

# 引抜加工作業 (1) 第1号技能実習実施計画 (モデル例)

技能実習を行わせる事業所

- ① 事業所名 : ○○○○株式会社 ○○工場                      所在地:○○県○○市○○ 1234番地  
 ② 事業所名 :  
 ③ 事業所名 :  
 実習期間: 20XX年 XX月XX日 ~ 20YY年 YY月 YY日

技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の別 指導員の役職・氏名(経験年数)	事業所	合計時間	月・時間数												
			1月目	2月目	3月目	4月目	5月目	6月目	7月目	8月目	9月目	10月目	11月目	12月目	
1 必須業務 (1)引抜加工作業 ①スウェーピング加工機段取替え作業 1. スウェーピングダイス選定と取付け ②スウェーピング加工作業 1. スウェーピング加工機の運転 ③引抜加工機段取替え作業 1. 引抜ダイスの選定と取付け ④引抜作業 1. 引抜加工機の運転 2. 生産中の品質確認 ⑤生産実績収集作業 1. 寸法測定結果、不良実績、設備稼働実績の記録 製造課長 ○山○雄 (20年)	○○○ 株式会社 ○○ 工場	○○ h			△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
2 必須業務 (2)安全衛生業務 (※) ①雇入れ時の安全衛生教育 ②作業開始前、作業中の安全装置等の点検作業 ③作業場の整理整頓清掃 ④安全保護具の点検・着用 ⑤安全装置、保護具使用による作業 ⑥異常時の報告 ⑦非定常作業開始前のKY(危険予知)の完全実施 ⑧資格要件の確認 製造課長 ○山○雄 (20年)	同上	○○ h			△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
3 関連業務 1. プラグのセット作業 2. ロール先付作業 3. 切断作業 4. 矯正作業 5. 工程内検査作業 6. 設備保守・点検作業 7. 引抜加工前作業(連続圧延、押出の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 8. 引抜加工後作業 製造課長 ○山○雄 (20年)	同上	○○ h			△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
4 周辺業務 1. 材料運搬 2. 残材処理 3. 治具保守作業 4. 屑箱替え作業 5. PC入力、材料表示 6. 治具片付け 7. 床・装置等の清掃 製造課長 ○山○雄 (20年)	同上	○○ h			△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
5 関連周辺業務 安全衛生作業 (関連作業・周辺作業を行う場合は必ず実施する作業) 上記※に同じ 製造課長 ○山○雄 (20年)	同上	○○ h			△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
6															
7															
合計時間		○○ h			○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h	○○ h

(注意)

予定表は、当該内容の開始月から終了月までの間を矢印で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載すること。

使用する素材、材料等	アルミニウム及びアルミニウム合金製の押出棒、連続鋳造圧延棒、連続鋳造圧延線
使用する機械、器具等	<p>①引抜加工工程で使用する機械 1. スウェーピング加工機 2. ロール先付機 3. 引抜加工機 4. 連続伸線機 5. 切断機(引抜材用)</p> <p>②引抜加工前の押出エリアで使用する機械 6. ビレット切断機 7. 押出ダイス加熱装置 8. 加熱装置(押出ビレット用) 9. ストレッチ矯正機 10. 切断機(押出材用) 11. 熱処理炉(押出材用) 12. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>③引抜加工後で仕上げエリアで使用する機械、器具等 13. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 14. ロール矯正機(押出材用) 15. 矯正機(引抜材用) 16. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど) 17. 穴あけ機 18. 研磨機 19. 洗浄機 20. 端面処理機 21. 曲げ加工機 22. 熱処理炉(引抜材用) 23. 旋盤(引張試験片製作用) 24. フライス盤(引張試験片製作用) 25. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 26. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 27. 表面観察用試薬</p> <p>④前工程～仕上げエリア共通して使用する機械、器具等 28. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 29. クレーン 30. 玉掛け用具 31. フォークリフト 32. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 33. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	引抜棒、引抜線
指導体制	<p>指導員名 ○山 ○雄</p> <p>品質マネジメントシステムにおける作業員の教育能力、力量評価スキル、および場内搬送作業の資格を有する</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. スウェーピング加工、引抜加工の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</li> <li>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</li> <li>3. フォークリフトの運転技能講習等を修了した有資格者</li> </ol>

