

(株)テクノスタッフの技能検定受験「満点合格支援塾」

技能検定「普通旋盤随時3級実技試験」対策 休日開催講座（2日間）

主催：（株）テクノスタッフ 協賛：（公財）国際研修協力機構

このセミナーは、国家技能検定随時3級の本年度の実技試験の中級レベル：3級課題作成経験者の試験対策：模擬試験的な内容として外国人技能実習生を対象に数人レベルで開講します。弊社セミナーは、一般的に多くの受講者を対象とした画一的なものではなく、個々人の能力や経験に応じ、きめ細かい内容で特訓的な企画となっております。

また、講師陣は、特級技能士・高度熟練技能者・技能五輪選手OB、ものづくりマイスター等の検定制度を知り尽くしたパナソニック、コマツ、ダイハツ、三菱電機等のOBで指導経験が豊富なベテラン指導者です。技能実習生の検定合格を目指して徹底的に支援します。是非ともご参加をお待ちしています。

※ 毎月第一土曜・日曜日を中心にセミナーを予定しております。

1. お申し込みの流れ

受講希望者・会社からのお申込

テクノスタッフホームページより専用フォームでお申し込み下さい。
※基本6名の定員制のため定員になり次第締め切ります。

受講者あて請求書発行

お申込受付後、受講費用の請求書をお送りします。
到着後1週間以内に銀行振込でご送金下さい。

受講料の入金確認及び受講証の送付

弊社口座への入金確認後、開催2週間前までに受講票とテキストをお送りします。
※指定日までに入金がない場合はキャンセル扱いとなります。

受講者による受講準備
(工具ほか持参物)

受講者が用意するもの：筆記用具、ノート、関数電卓、作業服、帽子、安全メガネ、靴、送付されたテキスト、実技用工具・測定器等

- 受講案内の「会場準備物」は弊社で準備いたします。また、教材資料等は当日配布します。
- 昼食は各自で手配をお願いします。駐車場(無料)利用できます。

2. 受講料 一般：38,000円／JITCO賛助会員：28,000円(税抜)(2日間12時間(実技用素材費込))

3. 開催日 平成30年7月7日(土)・8日(日) 両日とも9:00～16:00

4. その他参加時留意事項

- 通訳者は各団体・企業でご手配下さい。
- 事前に実技手順書を配布します。加工手順を十分理解された上でセミナーに参加してください。
- 災害に備えて賠償保険に加入しています。けが等の応急措置以外はできかねますので事前に安全作業に徹するよう指導いただいた上でご参加ください。

5. 開催場所 (株)テクノスタッフ「大阪匠塾」 〒569-0835 大阪府高槻市三島江2-6-2

- 阪急電車茨木市駅よりバス15分、名神高速道路茨木IC・高槻IC・近畿道摂津ICより各20分、第二京阪寝屋川南ICより30分

申込・連絡先 (株)テクノスタッフ 担当：関本

TEL：072-648-4720／携帯：09071070270

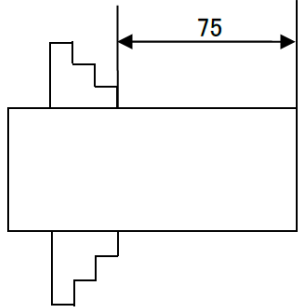
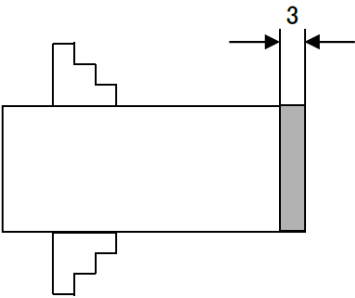
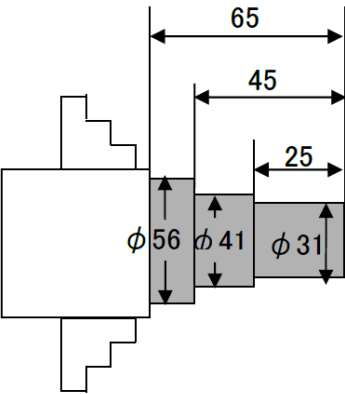
Eメール：info@tekunostaff.jp URL：<http://www.tekunostaff.jp>

