

**令和7年度**

**樟南高等学校 インターンシップ**

**( R7年10月30日～10月31日 実施 )**



## 樟南高等学校 インターンシップ実施要領

実習生：機械工学コース 2年生 3名 ご担当者：【機械科 川邊先生】

実施期間		2025年10月30日(木)～10月31日(金)			
日程	時間帯		場所	スケジュール	担当部署/担当
	開始	終了			
1日目 10月30日 木曜日	7:55	8:00	工場	ラジオ体操	総務 脇・椎原
	8:00	8:15	〃	朝礼	総務 脇・椎原
	8:15	8:30	ミーティングルームB	オリエンテーション ①講話	— 中村部長
	8:30	9:00	工場	オリエンテーション ②会社工場見学	総務 脇・椎原
	9:00	9:15	ミーティングルームC	会社概要説明	総務 脇・椎原
	9:15	10:00		展開図(CAD)の作成	設計Gr 堂園 加藤
	10:00	12:00		ペーパーウエイト(CAD)の作成	
	12:00	13:00	2F休憩室	昼食休憩	— —
	13:00	15:30	現場見学	荒田川排水機場 ※社用車で移動します 南部処理場(工事中の外観見学)	設計Gr 森 加藤
	15:30	16:00	2F休憩室	レポート作成～解散	総務 脇・椎原

実施期間		2025年10月30日(木)～10月31日(金)					
日程	時間帯		場所	スケジュール		担当部署/担当	
	開始	終了		有馬 智尚	大内田 愛仁	田中 優斗	
2日目 10月31日 金曜日	7:55	8:00	工場	ラジオ体操		総務 脇・椎原	総務 脇・椎原
	8:00	8:15		朝礼		総務 脇・椎原	総務 脇・椎原
	8:15	8:30		機械Gr安全教育	製缶Gr安全教育	機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	8:30	9:00		バランサー見学	ナット君製作	機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	9:00	9:30		ペーパーウエイト作成		機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	9:30	10:00		手アーケ溶接	手アーケ溶接	機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	10:00	10:30		ナット君製作		機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	10:30	11:00		バランサー見学	ペーパーウエイト作成	機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	11:00	12:00		半自動溶接	半自動溶接	機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	12:00	13:00	2F休憩室	昼食休憩		— —	— —
	13:00	13:30	工場	ナット君製作	ペーパーウエイト作成	半自動溶接	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	13:30	14:00		手アーケ溶接		機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	14:00	14:30		バランサー見学		機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	14:30	15:30		ペーパーウエイト作成		機械Gr(細田主任)(鎌田)	機械Gr(細田主任)(鎌田)
	15:30	16:00	2F休憩室	レポート作成／感想発表～解散		— —	— —

### ※ 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。

① 10:00～10:15 / ② 14:45～15:00

#### ◆ 持ち物について

- ・ 実習服
- ・ お弁当
- ・ 筆記用具
- ・ メモ帳

〒891-0132 鹿児島市七ツ島一丁目1番26号

※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。

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

※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。

総務部 脇 陸仁

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。



## 1日目：午前



### オリエンテーション：講話

安全第一でケガや事故に注意することや今回の経験を将来の参考にしてほしい、というお話をありました。



### オリエンテーション：工場見学

現在工場にあるポンプの実物を見ていただきながら、その仕組みや役割について紹介しました。



設計グループ：ペーパーウエイト(CAD)の作成  
CADで図面を書きました。



担当者より  
1度説明したら理解し、1人で図面を描けていたので素晴らしいかったです！



### オリエンテーション：会社概要説明

プロジェクトナーを使用して、弊社の概要や歴史、仕事の内容等をクイズを出しながら紹介しました。



担当者より  
とても真剣に話を聞いてくださいました。  
質問にも積極的に答えてくださって嬉しかったです！



### 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施設です。施設には1800mmポンプが設置されており、1秒間に $6.3\text{m}^3$ （一般家庭用のお風呂約30杯分）の雨水を排出する能力があります。

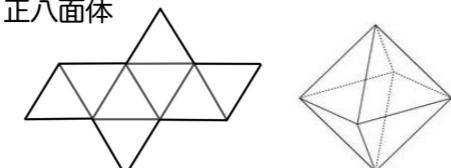
これらのポンプが大雨時に確実に作動し、河川の氾濫や浸水などの災害を防げるよう、定期的に点検を行っています。



