令和6年度 Internship

(R6年10月8日~10月10日 実施)



加治木工業高等学校 インターンシップ実施要領

			DWDWIT L I L	E【今藤 心温さん】ご担当者:【機械科 平田先生	:1				
	実施期間		2024年10月8日(火)~10月10日(木)						
日程	時間	間帯	場所	スケジュール	担当部	『署/担当			
	開始	終了							
	7:55	8:00	工場	ラジオ体操	総務	脇			
_	8:00	8:15	"	朝礼	総務	脇			
	8:15	8:30	応接室	オリエテーション①社長講和	_	-			
L	8:30	9:00	工場	オリエテーション②会社工場見学		堂園,加藤			
1日目	9:00	9:15		会社概要説明	· 設計G	上山 堂園、加藤			
10月8日	9:15	10:00	2F休憩室	展開図(CAD)の作成	HXH1 G	上野 堂園、加藤			
火曜日	10:00	12:00		ペーパーウエイト(CAD)の作成		堂園,加藤			
	12:00	13:00		昼食休憩	_	_			
				荒田川排水機場※社用車で移動します					
	13:00	15:30	現場見学	南部処理場(工事中の外観見学) ※社用車で移動します。	設計G	森 上野、加藤			
	15:30	16:00	2F休憩室	レポート作成~解散	総務	脇			
	実施期間			2024年10月8日(火)~10月10日(オ	<)				
時間帯 日程		場所	スケジュール	担当部署/担当					
	開始	終了							
	7:55	8:00	工場	ラジオ体操					
	8:00	8:15	"	朝礼		白石			
L	8:15	8:30	2F休憩室	安全教育/製缶グループ部員紹介	製缶G				
	8:30	9:00	製缶工場	TIG溶接練習		堂地			
2日目	9:00	11:30		TIG溶接でナット君製作		山王			
10月10日	11:30	12:00	2F休憩室	安全教育	機械G	佃			
木曜日	12:00	13:00	2F休憩室	昼食休憩	-	_			
	13:00	14:00		旋盤加工					
		1400	松村工具	ボール盤の使用方法	機械G	佃			
-	14:00	14:30	成似上物	3. 7. m> (X/11/3)/X	1)301/30 CI	ΙЩ			
-	14:00 14:30	14:30 15:30	1成4双二-物	刻印・塗装仕上げ	1)%(1)%(G	Щ			

時間がありましたら

※ボルト・ナット説明 ボルト締付けの実演/トルクの管理につて

※ 注意事項 ※

◆ 休憩時間について

原則弊社のスケジュールで動いていただきます。 昼食休憩(12:00 \sim 13:00)とは別に 2 回休憩時間がございます。

① $10:00 \sim 10:15 / ② 14:45 \sim 15:00$

- ◆ 持ち物について
- ・ 実習服
- お弁当
- · 筆記用具
- ・ メモ帳

※安全靴やヘルメット等はこちらでご用意させていただきます。

※交通機関をご利用の際は最寄り駅(五位野駅)まで送迎いたします。

その他ご不明な点やご質問ございましたらお気軽にお問合せください。



〒891-0132 鹿児島市七ツ島一丁目1番26号

TEL 099-262-1201 FAX 099-262-0333

総務部 田中愛梨

1日目:午前 1日目:午後



オリエンテーション:社長講和

社長講話では、「学生であっても社会人であっても目標を持つことが一番大切。部活も勉強も目標を持って有意義な学校生活を送ってほしい。」との話がありました。



オリエンテーション:会社概要説明

プロジェクターを使用して、弊社の概要や歴史、仕事の 内容等をクイズを出しながら説明しました。



設計グループ: AUTOCADで図面作成

○ AUTCADと同様の操作のIJCADを用い図面を ■ 描きました。



担当者より

「オフセット」や「プロパティコピー」といった少し難しいコマンドも使いましたが2回目以降は、コマンドを覚えて自分で使えていたので作業がスムーズでした。



オリエンテーション:工業見学

機械工場では、バランサーやポンプの分解整備の説明を しました。

製缶工場では、クレーン配管製作の説明しました。



担当者より

なかなか見ないポンプや材料があり、興味を持って話を聞いていました。普段目にすることのない機械や製作物を紹介することが出来て良かったと思います。



現場見学:荒田川排水機場(ポンプ)

荒田川排水機場は市街地を浸水の被害から守るためにあ る施設です。

これは1800mmポンプについて説明しています。 このポンプは雨水を1秒間当たり6.3㎡(一般家庭用のお 風呂約30杯分)を排出できる機能を持っています。

このような施設のポンプが大雨時にきちんと作動し、河川の氾濫や浸水などの災害を防げるよう、定期的に点検を行っています。



設計グループ:展開図

定規やコンパスを使用して球体の展開図を作成しました。



担当者より

最初コンパスを使用して角度を分割する方法を教えようとしましたが既に分割方法を知っていたので 驚きました。

今までのインターンシップで分割方法を知っていたのは、初めてでした。素晴らしかったです!!!!



