. 切断、せん断加工	: 座学2Hrs	寸法計算及び演習 作業上の留意点、べからず紹介	
		: 実技5Hrs	ガス切断、火口の掃除・交換練習 プラズマ切断 のこ盤切断 高速カッター切断	
1/25 (木)	6. 溶接の練習	: 座学2Hrs	材料記号 溶接記号 寸法公差	
		: 実技5Hrs	アーク溶接 TIG溶接	
1/26 (金)	7. せん断加工、開先加工	: 座学2Hrs	工具、機械の種類	
		: 実技5Hrs	油圧シャーリング切断 ガス半自動切断 開先加工 ・グラインダー加工 ・面取り機板開先加工 ・パイプ開先加工	
	8. スキル評価		スキル評価	
	9. アンケート調査		アンケート調査	