

訓練科名	製缶その2科		コマ別詳細内容	備考																														
訓練概要	製缶加工作業の新人経験者を意識して、主に製缶の実習を行い、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、今後資格取得の前提と位置づけ、実習経験を付ける。特に、実習を増やし技量を身につける。		テキスト： ①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28時間 製缶その1の受講生は、是非受講下さい。		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																																		
2/5 (月)	* 諸注意、スキル評価 1. 製缶作業について(容器の製作、他) 2. 展開図の書き方(サンプル:貯槽図面使用) 3. 貯槽の製作(実習) 図面に基づいて、容器を製作 (φ500×950型レグ付貯槽)		図面の見方・円筒の展開 (底板、屋根板の展開) 各人にて、展開図を作成																															
			<table border="0" style="width:100%; text-align:center;"> <tr> <td>罫書き作業</td> <td>部品の製作</td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>切断作業(ガス切断)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>開先加工(開先加工機、グラインダ)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>成型加工(曲げ) (肌合わせ、仮付)</td> <td>ノズル レグ 銘板</td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>溶接(胴板長手溶接)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>穴明け作業(ガス、棒グラインダ)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="border: 1px solid black; text-align:center;">組立・溶接</td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align:center;">仕上げ</td> </tr> </table>	罫書き作業	部品の製作	↓		切断作業(ガス切断)		↓		開先加工(開先加工機、グラインダ)		↓		成型加工(曲げ) (肌合わせ、仮付)	ノズル レグ 銘板	↓		溶接(胴板長手溶接)		↓		穴明け作業(ガス、棒グラインダ)		↓		組立・溶接		↓		仕上げ		
罫書き作業	部品の製作																																	
↓																																		
切断作業(ガス切断)																																		
↓																																		
開先加工(開先加工機、グラインダ)																																		
↓																																		
成型加工(曲げ) (肌合わせ、仮付)	ノズル レグ 銘板																																	
↓																																		
溶接(胴板長手溶接)																																		
↓																																		
穴明け作業(ガス、棒グラインダ)																																		
↓																																		
組立・溶接																																		
↓																																		
仕上げ																																		
2/6 (火)																																		
2/7 (水)																																		
2/8 (木)		4. 架台を製作する・・・図面による	架台を製作する・・・図面による (アングル曲げ、切込み、組立、溶接)																															
2/9 (金)		5. 製缶プレスの操作／曲げ板金作業	箱を製作する・・・図面による(2mm厚さで角容器) (隅肉溶接:TIG溶接)																															
		6. 後片付け・掃除																																
		7. スキル評価	スキル評価																															
		8. アンケート調査	アンケート調査																															