

(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 金型仕上げ株式会社 新宿工場

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

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

所在地

所在地

1	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経歴年数)	事業所	合計時間	月・時間数												
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
1	<b>(1)金型仕上げ作業</b> 金型仕上げ加工作業 ①金型の仕上げ及び組立て作業 ②部品のはめ合せ及び心出し作業 ③平面及び曲面のすり合せ作業 ④金型製作に必要な各種作業 (7かき、穴あけ、ねじ立て又はリーマ通し等) 工場長:国際太郎(25年)	金型仕上げ株式会社 新宿工場	〇h				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	<b>(2)安全衛生業務</b> ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装備等の点検作業 ③仕上げ職種に必要な整理整頓作業 ④仕上げ職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	<b>(3)治工具仕上げ作業</b> ①機械組立仕上げ作業 ②機械加工作業 ③検査(外径、寸法、材質、強度、非破壊、耐圧気密等)作業 ④機械・器具の管理作業 ⑤品質管理作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	<b>(4)周辺業務</b> ①原材料の搬送作業(工場内) ②製品(部品)の梱包・出荷作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	<b>(5)安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務)</b> 上記※に同じ 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合 計 時 間				〇h			〇h	〇h	〇h	〇h						

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より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してください。

使用する素材、材料等	1.炭素鋼 2.合金鋼 3.鋳鉄及び鋳鋼 4.工具鋼(プリハードン鋼を含む) 5.鋼及び銅合金 6.アルミニウム及びアルミニウム合金 7.鉛、すず等の合金 8.超硬合金 9.ペークライト及びアクリル等の非鉄金属
使用する機械、器具等	①金型仕上げ作業で使用する工作機械 1.旋盤 2.ボール盤 3.フライス盤 4.平面研削盤 5.形削り放電加工機 ②仕上げ用工具 1.やすり 2.ワイヤブラシ 3.タップ(タップハンドルを含む) 4.ダイス(ダイスハンドルを含む) 5.検査剤 6.定盤 7.平行台 8.Vブロック ③各種手工具 1.ヘキサゴンレンチ(六角レンチ) 2.スパナ 3.メガネレンチ(オフセットレンチ・ボックスレンチ) 4.コンビネーションレンチ ④各種測定器 1.スケール 2.ノギス 3.ハイトゲージ 4.外側マイクロメータ 5.内側マイクロメータ 6.ディプスゲージ ⑤各種切削用工具 1.旋削用バイト(外形バイト・突切バイト・面取りバイト・中ぐりバイト・ねじ切りバイト・総形バイト・ローレット) 2.フライス工具(正面フライス・ショルダーミル・エンドミル・ボールエンドミル・Tスロットエンドミル・コーナRカッタ・アリアカッタ・平フライス・メタルソー・アングルカッタ) 3.ドリル 4.リーマ 5.研削盤用砥石 ⑥熱処理用設備機器・測定器、工具 1.熱処理炉 2.トーチランプ(ガソリン、灯油、ガス等の燃料を使用。) ⑦各種検査用機器 1.引張試験機 2.衝撃試験機 3.ピッカース硬さ試験機 ⑧各種電動工具 1.電気ドリル 2.インパクトドライバ 3.ディスクグラインダ 6.ワイヤ放電加工機 7.ジグ研削盤 8.ならい研削盤 9.型彫機 10.ジグ中ぐり盤 9.けがき針 10.コンパス 11.ポンチ 12.ハンマ 13.ドリル 14.リーマ 15.面取りカッタ 16.金のこ 5.ラチェットハンドル 6.モンキーレンチ 7.トルクレンチ 8.ドライバ 9.パイプレンチ 10.ペンチ 11.ニッパ 12.プライヤ 11.NC旋盤 12.NCフライス盤 13.マシニングセンタ 14.ホーニング盤 15.ラップ盤 17.万力(バイス) 18.たがね 19.きさげ 20.スティック砥石 21.油砥石(オイルストーン) 7.ディプスマイクロメータ 8.ダイヤルゲージ 9.テストインジケータ(てこ式ダイヤルゲージ) 10.直角定規(スコヤ) 11.ブロックゲージ 12.シリンダージェージ 13.プロトラクタ 14.サインバー 4.ロックウェル硬さ試験機 5.ブリネル硬さ試験機 6.ショアー硬さ試験機 7.金属顕微鏡 8.走査型電子顕微鏡 9.探傷機(磁気、浸透、超音波等)