普通旋盤随時3級・実技セミナーカリキュラム

担当講師：(株)テクノスタッフ1級旋盤技能士・厚労省認定ものづくりマイスター・元技能五輪選手				
日	訓練日時	訓練時間	講義内容	ねらい
1	9:00～9:15	15	・オリエンテーション・安全作業について	安全第一の理解
	9:15～10:00	45	・課題内容の詳細理解と把握	加工手順の理解
	10:00～10:30	30	・作業工程：全体の流れの理解	加工条件加工ノウハウ・測定ポイントの理解
	10:30～12:00	90	・工具・測定器の準備・確認・切削条件設定・操作練習 休憩	加工条件加工ノウハウ・測定ポイントの理解
	12:00～13:00		・工具・測定器の準備・確認・操作練習 ・講師外形・段付加工提示・外径・段付加工訓練	不用材料にて加工
	13:00～15:30	150	切削加工 3級：部品A(ボス部品)粗加工・仕上げ・訓練 切削条件・加工手順・測定検査方法講師提示 休憩	部品A切削条件設定方法の理解・外径段付切削のポイント
	15:30～16:00	30	外形・段付け端面加工ポイントの理解 1日目のまとめ・掃除・整理整頓 質疑応答	端面仕上ポイントの理解
2	9:00～9:30	30	切削加工 3級：部品B(穴部品)粗加工・仕上講師提示・訓練	B部品内径仕上加工の 手順とポイントを理解する。 内径測定方法を理解する
	9:30～11:00	90	内径加工のポイント理解 3級：部品B粗加工・仕上・訓練測定・評価（途中休憩） 通し訓練の準備・バイト・測定器・素材の確認・整備	
	11:00～12:00	60	休憩 AB部品の嵌め合わせと調整方法・測定・評価	
	12:00～13:00		昼食・休憩	
	13:00～14:30	90	切削加工 部分加工訓練：各人の苦手部分の 部分練習：講師指示に基づき訓練する A部品：段付け加工とテーパ加工の再訓練 如何にコーナー部をビビリなしに加工するか？ 手送りでテーパ部の仕上げ面をいかにきれいに するか？ B部品：内径段付け加工とΦ40mm～+0.1公差の確保 如何にノギスで0.1mmの公差を確保するか？	全体の工程・加工手順と時間配分を理解する。
	14:30～15:30	60	切削加工 3級：全体通し加工訓練：A・B部品の組み合わせ 組立不可時の対処・調整方法 休憩	測定・評価ポイントを理解する。
	15:30～16:00	30	講師による測定・評価・課題のまとめ 製作時間・精度及び目標得点の再設定 帰社後自主訓練できるよう各自が自分の言葉で加工手順 加工ポイント・測定ポイント・配点等理解し記入する。 設備清掃・整理・防錆作業 講師によるまとめ・講評	徹底的に部分練習し 切削技能を自分のものにする・講師測定 による重点的配点部の理解
セミナー開始時刻10分前までに集合してください。工作機械は暖機運転を必ず時実施後、使用してください。 セミナーの内容は、進捗状況により変更する場合があります。 作業服・帽子・安全靴・保護メガネ・安全靴等を持参してください。 万一災害・事故が発生しても応急処置以外はできませんので自己責任で安全作業に徹してください。				

普通旋盤随時3級 作業手順書（抜粋：1/7 ページ）

セミナー時には更に詳細な加工手順書を事前に配布いたします。

工程	作業手順	図 解（寸法mm）	要 点（ポイント）	時間
部品A				
1	材料取付け		<p>旋盤の回転方向切換ハンドルを中立にした状態でチャック爪を開き爪の端から 75mm 材料を出し取付ける その時チャックハンドルはできるだけ強く締め付ける</p> <p>■使用する測定器・工具 150mm スケール・チャックハンドル</p>	1 分
2	余長 3mm 荒削り		<p>右側端面を立て送りで 1mm ずつ 3 回に分けて手送りにて 3mm 削る</p> <p>■使用する測定器・工具 150mm スケール 超硬右片刃バイト（右勝手）</p> <p>■加工条件 回転数 : 560rpm 切込み量 : 1.0mm 送り速度 : 手送り</p>	3 分
3	外径 荒削り		<p>(1).加工原点の設定：各目盛の 1 回転で進む距離と切削寸法を十分理解すること</p> <p>①長さ方向：縦送り方向 端面でハンドル目盛（マイクロカラー）のゼロ点をセットする</p> <p>②.外径方向：横送り方向 素材外径でゼロ点をセットする</p> <p>(2).仕上げシロ 1mm 残し外径荒削り</p> <p>① $\phi 56$ を 65mm まで削る ② $\phi 41$ を 45mm まで削る ③ $\phi 31$ を 25mm まで削る</p> <p>■使用する測定器・工具 150mm スケール 150 /ギス スロアウェイバイト（右片刃）</p> <p>■加工条件 回転数 : 560rpm 切込み量 : 5.0mm(直径) 送り速度 : 0.2~0.3mm/rev</p>	5 分