

| | | | |
|--------------|------------|---------|---|
| 依頼者 (団体名) | 職業能力開発株式会社 | | |
| 職種 | 機械加工 | 作業(普通旋盤 |) |

| 氏名 | | 緊急連絡先 (携帯番号) | | |
|--------|----------|-------------------------|----|---|
| 担当者 | 開発 太郎 | 090-xxxx-yyyy | | |
| 指導者 | 技能 匠 | 090-xxxx-yyyy | | |
| 会場担当者 | 能力 次郎 | 090-xxxx-yyyy | | |
| コナー担当者 | 振興 三郎 | 090-xxxx-yyyy | | |
| 受講者 | 氏名 | 団体名 (合同で開催する場合は、記入。) | 年齢 | プロフィール (記入例 H24年入社、大学/高校等名(機械科卒)、xxxに所属、xxx業務を担当、xxx。) |
| | 1 (受講生1) | | 35 | H24年入社、〇〇大学(工学部)卒、製造部所属、加工業務担当(機械加工-普通旋盤3級合格) |
| | 2 (受講生2) | | 32 | H27年入社、△△工業高校(機械科)卒、製造部所属、加工業務担当 |
| | 3 (受講生3) | | 29 | H30年入社、□□工業高校(機械科)卒、製造部所属、加工業務担当 |
| | 4 (受講生4) | | 28 | H29年入社、〇〇大学(工学部)卒、製造部所属、加工業務担当 |
| | 5 | | | |
| | 6 | | | |
| | 7 | | | |
| | 8 | | | |
| | 9 | | | |
| 10 | | | | |

| | |
|------|---|
| 到達目標 | 受講者が普通旋盤作業を安全・正確・効率よくできるようになり、 技能検定2級実技試験合格レベルに到達する。 |
|------|---|

| 技術要素 | | 指導ポイント | 実施日 |
|------|-------------------------------|--|----------------------------|
| 指導計画 | 1 普通旋盤の概略と操作方法 読図と測定器の使用方法 | ①安全教育 ②旋盤の取扱い、後片付け ③測定器の使用方法 | 2024/6/20(木) 9:00~12:00 |
| | 2 普通旋盤作業:荒削り | ①切削加工条件の設定(外径、端面、内径加工) ②荒削り方法 | 2024/6/27(木) 9:00~12:00 |
| | 3 普通旋盤作業:仕上げ削り | ①切削加工条件の設定(外径、端面、内径加工) ②仕上げ削り方法 ③組合せ寸法の入れ方 | 2024/7/4(木) 9:00~12:00 |
| | 4 普通旋盤作業:通し作業 | ①課題を用いた通し作業 標準作業時間内に手順通り正確な作業を行う | 2024/7/11(木) 9:00~12:00 |