	<p>⑨各種エアツール</p> <p>1.エアグラインダ 2.エアサンダ 3.エアインパクトドライバ</p> <p>⑩保護用眼鏡及びその他の安全保護具</p> <p>⑪その他の機械</p> <p>1.鋸盤(バンドソー) 2.コンターマシン(帯鋸盤)</p>	<p>4.エアガン 5.エアドリル 6.エアソー</p>
製品等の例	<p>各種金型</p> <p>1.プレス金型 2.プラスチック成形用金型 3.鍛造金型 4.ガラス金型</p>	<p>5.鑄造用金型 6.ダイカスト用金型 7.ゴム成形用金型 8.粉末成形用金型</p>
指導体制	<p>指導員名 国際 太郎</p> <p>免許・資格等</p> <p>1. 機械科職業訓練指導員免許 2. 溶接科職業訓練指導員免許 3. 1級仕上げ技能士(金型仕上げ作業) 4. 1級仕上げ技能士(治工具仕上げ作業) 5. 1級仕上げ技能士(機械組立仕上げ作業)</p>	<p>6. フォークリフト運転技能講習修了 7. ガス溶接作業主任者 8. 研削といしの取替え等特別教育修了</p>

(2) 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 金型仕上げ株式会社 新宿工場

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

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

所在地

所在地

1	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 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	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	<b>(1)金型仕上げ作業</b> 金型仕上げ加工作業 ①金型の仕上げ及び組立て作業 ②部品のはめ合せ及び心出し作業 ③平面及び曲面のすり合せ作業 ④金型製作に必要な各種作業 (ワカサ、穴あけ、ねじ立て又はリーマ通し等) 工場長:国際太郎(25年)	金型仕上げ株式会社 新宿工場	○h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	<b>(2)安全衛生業務</b> ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③仕上げ職種に必要な整理整頓作業 ④仕上げ用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	○h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	<b>(3)治工具仕上げ作業</b> ①機械組立仕上げ作業 ②機械加工作業 ③検査(外径、寸法、材質、強度、非破壊、耐圧気密等)作業 ④機械・器具の管理作業 ⑤品質管理作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	○h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	<b>(4)周辺業務</b> ①原材料の搬送作業(工場内) ②製品(部品)の梱包・出荷作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	○h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	<b>(5)関連・周辺業務</b> 安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) 上記※に同じ 工場長:国際太郎(25年)	同上	○h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合 計 時 間				○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h	○h

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より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してください。