# 引抜加工作業 (1) 第2号技能実習実施計画(1年目) (モデル例)

技能実習を行わせる事業所

- ① 事業所名 : ○○○○株式会社 ○○工場 所在地:○○県○○市○○ 1234番地  
 ② 事業所名 :  
 ③ 事業所名 :  
 実習期間: 20XX年 XX月XX日 ~ 20YY年 YY月 YY日

技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の別 指導員の役職・氏名(経験年数)	事業所	合計時間	月・時間数													
			1月目	2月目	3月目	4月目	5月目	6月目	7月目	8月目	9月目	10月目	11月目	12月目		
1 必須業務 (1)引抜加工作業 ①スウェーピング加工機段取替え作業 1. スウェーピングダイスの整備 2. スウェーピングダイス選定と取付け ②スウェーピング加工作業 1. スウェーピング加工機の運転 2. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ③引抜加工機段取替え作業 1. 引抜ダイスの整備 2. 引抜ダイスの選定と引抜ダイス取付け精度レベルアップ、及び設備側段取替え作業 ④引抜加工油の循環装置のフィルター更新及び運転監視 ⑤引抜作業 1. 引抜加工機の運転 2. 生産中の品質確認 3. 品質低下時の復元・改善対応 4. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ⑥生産実績収集作業 1. 寸法測定結果、不良実績、設備稼働実績の記録 2. 各データの集約と、グラフ・図を用いた傾向把握 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	○○○株式会社 ○○工場	○○h	←	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	→	
2 必須業務 (2)安全衛生業務 (※) ①安全衛生教育(定期・都度) ②作業開始前、作業中の安全装置等の点検作業 ③作業場の整理整頓清掃 ④安全保護具の点検・着用 ⑤安全装置、保護具使用による作業 ⑥異常時の報告 ⑦非常時作業開始前のKY(危険予知)の完全実施 ⑧資格要件の確認 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	←	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	→
3 関連業務 1. プラグのセット作業 2. ロール先付作業 3. 切断作業 4. 矯正作業 5. 工程内検査作業 6. 設備保守・点検作業 7. 引抜加工前作業(連続圧延、押出の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 8. 引抜加工後作業 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	←	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	→
4 周辺業務 1. 材料運搬 2. 残材処理 3. 治具保守作業 4. 屑箱替え作業 5. PC入力、材料表示 6. 治具片付け 7. 床・装置等の清掃 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	←	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	→
5 関連周辺業務 安全衛生作業 (関連作業・周辺作業を行う場合は必ず実施する作業) 上記※に同じ 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	←	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	→
6																
7																
合計時間		○○h	←	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	→

(注意)

予定表は、当該内容の開始月から終了月までの間を矢印で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載すること。

使用する素材、材料等	アルミニウム及びアルミニウム合金製の押出棒、連続鋳造圧延棒、連続鋳造圧延線
使用する機械、器具等	<p>①引抜加工工程で使用する機械 1. スウェーjing加工機 2. ロール先付機 3. 引抜加工機 4. 連続伸線機 5. 切断機(引抜材用)</p> <p>②引抜加工前の押出エリアで使用する機械 6. ビレット切断機 7. 押出ダイス加熱装置 8. 加熱装置(押出ビレット用) 9. ストレッチ矯正機 10. 切断機(押出材用) 11. 熱処理炉(押出材用) 12. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>③引抜加工後で仕上げエリアで使用する機械、器具等 13. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 14. ロール矯正機(押出材用) 15. 矯正機(引抜材用) 16. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど) 17. 穴あけ機 18. 研磨機 19. 洗浄機 20. 端面処理機 21. 曲げ加工機 22. 熱処理炉(引抜材用) 23. 旋盤(引張試験片製作用) 24. フライス盤(引張試験片製作用) 25. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 26. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 27. 表面観察用試薬</p> <p>④前工程～仕上げエリア共通して使用する機械、器具等 28. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 29. クレーン 30. 玉掛け用具 31. フォークリフト 32. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 33. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	引抜棒、引抜線
指導体制	<p>指導員名 ○山 ○雄</p> <p>品質マネジメントシステムにおける作業員の教育能力、力量評価スキル、および場内搬送作業の資格を有する</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. スウェーjing加工、引抜加工の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</li> <li>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</li> <li>3. フォークリフトの運転技能講習等を修了した有資格者</li> </ol>

