

令和6年度 旋盤実技指導力向上研修 実施要項

- 1 目的 民間企業の高度熟練技能者等による講義・実技訓練等を通して、製造現場でのものづくりの考え方や旋盤作業に関する知識・技能等、総合的な実技指導力の向上を図る。
- 2 対象 高等学校及び支援学校（高等部）の工業（機械）担当教員
- 募集人数 5名

3 日時等

回	日時	主題等	講師等
1 ・ 2	8月5日（月） 9:00～12:00 13:00～17:00	安全教育・測定 旋盤の基本作業 〔講義・実習・協議〕	パナソニック株式会社 エレクトリックワークス社 高度熟練技能者等 大阪府教育センター 指導主事等
3 ・ 4	8月6日（火） 9:00～12:00 13:00～17:00	旋盤作業の基本実習1 〔講義・実習・協議〕	
5 ・ 6	8月7日（水） 9:00～12:00 13:00～17:00	旋盤作業の基本実習2 〔講義・実習・協議〕	
7 ・ 8	8月8日（木） 9:00～12:00 13:00～17:00	旋盤作業の応用実習 〔講義・実習・協議〕	
9	8月26日（月） 13:00～16:00	課題作品の検討・評価・成果発表 〔協議・発表〕	

※太字の時間帯は、通常の時間帯と異なるので注意してください。

- 4 会場 パナソニック株式会社 エレクトリックワークス社
エレクトリックワークステクニカルカレッジ
(門真市大字門真 1048 番地)

京阪電鉄京阪本線「西三荘」駅下車、北へ約300m
Osaka Metro 谷町線「大日」駅下車、南西へ約900m
大阪モノレール「大日」駅下車、南西へ約1,000m

- 5 その他 (1) 受付は30分前から。
(2) 来所時には、所属名・名前が入った名札を着用すること。
(3) 自家用自動車・バイク等は研修会場に駐車できません。
(4) 事前に準備しておく事項があるので、教員研修プラットフォームを必ず確認すること。

(5) 問い合わせ等は、大阪府教育センター高等学校教育推進室（06-6692-1882）まで行うこと。

6 担当室 高等学校教育推進室

一括募集2

令和 6 年度 旋盤実技指導力向上研修 シラバス

3542

1 目的

民間企業の高度熟練技能者等による講義・実技訓練等を通して、製造現場でのものづくりの考え方や旋盤作業に関する知識・技能等、総合的な実技指導力の向上を図る。

2 大阪府教員等育成指標の対象項目

OSAKA 教職 スタンダード	共通の指標														
	I			II			III			IV			V		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
第 4 期															
第 3 期															
第 2 期										○	○				
第 1 期										○	○				
第 0 期															

3 研修の主題とねらい等

回	主題	ねらい	内容	準備物・事前課題
1 ・ 2	安全教育・測定	<ul style="list-style-type: none"> 安全作業の重要性を理解するとともに、指導に生かせる力を身に付ける。 測定器の使用法や測定の重要性を理解するとともに、指導に生かせる力を身に付ける。 	<ul style="list-style-type: none"> KYT などを通して企業における安全衛生教育等について学ぶ。 旋盤作業における測定の重要性と求められる精度を学ぶ。 	準備物 作業服、作業帽、保護めがね、安全靴、スケール 150mm、ノギス 150mm、マイクロメータ（0.01mm 単位のもので、0～25mm と 25～50mm）
	旋盤の基本作業	旋盤のハンドル操作や点検の仕方、ワークや刃物の取り付け及び芯だし等について理解する。	<ul style="list-style-type: none"> 旋盤を扱う上での基本事項を学ぶ。 工作物や敷金、刃物の取り付け方等、生徒を指導するのに必要な知識や技能を学ぶ。 	
3 ・ 4	旋盤作業の基本実習 1	工具類及び測定器の作業台上への配置の基本的な考え方を理解する。	操作しやすいよう、作業台上に工具類を適正配置する重要性や作業台上に配置する方法について学ぶ。	
		端面加工を正しく行うために必要な知識や方法を身に付ける。	工作物の端面加工実習を通して、端面加工の技術を学ぶ。	
		外形加工及び段加工の方法を身に付ける。	<ul style="list-style-type: none"> 外径加工及び段加工の実習を行う。 	

			<ul style="list-style-type: none"> ・ 回転数と送りの設定を変えて、外形加工と段加工を行い、作成した作品の寸法を測定し、適切な切削条件（回転数・送り、切り込み量）について考察する。 	
		テーパ加工の手法を身に付ける。	工作物のテーパ加工実習を通して、テーパ加工の手法を学ぶ。	
5 ・ 6	旋盤作業の基本実習2	ドリル穴あけ加工を身に付ける。	工作物のドリル穴あけ実習を行う。	
		中ぐり加工、テーパ加工など応用的な加工技術について理解する。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 中ぐり加工とテーパ加工の実習を行う。 ・ 新明丹を用いて、テーパのはめあいについて確認する。 	
7 ・ 8	旋盤作業の応用実習	これまでの研修で習得した加工技術を深める。	これまでの研修で習得した加工技術を駆使し、応用課題の製作に取り組む。	
9	課題作品の検討・評価・成果発表	課題作品の検討・評価をふまえ、研修成果を今後の指導にどのように生かすかについての見通しを持つ。	研修で得た知識・技術・技能や学校への還元など、研修成果について発表し研究協議を行う。	