使用する素材、材料等	使用する機械、器具等
1.炭素鋼 2.合金鋼 3.鋳鉄及び鋳鋼 4.工具鋼(プリハードン鋼を含む) 5.銅及び銅合金 6.アルミニウム及びアルミニウム合金 7.鉛、すず等の合金 8.超硬合金 9.ペークライト及びアクリル等の非鉄金属	①金型仕上げ作業で使用する工作機械 1.旋盤 2.ボール盤 3.フライス盤 4.平面研削盤 5.形彫り放電加工機 ②手仕上げ用工具 1.やすり 2.ワイヤブラシ 3.タップ(タップハンドルを含む) 4.ダイス(ダイスハンドルを含む) 5.検査剤 6.定盤 7.平行台 8.Vブロック ③各種手工具 1.ヘキサゴンレンチ(六角レンチ) 2.スパナ 3.メガレンチ(オフセットレンチ・ボックスレンチ) 4.コンビネーションレンチ ④各種測定器 1.スケール 2.ノギス 3.ハイトゲージ 4.外側マイクロメータ 5.内側マイクロメータ 6.ディプスゲージ ⑤各種切削用工具 1.旋削用バイト(外形バイト・突切バイト・面取りバイト・中ぐりバイト・ねじ切りバイト・総形バイト・ローレット) 2.フライス工具(正面フライス・ショルダーミル・エンドミル・ボールエンドミル・Tスロットエンドミル・コーナRカット・平溝カット・平フライス・メタルソー・アングルカット) 3.ドリル 4.リーマ 5.研削盤用砥石 ⑥熱処理用設備機器・測定器、工具 1.熱処理炉 2.トーチランプ(ガソリン、灯油、ガス等の燃料を使用。) ⑦各種検査用機器 1.引張試験機 2.衝撃試験機 3.ビッカース硬さ試験機 ⑧各種電動工具 1.電気ドリル 2.インパクトドライバ 3.ディスクグラインダ 6.ワイヤ放電加工機 7.ジグ研削盤 8.ならい研削盤 9.型彫機 10.ジグ中ぐり盤 9.けがき針 10.コンパス 11.ボンチ 12.ハンマ 13.ドリル 14.リーマ 15.面取りカッタ 16.金のコ 11.NC旋盤 12.NCフライス盤 13.マシンングセンタ 14.ホーニング盤 15.ラップ盤 17.万力(バイス) 18.たがね 19.きさげ 20.スティック砥石 21.油砥石(オイルストーン) 9.パイプレンチ 10.ペンチ 11.ニッパ 12.プライヤ 7.ディプスマイクロメータ 8.ダイヤルゲージ 9.テストインジゲータ(てこダイヤルゲージ) 10.直角定規(スコヤ) 11.ブロックゲージ 12.シリンダゲージ 13.プロトラクタ 14.サインバー 4.ロックウェル硬さ試験機 5.ブリネル硬さ試験機 6.ショアー硬さ試験機 7.金属顕微鏡 8.走査型電子顕微鏡 9.探傷機(磁気、浸透、超音波等)

	<p>⑨各種エアツール</p> <p>1.エアグラインダ 2.エアサンダ 3.エアインパクトドライバ</p> <p>⑩保護用眼鏡及びその他の安全保護具</p> <p>⑪その他の機械</p> <p>1.鋸盤(バンドソー) 2.コンターマシン(帯鋸盤)</p>	<p>4.エアガン 5.エアドリル 6.エアソー</p>
製品等の例	<p>各種金型</p> <p>1.プレス金型 2.プラスチック成形用金型 3.鍛造金型 4.ガラス金型</p>	<p>5.鑄造用金型 6.ダイカスト用金型 7.ゴム成形用金型 8.粉末成形用金型</p>
指導体制	<p>指導員名 国際 太郎</p> <p>免許・資格等</p> <p>1. 機械科職業訓練指導員免許 2. 溶接科職業訓練指導員免許 3. 1級仕上げ技能士(金型仕上げ作業) 4. 1級仕上げ技能士(治工具仕上げ作業) 5. 1級仕上げ技能士(機械組立仕上げ作業)</p>	<p>6. フォークリフト運転技能講習修了 7. ガス溶接作業主任者 8. 研削といしの取替え等特別教育修了</p>

