

O J T 習 得 度 チェック シ ー ト

科名：モールド・デザインコース

入学：平成 年 番

仕上がり像：	工学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識及び企業人としてのマナーを有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践ができる	氏名：
--------	--	-----

No.	部門	チェック項目	作業を行う上で必要とされる技能・技術及び知識	自己確認 (数値)		指導員 評価判定
				受講前	受講後	
	一般・共通	挨拶の実践	職業人としての節度をもった挨拶ができる			
		環境美化活動	工場内外の美化・清掃ができる			
		職場のエチケット・マナー	基本的な職場でのマナーを知っている			
		ケース別ビジネスマナー研修	ケーススタディによる言葉づかい・ビジネスマナーが身についている			
		指示・命令の受け方	上司からの指示命令を受けられることができる			
		報告・連絡・相談研修	上司・同僚・部下への報告・連絡・相談ができる			
		協働体験学習	協調・協働の作業ができる			
		組織・規則・社会保険に関する説明	社内規則や社会保険等について知っている			
		就業規則説明	就業規則の理解している			
		賃金体系の説明	自社の賃金体系について知っている			
		ISO9001基礎教育	ISO9001についての基礎的な事柄を知っている			
		安全衛生教育	安全衛生に関する理解している			
		ISO14001基礎教育	ISO14001についての基礎的な事柄を知っている			
	測定・品質管理部門		TQC(QC)活動について知っている			
		品質保証の役割	検査工程の役割について知っている			
			帳票類の内容を理解できる			
			検査表作成手順・記入方法について知っている			
		金型部品の取り扱い教育	金型部品の正しく取り扱い、管理ができる			
			測定機器の取り扱い	ノギス・マイクロ・ハイトゲージ・顕微鏡などの基本的な測定機器の使用、保守管理ができる		
			3次元測定機・真円度測定器・表面粗さ測定器・万能投影機などの測定機の基本的な取り扱いができる			
		図面寸法と実寸法の差異を確認し合否判定ができる				
		測定実習	被測定物に応じて最適な測定機器が選定でき、正しく測定できる			
	汎用加工部門	作業・安全教育	汎用工作機械における安全な作業手順を理解し、作業の段取りができる			
		ボール盤教育	ドリル研削・ドリルの選定・ドリルの回転数の設定ができる			
		汎用旋盤教育	被削材の段取り・芯出しができる			
			回転数・送り速度・切り込み量の設定ができる			
		汎用フライス盤教育	旋盤の基本操作・清掃・保守点検ができる			
			ワークの段取り・芯だしができる			
			回転数・送り速度・切り込み量等の設定ができる			
			フライスの基本操作・清掃法・保守点検ができる			
	平面研削盤教育	研削盤の基本的な取り扱い・清掃・保守点検ができる				
		反り取りの加工方法を理解し、反り取りができる				
	円筒研削盤教育	研削盤の取り扱い・清掃法・保守点検ができる				
		テーパ加工ができる				
		実加工演習	汎用工作機械による簡単な金型・金型部品の加工ができる			
	NC加工部門	NCコード・プログラム教育	NCコードを理解し、NCプログラムを作成できる			
		NC加工手順教育	各機械による加工の手順・段取りについて理解している			
			一般的な切削において、被削材に応じて切削工具を選定でき、その加工条件を設定できる			
		NC工作機械教育	NC旋盤の基本的な取り扱い及び保守点検ができる			
			型彫り放電加工機の基本的な取り扱い及び保守点検ができる			
		ワイヤーカット放電加工機の基本的な取り扱い及び保守点検ができる				
		マシニングセンタの基本的な取扱いおよび保守点検ができる				
		NC実加工演習	指示書を参考に各機械でワークを加工できる			

CAD部門	顧客データの受領～設計終了までの業務の説明	自社のCAD業務のフロー全般を理解している				
	金型基礎教育	一般的な金型構造と成形方法に関する知識がある				
	金型応用教育	自社で製作している金型の構造及び成形材料特性について知っている				
	図面基礎講座	機械製図の基礎、及び、自社図面記載方法について知っている				
	製図演習	金型部品図面の作成方法について知っている				
	CAD演習(2D)	自社使用2D/CADの基本的な操作ができる				
	CAD演習(3D)	自社使用3D/CADの基本的なコマンドを理解し、操作できる				
CAM部門	CAM概論	CAMの自社内での位置づけ及び仕事内容について知っている				
	切削工具教育	自社で主に使用する切削工具の形状・用語を知っている				
	NCコード教育	NCコードに関する理解および、NCデータ作成ができる				
	金型材料教育	主要金型材料の特徴及び性能を知っている				
	ネットワーク研修	自社内LANの概略を理解し、CAMデータ受け渡しができる				
	CAM操作演習	自社CAMソフトのコマンド・操作を理解し、図面を見て、2D・3D作図と要点を知っている				
	NCデータ及び指示書作成演習	ポストを使用するNCデータ作成、及びマクロを利用する加工・放電指示書が理解できる				
	実加工の見学及びフィードバック	作成したCAMデータにより、実機での動きが理解できる				
	加工標準書教育	加工標準書を理解できる				
電極加工部門	放電の原理	放電加工の概略、自社内ルールについて知っている				
	電極形状作成演習	3D金型部品モデルからの3D電極形状作製法を理解している				
	電極加工データ作成演習	電極加工に関する加工モード、及び加工シミュレーション方法を理解している				
熱処理	熱処理一般	焼き入れ、焼き戻し、焼きなましに関する知識があり、自社熱処理炉の機能・取り扱い・保守点検ができる				
	熱処理演習	用途・材料による温度・時間等の設定ができる				
	硬度検査(硬さ試験)	各種硬さ試験機(ロックウエル、ピッカース、ショア等)の取り扱い及び硬さの判定ができる				
仕上げ・調整部門	一般仕上げ基本	基本的なやすり作業ができる 基本的なペーパー磨き作業ができる ダイヤモンドペーストを用いた基本的な磨き作業ができる オイルストーンを使用して基本的な磨き作業ができる				
	ラップ(盤)作業	各種ラップ工具・ラップ材・砥粒の選定ができる ラップ盤の基本操作及び保守点検ができる 形状・精度に応じたラップ加工ができる				
	超音波磨き	超音波磨き機の使用法と注意点を理解している				
	組み付け演習 (実際に組み付けしながら教育)	金型機構を理解し、組み付け時の注意点を理解している 金型部品組み付け前の下準備ができる 金型部品の組み込み時の磨き及び基本的な合わせ作業ができる 摺動面の防錆・潤滑について知っている 成形機の基本的な操作方法を知り、試作ができる				
	生産管理部	生産管理	生産管理について知っている PDCAサイクルについて知っている 生産管理ソフト使用・入力方法について基本的な事柄を知っている			
	備考			受講前 平均	受講後 平均	
			差分			

※自己確認を行うときには、以下の基準を参考にすること。

この時、知識の到達度に関して確認する場合には、「〇〇ができる」を「〇〇が説明できる」と読み替えて判断すること。

- 0 : 全く知らない、又は、できない
- 1 : 聞いたことがある、又は、見たことがある
- 2 : 他人に聞いたり、アドバイスや指導を受けられる
- 3 : テキストや資料(配付資料、参考書等)を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【判定表】

- 優 : 平均4.0以上
- 良 : 平均3.5~4.0未満
- 可 : 平均3.0~3.5未満
- 不可 : 平均3.0未満

【受講後の自己確認基準】

- 3 : アドバイスや資料を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる