

仕上げ作業 (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)仕上げ作業 ①製品寸法切断作業 1. 材料のセット～切断～取出し、端面処理 ②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 ③製品反り曲り取り矯正作業 1. 材料のセット～矯正～取出し(矯正機運転) ④製品検査作業 1. 製品寸法切断作業及び、仕上げ検査で使用する測定器の取扱技術習得 2. 引張試験 引張試験機の基本的な操作方法の習得 製造課長 ○山○雄 (20年)	○○○ 株式会社 ○○ 工場	○○ 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											
3 関連業務 1. 圧延材調質熱処理作業 2. 押出材ストレッチ矯正 3. 押出材穴あけ作業 4. 押出材曲げ作業 5. 押出材研磨作業 6. 押出材整形作業 7. 熱処理作業 8. 硬さ試験片製作・硬さ試験 9. 組織試験片製作・組織試験 10. 試験成績書の作成 11. 梱包作業 12. 設備保守・点検作業 13. 仕上げ前作業(圧延、連続鑄造、連続圧延、押出、引抜の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 製造課長 ○山○雄 (20年)	同上	○○ 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											
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											
6																
7																
合計時間		○○ 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	圧延された板材・線材、押出された型材・棒材・線材・管材、引抜された棒材・線材・管材
使用する機械、器具等	<p>①仕上げ作業で使用</p> <p>1. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 2. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど)</p> <p>3. ロール矯正機(押出材用) 4. 矯正機(引抜材用) 5. 熱処理炉(圧延材用) 6. 穴あけ機 7. 研磨機</p> <p>8. 洗浄機 9. 端面処理機 10. 曲げ加工機 11. 熱処理炉(引抜材用) 12. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 13. 旋盤(引張試験片製作用) 14. フライス盤(引張試験片製作用) 15. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 16. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 17. 表面観察用試薬</p> <p>②圧延・連続鋳造圧延エリアで使用</p> <p>18. 面削機 19. 均質化熱処理炉(スラブ用) 20. 加熱炉(スラブ用) 21. 焼鈍炉(冷間圧延中間焼鈍用)</p> <p>③押出エリアで使用</p> <p>22. 溶体化熱処理炉 23. ビレット切断機 24. 押出ダイス加熱装置 25. 加熱装置(押出ビレット用)</p> <p>26. ストレッチ矯正機 27. 切断機(押出材用) 28. 熱処理炉(押出材用) 29. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>④前工程～仕上げ作業共通して使用</p> <p>30. クレーン(特別教育、技能講習等が必要) 31. 玉掛け用具 32. フォークリフト(特別教育、技能講習等が必要)</p> <p>33. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 34. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	顧客の要求に合わせて梱包した、コイル状板・線・管製品、切り板状板製品、直状形・管・棒製品
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> <p>1. 切断加工、矯正加工、検査の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</p> <p>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</p> <p>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</p>

仕上げ作業 (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)仕上げ作業 ①製品寸法切断作業 1. 材料のセット～切断～取出し、端面処理 2. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ②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 ③製品反り曲り取り矯正作業 1. 製品の反り曲りの測定値と規格値との比較 2. 矯正機の条件設定と矯正機運転 3. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ④製品検査作業 1. 外観検査 製品表面欠陥の合否判定 2. 寸法検査 仕上げ検査に入る製品の各部寸法の測定と合否判定、記録保管 3. 引張試験 1) JISで規定された形状の試験片製作 2)引張試験機による試験実施 3)試験結果の合否判定、記録保管 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. 圧延材調質熱処理作業 2. 押出材ストレッチ矯正 3. 押出材穴あけ作業 4. 押出材曲げ作業 5. 押出材研磨作業 6. 押出材整形作業 7. 熱処理作業 8. 硬さ試験片製作・硬さ試験 9. 組織試験片製作・組織試験 10. 試験成績書の作成 11. 梱包作業 12. 設備保守・点検作業 13. 仕上げ前作業(圧延、連続鑄造、連続圧延、押出、引抜の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 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	圧延された板材・線材、押出された型材・棒材・線材・管材、引抜された棒材・線材・管材
使用する機械、器具等	<p>①仕上げ作業で使用</p> <p>1. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 2. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど)</p> <p>3. ロール矯正機(押出材用) 4. 矯正機(引抜材用) 5. 熱処理炉(圧延材用) 6. 穴あけ機 7. 研磨機</p> <p>8. 洗浄機 9. 端面処理機 10. 曲げ加工機 11. 熱処理炉(引抜材用) 12. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 13. 旋盤(引張試験片製作用) 14. フライス盤(引張試験片製作用) 15. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 16. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 17. 表面観察用試薬</p> <p>②圧延・連続鋳造圧延エリアで使用</p> <p>18. 面削機 19. 均質化熱処理炉(スラブ用) 20. 加熱炉(スラブ用) 21. 焼鈍炉(冷間圧延中間焼鈍用)</p> <p>③押出エリアで使用</p> <p>22. 溶体化熱処理炉 23. ビレット切断機 24. 押出ダイス加熱装置 25. 加熱装置(押出ビレット用)</p> <p>26. ストレッチ矯正機 27. 切断機(押出材用) 28. 熱処理炉(押出材用) 29. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>④前工程～仕上げ作業共通して使用</p> <p>30. クレーン(特別教育、技能講習等が必要) 31. 玉掛け用具 32. フォークリフト(特別教育、技能講習等が必要)</p> <p>33. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 34. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	顧客の要求に合わせて梱包した、コイル状板・線・管製品、切り板状板製品、直状形・管・棒製品
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> <p>1. 切断加工、矯正加工、検査の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</p> <p>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</p> <p>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</p>