(3) 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 金型仕上げ株式会社 新宿工場

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

②事業所名

所在地

③事業所名

所在地

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例 指導員の役職・氏名(経年数)	事業所	合計時間	月・時間数											
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	<b>(1)金型仕上げ作業</b> 金型仕上げ加工作業 ①金型の仕上げ及び組み立て作業 ②部品のほめ合せ及び心出し作業 ③平面及び曲面のすり合せ作業 ④金型製作に必要な各種作業 (ワカサ、穴あけ、ねじ立て又はリーマ通し等) 工場長:国際太郎(25年)	金型仕上げ株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	<b>(2)安全衛生業務</b> ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③仕上げ職種に必要な整理整頓作業 ④仕上げ職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	<b>①治工具仕上げ作業</b> ②機械組立仕上げ作業 ③機械加工作業 ④磨管(外磨、寸法、材質、強度、非破壊、耐圧気密等)作業 ⑤機械・器具の管理作業 ⑥品質管理作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	<b>①原材料の搬送作業(工場内)</b> ②製品(部品)の梱包・出荷作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	<b>安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務)</b> 上記※に同じ 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合 計 時 間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より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してください。

使用する素材、材料等	1.炭素鋼 2.合金鋼 3.鋳鉄及び鋳鋼 4.工具鋼(プリハードン鋼を含む) 5.銅及び銅合金 6.アルミニウム及びアルミニウム合金 7.鉛、すず等の合金 8.超硬合金 9.ペークライト及びアクリル等の非鉄金属
使用する機械、器具等	①金型仕上げ作業で使用する工作機械 1.旋盤 2.ボール盤 3.フライス盤 4.平面研削盤 5.形彫り放電加工機 ②手仕上げ用工具 1.やすり 2.ワイヤブラシ 3.タップ(タップハンドルを含む) 4.ダイス(ダイスハンドルを含む) 5.検査剤 6.定盤 7.平行台 8.Vブロック ③各種手工具 1.ヘキサゴンレンチ(六角レンチ) 2.スパナ 3.メガネレンチ(オフセットレンチ・ボックスレンチ) 4.コンビネーションレンチ ④各種測定器 1.スケール 2.ノギス 3.ハイトゲージ 4.外側マイクロメータ 5.内側マイクロメータ 6.ディプスゲージ ⑤各種切削用工具 1.旋削用バイト(外形バイト・突切バイト・面取りバイト・中ぐりバイト・ねじ切りバイト・総形バイト・ローレット) 2.フライス工具(正面フライス・ショルダーミル・エンドミル・ボールエンドミル・Tスロットエンドミル・コーナRカッタ・アリ溝カッタ・平フライス・メタルソー・アングルカッタ) 3.ドリル 4.リーマ 5.研削盤用砥石 ⑥熱処理用設備機器・測定器、工具 1.熱処理炉 2.トーチランプ(ガソリン、灯油、ガス等の燃料を使用。) ⑦各種検査用機器 1.引張試験機 2.衝撃試験機 3.ビッカース硬さ試験機 ⑧各種電動工具 1.電気ドリル 2.インパクトドライバ 3.ディスクグラインダ ⑨各種エアツール 1.エアグラインダ 2.エアサンダ 3.エアインパクトドライバ 6.ワイヤ放電加工機 7.ジグ研削盤 8.ならい研削盤 9.型彫機 10.ジグ中ぐり盤 9.けがき針 10.コンパス 11.ボンチ 12.ハンマ 13.ドリル 14.リーマ 15.面取りカッタ 16.金のこ 5.ラチェットハンドル 6.モンキーレンチ 7.トルクレンチ 8.ドライバ 9.パイプレンチ 10.ペンチ 11.ニッパ 12.プライヤ 7.ディプスマイクロメータ 8.ダイヤルゲージ 9.テストインジケータ(てこダイヤルゲージ) 10.直角定規(スコヤ) 11.ブロックゲージ 12.シリンダーゲージ 13.プロトラクタ 14.サインバー 4.ロックウェル硬さ試験機 5.ブリネル硬さ試験機 6.ショアー硬さ試験機 7.金属顕微鏡 8.走査型電子顕微鏡 9.探傷機(磁気、浸透、超音波等)