### 設計グループ：展開図

方眼用紙に正八面体を描き作成しました。

正八面体



担当者より  
時間がない中での展開図作成でしたが、皆さんすぐに作り終えており、レベルが高いなと感じました！



### 現場見学：南部処理場

実際に工事を行っている現場を見学し、どのように工事を進めているか、安全に作業する為の対策などについて紹介しました。



## 2日目（製缶グループ）



### 半自動溶接練習

半自動溶接の基礎知識について学んだ後、突き合わせ溶接や隅肉溶接の実践を行いました。



**担当者より**  
皆さん半自動溶接の経験はないとの事でしたが飲み込みが早く教えたことをすぐに吸収してくださったので、教えがいがありました！

## 2日目（機械グループ）



### 旋盤加工

旋盤を使用し、加工を行いました。切子飛散対策として保護スライド、巻き込まれ防止として袖口を留めて作業をしました。



**担当者より**  
授業でも機械を使用しているようで危険予知活動もスムーズでした。  
数字を追って作業するので、苦手意識があるかもしれません、今回の経験を活かしていただけたら嬉しいです！



### 手アーク溶接練習

手アーク溶接は、被覆アーク溶接や手棒溶接とも呼ばれる、昔ながらの代表的な溶接方法です。今回の実習では、この溶接法を用いて練習を行いました。

**担当者より**  
なかなかアークが出ずホルダーと一緒に握ってスタートしたりもしました。  
が！しかし!!綺麗にアークが出来た時に私の方が喜んでしまいました。  
“そそう！そだよー！やったじゃん！”とこちらの方が楽しい時間を過ごさせていただきました😊