仕上げ作業 (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)仕上げ作業 ①製品寸法切断作業 1. 材料のセット～切断～取出し、端面処理 2. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ②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 ③製品反り曲り取り矯正作業 1. 製品の反り曲りの測定値と規格値との比較 2. 矯正機の条件設定と矯正機運転 3. 設備運転管理(稼働前・運転中の点検) ④製品検査作業 1. 外観検査 製品表面欠陥の合否判定 2. 寸法検査 仕上げ検査に入る製品の各部寸法の測定と合否判定、記録保管 3. 引張試験 1) JISで規定された形状の試験片製作 2)引張試験機による試験実施 3)試験結果の合否判定、記録保管 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. 圧延材調質熱処理作業 2. 押出材ストレッチ矯正 3. 押出材穴あけ作業 4. 押出材曲げ作業 5. 押出材研磨作業 6. 押出材整形作業 7. 熱処理作業 8. 硬さ試験片製作・硬さ試験 9. 組織試験片製作・組織試験 10. 試験成績書の作成 11. 梱包作業 12. 設備保守・点検作業 13. 仕上げ前作業(圧延、連続鑄造、連続圧延、押出、引抜の各本体設備のオペレーションを除く付帯作業) 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	圧延された板材・線材、押出された型材・棒材・線材・管材、引抜された棒材・線材・管材
使用する機械、器具等	<p>①仕上げ作業で使用</p> <p>1. 切断機(シャワー、スリッター、帯鋸、丸鋸など) 2. 矯正機(テンションレベラー、ローラーレベラーなど)</p> <p>3. ロール矯正機(押出材用) 4. 矯正機(引抜材用) 5. 熱処理炉(圧延材用) 6. 穴あけ機 7. 研磨機</p> <p>8. 洗浄機 9. 端面処理機 10. 曲げ加工機 11. 熱処理炉(引抜材用) 12. 各種測定器(ノギス、マイクロメーターなど) 13. 旋盤(引張試験片製作用) 14. フライス盤(引張試験片製作用) 15. 各種検査機器(機械試験機、成分分析器) 16. 表面観察機器(顕微鏡、カメラ) 17. 表面観察用試薬</p> <p>②圧延・連続鋳造圧延エリアで使用</p> <p>18. 面削機 19. 均質化熱処理炉(スラブ用) 20. 加熱炉(スラブ用) 21. 焼鈍炉(冷間圧延中間焼鈍用)</p> <p>③押出エリアで使用</p> <p>22. 溶体化熱処理炉 23. ビレット切断機 24. 押出ダイス加熱装置 25. 加熱装置(押出ビレット用)</p> <p>26. ストレッチ矯正機 27. 切断機(押出材用) 28. 熱処理炉(押出材用) 29. 押出ダイス洗浄装置</p> <p>④前工程～仕上げ作業共通して使用</p> <p>30. クレーン(特別教育、技能講習等が必要) 31. 玉掛け用具 32. フォークリフト(特別教育、技能講習等が必要)</p> <p>33. 保護具(眼鏡、ヘルメット、安全靴、脚絆、手甲など) 34. 各種手工具及び手仕上げ用器工具類</p>
製品等の例	顧客の要求に合わせて梱包した、コイル状板・線・管製品、切り板状板製品、直状形・管・棒製品
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> <p>1. 切断加工、矯正加工、検査の力量が指導員レベルで、且つ力量の評価スキル保有者</p> <p>2. クレーンの特別教育、技能講習等を修了した有資格者</p> <p>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</p>