	⑩保護用眼鏡及びその他の安全保護具 ⑪その他の機械 1.鋸盤(バンドソー) 2.コンターマシン(帯鋸盤)	
製品等の例	各種金型 1.プレス金型 2.プラスチック成形用金型 3.鍛造金型 4.ガラス金型 5.鑄造用金型 6.ダイカスト用金型 7.ゴム成形用金型 8.粉末成形用金型	
指導体制	指導員名 国際 太郎 免許・資格等 1.機械科職業訓練指導員免許 2.溶接科職業訓練指導員免許 3.1級仕上げ技能士(金型仕上げ作業) 4.1級仕上げ技能士(治工具仕上げ作業) 5.1級仕上げ技能士(機械組立仕上げ作業)	6.フォークリフト運転技能講習修了 7.ガス溶接作業主任者 8.研削といしの取替え等特別教育修了

(4)第3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 金型仕上げ株式会社 新宿工場

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

②事業所名

所在地

③事業所名

所在地

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例 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	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
1	(1)金型仕上げ作業	金型仕上げ株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
	金型仕上げ加工作業															
	①金型の仕上げ及び組立て作業															
	②部品のはめ合せ及び心出し作業															
	③平面及び曲面の手すり合せ作業															
2	(2)安全衛生業務	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
	①雇入れ時等の安全衛生教育															
	②作業開始前の安全装置等の点検作業															
	③仕上げ職種に必要な整理整頓作業															
	④仕上げ職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業															
3	(3)関連業務	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
	①治工具仕上げ作業															
	②機械組立仕上げ作業															
	③機械加工作業															
	④検査(外観、寸法、材質、強度、非破壊、耐圧気密等)作業															
4	(4)周辺業務	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
	①原材料の搬送作業(工場内)															
	②製品(部品)の梱包・出荷作業															
	③品質管理作業															
	④保管管理作業															
5	(5)関連・周辺業務	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
	①安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務)															
	上記※に同じ															
	工場長:国際太郎(25年)															
	工場長:国際太郎(25年)															
合計時間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より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してください。

使用する素材、材料等	1.炭素鋼 2.合金鋼 3.鋳鉄及び鋳鋼 4.工具鋼(アブリハードン鋼を含む) 5.鋼及び鋼合金 6.アルミニウム及びアルミニウム合金 7.鉛、オズ等の合金 8.超硬合金 9.ペークライト及びアクリル等の非鉄金属
使用する機械、器具等	①金型仕上げ作業で使用する工作機械 1.旋盤 2.ボール盤 3.フライス盤 4.平面研削盤 5.形彫り放電加工機 ②手仕上げ用工具 1.やすり 2.ワイヤブラシ 3.タップ(タップハンドルを含む) 4.ダイス(ダイスハンドルを含む) 5.検査削 6.定盤 7.平行台 8.Vブロック ③各種手工具 1.ヘキサゴンレンチ(六角レンチ) 2.スパナ 3.メガネレンチ(オフセットレンチ・ボックスレンチ) 4.コンビネーションレンチ ④各種測定器 1.スケール 2.ノギス 3.ハイトゲージ 4.外側マイクロメータ 5.内側マイクロメータ 6.ディプスゲージ ⑤各種切削用工具 1.旋削用バイト(外形バイト・突切バイト・面取りバイト・中ぐりバイト・ねじ切りバイト・総形バイト・ローレット) 2.フライス工具(正面フライス・ショルダーミル・エンドミル・ボールエンドミル・Tスロットエンドミル・コーナRカッタ・アブリ溝カッタ・平フライス・メタルソー・アングルカッタ) 3.ドリル 4.リーマ 5.研削盤用砥石 ⑥熱処理用設備機器・測定器、工具 1.熱処理炉 2.トーチランプ(ガソリン、灯油、ガス等の燃料を使用。) ⑦各種検査用機器 1.引張試験機 2.衝撃試験機 3.ヒッカース硬さ試験機 6.ワイヤ放電加工機 7.シグ研削盤 8.ならい研削盤 9.型風機 10.ジグ中ぐり盤 9.けがき針 10.コンパス 11.ボンチ 12.ハンマ 13.ドリル 14.リーマ 15.面取りカッタ 16.金のこ 5.ラチェットハンドル 6.モンキーレンチ 7.トルクレンチ 8.ドライバ 9.パイプレンチ 10.ペンチ 11.ニッパ 12.プライヤ 7.ディプスマイクロメータ 8.ダイヤルゲージ 9.テストインジケータ(てこ式ダイヤルゲージ) 10.直角定規(スコヤ) 11.ブロックゲージ 12.シリンドラゲージ 13.プロトラクタ 14.サインバー 7.金属顕微鏡 8.走査型電子顕微鏡 9.探傷機(磁気、浸透、超音波等)