現場見学:南部処理場

ポンプ場にある設備の中で社内で作れる物、施工出来る について説明を行ったところ、興味を持たれていたよう です。

工場に戻ってから、クレーンの製作中と材料の現物を見てもらい、製作の過程についても紹介しました。

2日目:午前(製缶グループ)

2日目:午後(機械グループ)



製缶グループ:安全教育

溶接加工を行う際の注意事項や安全に作業を行う為の相互確認

危険予知活動

作業に入る前に今日の実習内容に対してどのような危険性が あるのか,どのような対策をとれば安全に作業できるかを確認して から実習に入りました。

※詳細は危険予知活動日報をご覧下さい。



機械グループ:安全教育

旋盤を使用する前に、注意事項や安全に作業を行うため の相互確認を行いました。

※詳細は危険予知活動日報をご覧下さい。



担当者より

授業で旋盤を使用しているようで、危険予知 もよく理解し、テキパキ出来ていました素晴 らしかったです。



手アーク溶接練習

手アーク溶接は、まずアークをスタートさせることが難しく 溶接でアーク長を一定に保つ必要もあります。



担当者より

高校の実習でも、今回の経験を活かして、いただけれ ばと思います。

とても上手でしたよの



旋盤加工

切粉が飛散するので保護メガネは必ず使用しました。 また回転体を使用するので袖口は必ず留めて 作業しました。



担当者より

工作機器にはある程度クセがありますが、初めて使用する旋盤だったにもかかわらず動きはスムーズでした。



Tig溶接でナット君

部品が小さいので皮手袋を着用し、手元注意で作業しました。



担当者より

ナット等の溶接もうまくできていました。とてもいいナット君ができていたと思います。



ボール盤の使用方法

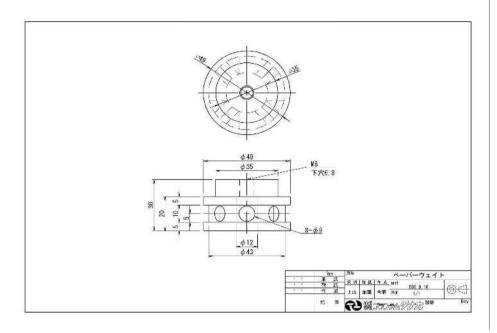
穴加工をする為にボール盤を使用しました。 8等分の穴を開けるために、割出しも使用しました。



担当者より

ドリルが通った時の感触など良い経験になったのではないでしょうか。 今回の経験を活かして、学校の実習も 頑張って欲しいです。

完成



PTペーパーウエイト図面



ナット君とPTペーパーウエイト



危険予知活動日報

本日の作業内容	1	多棒作	菜日	Tyl-	製作	()					1	付	建	る年	10 3	10	1
点検	1	No. of Particular Control	7,0	C(TI-S)	A SOUTH OF THE				4		100	0.00	10.70	7.	· ·		
作業地位の機能・設備を	2								5								
投会し裏礼でチェックする	3								6								
ועליבו	No				3	予想:	され	る危	: 険 :	性				前能性	重大性	20 15	危険運
危険のポイント	1	旅遊中	手. 南	品新	1一部	the !	上傷	377						.3	×2.	-6	2
	2	the street	T. 7-	9 16.	- To 2	11	n.	極一							× _ :	-6	2
作業手順の主な ステップから洗い出し、	3	20141	-1- 1-	1. A.	E Turnata	26	E1 8	VXV.						-		-0	-
ステックからあい出し、 序価する)	10-5%													-			
	4														× :	=	
2ラウンF	1	皮引领	()	A													
本日の作業目標	2	~持			620.	- To											
ALD ON IT ARE DISK		1294	国日19 1	1)	WAY!	414	11 6:										
(作業于.肌の急所を	3																
利用した対策を立てる)	4																
会社名 (株)プラン	74	ナカ	ri E	10	1/2				11.第三	今職	No.	£ !	意此	雅具	サイン		
1 徐 性 ・・・4=可命	対比が	565 B=	=可能性が	AZ.	2=可能	性が低い	1 1=	ほとんど	mus [24	価点数	- 1	24	価基準		放	晚班
量大性(体薬)・・・4=死亡	. E	変災害 3=	4日以上0)休業	災害				- 3	- 1	2~16		危険性が			13 10	4
2=3日	以上	の休業災害	(不体合む)	1=	生二災害。	赤テン災	寄		- 3		7~11	- 4		性が高			3
											1~6	_		性が低		-	2
											1~3		24.9	神出来。	5	16	Į

危障予知活動日報(リスクアセスメント) 工番:

本日の作業内容	- 3	機械やこ			日付	平成人	年	(5)用	OB	Ĺ
点検	1	AND THE PROPERTY OF THE PARTY O		4						
作業場所の機械・設備を	2			5						
指着し慣和でチェックする	3			6						
1ラウンド	No	予想される危険性							部	危效度
危険のポイント	1	回転物口卷色		4	= د. ×	= b-	4			
(作業手順の主な ステップから洗い出し、 評価する)	2	Fryllo Artica.							6	2
	3	根據メガテを付けた中、日に会てつが入る							9	3
	4	手,指在111/1-111720万3						× (=	- 4	2
2ラウンド	1	200 E UM3.	四転しているで	Tu 148	18-5-17-13.					
本日の作業目標	2	11. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.								
(作業手順の急所を	3	保護とガラを付ける。								
利用した対策を立てる)	4	马无注意: · · ·	4コヒはさわらない							
会社名 (株)プラン	テムタ	アナカ 戦長		作業員			確認	サイン		

可 能 性 …4=可能性が高い 3=可能性が有る 2=可能性が低い 1=ほとんど無い 章大性(休業)…4=死亡、筆度災害 3=4日以上の休業災害

2=3日以上の休業災害(不休含む) 1=ミニ災害・赤チン災害

評価点数	評価基準	危険度
12~16	危険性が非常に高い	4
7~11	危険性が高い	3
4~6	危険性が低い	2
1~3	許容出来る	1

▽ 参加した学生の感想

・ものづくりの難しさや、出来上がった時の嬉しさがあってとてもいい経験になりました。

▽ 最も印象に残っていること

・佃さんの旋盤加工の速さが印象に残ってます。

▽ インターンシップの経験を今後どのように活かしていきたいですか?

・自分が知らなかった事や経験したことのない事をたくさん知れたので これからの授業や実習で活かしていきたいです。