### ボール盤

穴加工をする為ボール盤を使用しました。  
8等分の穴をあける為に割出を使用しました。  
Φ9ドリルとセンタードリルを使う為、回転数も少し変更しています。

**担当者より**  
使用する刃物によって回転数を変えてみたり、ドリルが貫通したときの感触や、鉄を削るときの音を体験していただきました。今回の作業が良い経験になっていれば嬉しいです 😊  
皆さん、とても上手に穴加工ができていました！



### Tig溶接でナット君

部品が小さいので火傷等しないよう皮手袋を着用し手元注意で作業をしました。

※製作したナット君の写真は完成ページをご覧ください。



**担当者より**  
初めてのTig溶接でしたがそれぞれ自分だけのかっこいいナット君を作り上げていきました。  
私も3年前に作ったナット君を今でも飾っています。  
大切にしてくれたら嬉しいです！

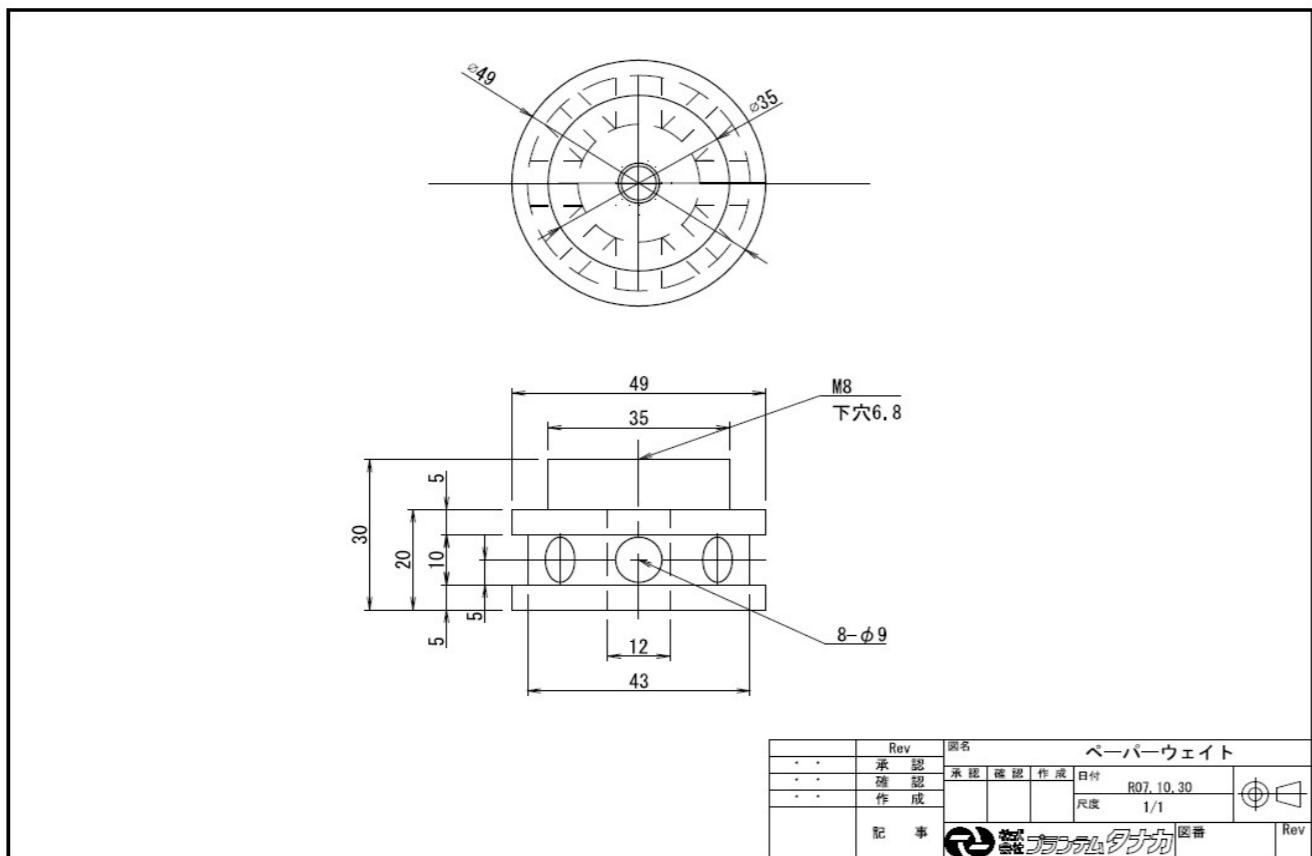


### バランサー見学

車のタイヤのように回転する物はバランスが大事になります。  
この機械を使用して、どこにどれだけのアンバランスがあるか確認していました。

**担当者より**  
600kgの羽根車が230回転で回転する実演を皆さんに見ていただくことができました。その迫力ある動きは、皆さんにとって大きなインパクトがあったと思います！

# 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

KYシート：作業前に潜む危険を予測し、その対策を事前に検討・共有するための

「危険予知活動（KY）」を記録するシートのこと

※今回はこのシートを用いて旋盤加工における危険予知活動を行いました

## 危険予知（リスクアセスメント）

本日の内容				日付	令和 7年 10月 31日	
見学場所	1		4			
	2		5			
	3		6			
危険のポイント	予想される危険性			可 能 性	重 大 性	
(作業手順の主な ステップから洗い出 し、 評価する)	1	回転に手を近づける			x =	
	2	切削が目に入れる			x =	
	3	移動するときにつまづいて転倒する			x =	
	4				x =	
本日の作業目標	1 もしゃくした服装をする 2 保護メガネをつける 3 周囲の安全確認をする					
(作業手順の急所を 利用した対策を立て る)	1					
	2					
	3					
	4					
会社名	(株)プランテムタナカ	大内田 翔仁				
発生の可能性・・・5=発生する確率が非常に高い 4=発生する確率が高い 3=稀に発生する 2=発生する確率が低い 1=発生する確率が非常に低い						
災害の程度・・・5=極めて重大～死亡災害に直結 4=かなり重大～重度の災害 3=中程度～休業災害 2=やや軽微～不休災害 1=軽微～かすり傷程度						
安全リスク 分類	評価基準 15～25			危険度 重大安全リスク 目標又は運用管理 既存の低減策で 対応を容認する 0～14		

### ▽ 参加した学生の感想

- 職場の雰囲気がよく自分の将来就きたい仕事内容を学ぶことが出来とても良い2日間を過ごせた。
- 会社の雰囲気が良く作業がしやすかった。
- 雰囲気が凄く良くいい体験になった。

### ▽ 最も印象に残っていること

- 社長のおごり自販機やバランサーが印象に残っている。
- 旋盤で作業している佃さんがかっこよかった。
- アーク溶接が印象に残った。

### ▽ 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？

- 溶接などの試験があるので今日教わったことを活かしていきたい。
- 将来働くときに思い出して活かしていきたいと思った。
- 自分の将来に向けていい体験ができた。挨拶が大事だということを改めて感じた。