	<p>⑧各種電動工具</p> <p>1.電気ドリル 2.インパクトドライバ 3.ディスクグラインダ</p> <p>⑨各種エアツール</p> <p>1.エアグラインダ 2.エアサンダ 3.エアインパクトドライバ</p> <p>⑩保護用眼鏡及びその他の安全保護具</p> <p>⑪その他の機械</p> <p>1.鋸盤(バンドソー) 2.コンターマシン(帯鋸盤)</p> <p>4.高速切断機 5.ミルレータ 6.電気グラインダ</p> <p>4.エアガン 5.エアドリル 6.エアソー</p>
製品等の例	<p>各種金型</p> <p>1.プレス金型 2.プラスチック成形用金型 3.鍛造金型 4.ガラス金型</p> <p>5.鋳造用金型 6.ダイカスト用金型 7.ゴム成形用金型 8.粉末成形用金型</p>
指導体制	<p>指導員名 国際 太郎</p> <p>免許・資格等</p> <p>1.機械科職業訓練指導員免許 2.溶接科職業訓練指導員免許 3.1級仕上げ技能士(金型仕上げ作業) 4.1級仕上げ技能士(治工具仕上げ作業) 5.1級仕上げ技能士(機械組立仕上げ作業)</p> <p>6.フォークリフト運転技能講習修了 7.ガス溶接作業主任者 8.研削といしの取替え等特別教育修了</p>

(5)第3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 金型仕上げ株式会社 新宿工場

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

②事業所名

所在地

③事業所名

所在地

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例 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	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	(1)金型仕上げ作業 金型仕上げ加工作業 ①金型の仕上げ及び組立て作業 ②部品のはめ合せ及び心出し作業 ③平面及び曲面の手すり合せ作業 ④金型製作に必要な各種作業 (けがき、穴あけ、ねじ立て又はリーマ通し等) ⑤鋼の熱処理(焼入れ及び焼戻し)作業 工場長:国際太郎(25年)	金型仕上げ株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	(2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③仕上げ職種に必要な整理整頓作業 ④仕上げ職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	(3)関連業務 ①治工具仕上げ作業 ②機械組立仕上げ作業 ③機械加工作業 ④検査(外観、寸法、材質、強度、非破壊、耐圧気密等)作業 ⑤機械・器具の管理作業 ⑥品質管理作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	(4)周辺業務 ①原材料の搬送作業(工場内) ②製品(部品)の梱包・出荷作業 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	(5)関連・周辺業務 安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) 上記※に同じ 工場長:国際太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合計時間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より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してください。