# 引抜加工作業 (1) 第2号技能実習実施計画(2年目) (モデル例)

技能実習を行わせる事業所

- ① 事業所名 : ○○○○株式会社 ○○工場 所在地:○○県○○市○○ 1234番地  
 ② 事業所名 :  
 ③ 事業所名 :  
 実習期間: 20XX年 XX月XX日 ~ 20YY年 YY月 YY日

技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の別 指導員の役職・氏名(経験年数)	事業所	合計時間	月・時間数											
			1月目	2月目	3月目	4月目	5月目	6月目	7月目	8月目	9月目	10月目	11月目	12月目
1 必須業務 (1)引抜加工作業 ①スウェーピング加工機段取替え作業 1. スウェーピングダイスの整備 2. スウェーピングダイス選定と取付け ②スウェーピング加工作業 1. スウェーピング加工機の運転 2. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ③引抜加工機段取替え作業 1. 引抜ダイスの整備 2. 引抜ダイスの選定と引抜ダイス取付け精度レベルアップ、及び設備側段取替え作業 ④引抜加工油の循環装置のフィルター更新及び運転監視 ⑤引抜作業 1. 引抜加工機の運転 2. 生産中の品質確認 3. 品質低下時の復元・改善対応 4. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ⑥生産実績収集作業 1. 寸法測定結果、不良実績、設備稼働実績の記録 2. 各データの集約と、グラフ・図を用いた傾向把握 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	○○○株式会社 ○○工場	○○h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
2 必須業務 (2)安全衛生業務 (※) ①安全衛生教育(定期・都度) ②作業開始前、作業中の安全装置等の点検作業 ③作業場の整理整頓清掃 ④安全保護具の点検・着用 ⑤安全装置、保護具使用による作業 ⑥異常時の報告 ⑦非常時作業開始前のKY(危険予知)の完全実施 ⑧資格要件の確認 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
3 関連業務 1. プラグのセット作業 2. ロール先付作業 3. 切断作業 4. 矯正作業 5. 工程内検査作業 6. 設備保守・点検作業 7. 引抜加工前作業(連続圧延、押出の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 8. 引抜加工後作業 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
4 周辺業務 1. 材料運搬 2. 残材処理 3. 治具保守作業 4. 屑箱替え作業 5. PC入力、材料表示 6. 治具片付け 7. 床・装置等の清掃 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
5 関連周辺業務 安全衛生作業 (関連作業・周辺作業を行う場合は必ず実施する作業) 上記※に同じ 製造課長 ○山 ○雄 (20年)	同上	○○h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h	△h
6														
7														
合計時間			○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h	○○h

(注意)

予定表は、当該内容の開始月から終了月までの間を矢印で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載すること。

使用する素材、材料等	アルミニウム及びアルミニウム合金製の押出棒、連続鋳造圧延棒、連続鋳造圧延線
使用する機械、器具等	<p>①引抜加工工程で使用する機械 1. スウェーjing加工機 2. ロール先付機 3. 引抜加工機 4. 連続伸線機 5. 切断機(引抜材用)</p> <p>②引抜加工前の押出エリアで使用する機械 6. ビレット切断機 7. 押出ダイス加熱装置 8. 加熱装置(押出ビレット用) 9. ストレッチ矯正機 10. 切断機(押出材用) 11. 熱処理炉(押出材用) 12. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>③引抜加工後で仕上げエリアで使用する機械、器具等 13. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 14. ロール矯正機(押出材用) 15. 矯正機(引抜材用) 16. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど) 17. 穴あけ機 18. 研磨機 19. 洗浄機 20. 端面処理機 21. 曲げ加工機 22. 熱処理炉(引抜材用) 23. 旋盤(引張試験片製作用) 24. フライス盤(引張試験片製作用) 25. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 26. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 27. 表面観察用試薬</p> <p>④前工程～仕上げエリア共通して使用する機械、器具等 28. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 29. クレーン 30. 玉掛け用具 31. フォークリフト 32. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 33. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	引抜棒、引抜線
指導体制	<p>指導員名 ○山 ○雄</p> <p>品質マネジメントシステムにおける作業員の教育能力、力量評価スキル、および場内搬送作業の資格を有する</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. スウェーjing加工、引抜加工の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</li> <li>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</li> <li>3. フォークリフトの運転技能講習等を修了した有資格者</li> </ol>