使用する素材、材料等	1.炭素鋼 2.合金鋼 3.鋳鉄及び鋳鋼 4.工具鋼(プリハードン鋼を含む) 5.銅及び銅合金 6.アルミニウム及びアルミニウム合金 7.鉛、サズ等の合金 8.超硬合金 9.ペークライト及びアクリル等の非鉄金属
使用する機械、器具等	①金型仕上げ作業で使用する工作機械 1.旋盤 2.ボール盤 3.フライス盤 4.平面研削盤 5.形彫り放電加工機 ②手仕上げ用工具 1.やすり 2.ワイヤブラシ 3.タップ(タップハンドルを含む) 4.ダイス(ダイスハンドルを含む) 5.検査削 6.定盤 7.平行台 8.Vブロック ③各種手工具 1.ヘキサゴンレンチ(六角レンチ) 2.スパナ 3.メガネレンチ(オフセットレンチ・ボックスレンチ) 4.コンビネーションレンチ ④各種測定器 1.スケール 2.ノギス 3.ハイトゲージ 4.外側マイクロメータ 5.内側マイクロメータ 6.ディプスゲージ ⑤各種切削用工具 1.旋削用バイト(外形バイト・突切バイト・面取りバイト・中ぐりバイト・ねじ切りバイト・総形バイト・ローレット) 2.フライス工具(正面フライス・ショルダーミル・エンドミル・ボールエンドミル・Tスロットエンドミル・コーナRカッタ・アリの溝カッタ・平フライス・メタルソー・アングルカッタ) 3.ドリル 4.リーマ 5.研削盤用砥石 ⑥熱処理用設備機器・測定器、工具 1.熱処理炉 2.トーチランプ(ガソリン、灯油、ガス等の燃料を使用。) ⑦各種検査用機器 1.引張試験機 2.衝撃試験機 3.ビッカース硬さ試験機 6.ワイヤ放電加工機 7.ジグ研削盤 8.ならい研削盤 9.型風機 10.ジグ中ぐり盤 9.けがき針 10.コンパス 11.ボンチ 12.ハンマ 13.ドリル 14.リーマ 15.面取りカッタ 16.金のこ 5.ラチェットハンドル 6.モンキーレンチ 7.トルクレンチ 8.ドライバ 9.パイプレンチ 10.ペンチ 11.ニッパ 12.プライヤ 7.ディプスマイクロメータ 8.ダイヤルゲージ 9.テストインジケータ(てこ式ダイヤルゲージ) 10.直角定規(スコヤ) 11.ブロックゲージ 12.シリンドラゲージ 11.NC旋盤 12.NCフライス盤 13.マシニングセンタ 14.ホーニング盤 15.ラップ盤 17.万力(バイス) 18.たがね 19.きざげ 20.スティック砥石 21.油砥石(オイルストーン)

	<p>⑧各種電動工具</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.電気ドリル</li> <li>2.インパクトドライバ</li> <li>3.ディスクグラインダ</li> </ol> <p>⑨各種エアツール</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.エアグラインダ</li> <li>2.エアサンダ</li> <li>3.エアインパクトドライバ</li> </ol> <p>⑩保護用眼鏡及びその他の安全保護具</p> <p>⑪その他の機械</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.鋸盤(バンドソー)</li> <li>2.コンターマシン(帯鋸盤)</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>4.高速切断機</li> <li>5.ミルータ</li> <li>6.電気グラインダ</li> </ol> <ol style="list-style-type: none"> <li>4.エアガン</li> <li>5.エアドリル</li> <li>6.エアソー</li> </ol>
製品等の例	<p>各種金型</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.プレス金型</li> <li>2.プラスチック成形用金型</li> <li>3.鍛造金型</li> <li>4.ガラス金型</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>5.鋳造用金型</li> <li>6.ダイカスト用金型</li> <li>7.ゴム成形用金型</li> <li>8.粉末成形用金型</li> </ol>
指導体制	<p>指導員名 国際 太郎</p> <p>免許・資格等</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.機械科職業訓練指導員免許</li> <li>2.溶接科職業訓練指導員免許</li> <li>3.1級仕上げ技能士(金型仕上げ作業)</li> <li>4.1級仕上げ技能士(治工具仕上げ作業)</li> <li>5.1級仕上げ技能士(機械組立仕上げ作業)</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>6.フォークリフト運転技能講習修了</li> <li>7.ガス溶接作業主任者</li> <li>8.研削といしの取替え等特別教育修了</li> </ol>