

平成26年度 職人塾 報告書



職人塾

職人塾実行委員会

一般財団法人玉野産業振興公社

はじめに

日本国内の景気は、数年前まで世界経済の悪化や株価の下落、急激な円高や原油価格の高騰等に歯止めがかからない状況にありましたが、最近では、円安傾向や株価の回復等が見られ、徐々ながら明るい兆しを実感できつつあります。

玉野地域の基幹産業である造船業におきましても、これまで懸念されておりました受注残が大幅に減少する「2014 年問題」を解消し、現在では向こう 3 年間の受注残を確保しております。

こうした中、造船関係を中心とした市内の中小企業の方々が、競争力をより拡大し、事業を安定して継続するためには、この地域に蓄積された高度な技能・技術を次世代に伝承し、企業各社の競争力を強化していくことはこれまでと同様、極めて重要な課題であることに変わりありません。

こうしたことから、人材の確保・育成という職人塾の果たすべき役割は重要性を増しており、皆様方のご協力により 9 年目の取り組みを無事終えることができました。

各分科会で実施しました若手技術者・技能者に対する「トライアル研修」や高校生や若者に対する「ものづくり体験研修」を通し“ものづくりのまち玉野”の技術力向上、そして若者をはじめとした市民のものづくりに対する理解等が、今後地域の活性化に繋がれば幸いです。

最後に、この職人塾の取り組みに多大なるご協力ご支援をいただきました関係者の皆様に厚くお礼申し上げます。

平成 27 年 3 月

職人塾実行委員会

委員長 三宅 照 正

平成26年度 実施報告書

目 次

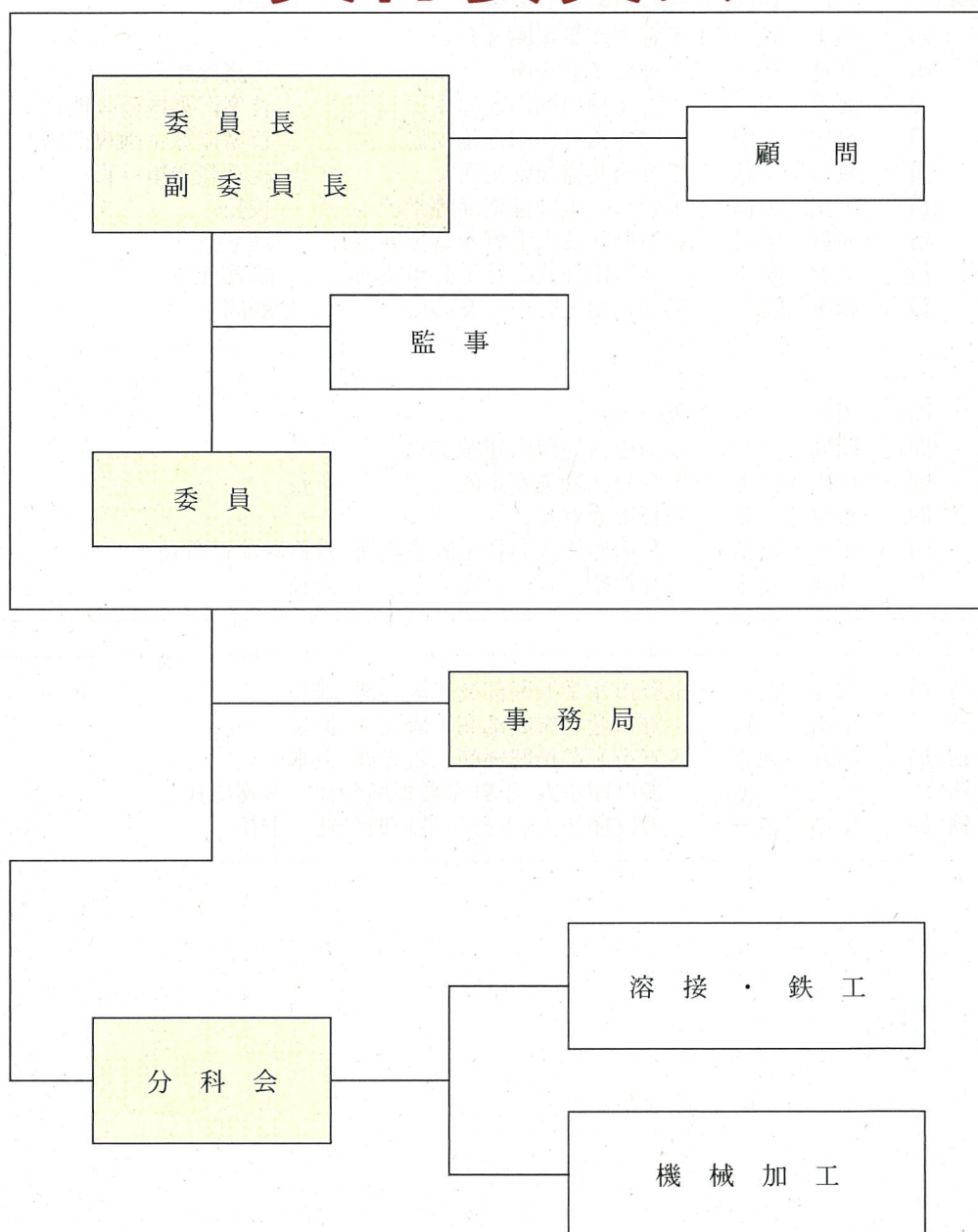
第1章	組織及び役員、分科会、講師	1
第1節	組 織	1
第2節	職人塾実行委員会	2
第3節	各分科会幹事	3
第4節	講師及び補助講師	3
第2章	事業概要・目標・指標	5
第1節	事業概要	5
第2節	事業の目的	5
第3節	事業の必要性	5
第3章	全体活動実績	7
第1節	全体活動スケジュール実績表	7
第2節	各分科会の会議概要	8
	(1) 溶接・鉄工分科会の議事概要	
	(2) 機械加工分科会の議事概要	
第4章	広報・啓蒙活動について	9
第1節	マリン玉野産業フェアへの参画	9
第2節	ホームページでの広報	10
第3節	新聞・広報誌での広報	11
第5章	トライアル研修について	13
第1節	実施計画	13
	1-1 目 的	
	1-2 トライアル研修の概要	
	1-3 受講生募集	
	1-4 講師の選定	
	1-5 その他	
第2節	研修内容と状況	14
	2-1 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修	14
	2-2 溶接・鉄工分科会 溶接 一般コース	16

第3節	受講者及び講師アンケート	21
3-1	機械加工分科会	
1.	機械加工分科会	製図の基礎及び計測研修【受講生】
2.	機械加工分科会	製図の基礎及び計測研修【講師】
3-1	溶接・鉄工分科会	
1.	溶接・鉄工分科会	溶接 一般コース【受講生】
2.	溶接・鉄工分科会	溶接 一般コース【講師】
第6章	ものづくり体験研修について	33
第1節	実施計画	33
1-1	研修の目的	
1-2	研修の概要	
1-3	受講生募集	
1-4	講師の選定	
第2節	研修内容と状況	34
2-1	溶接・鉄工分科会	模擬インターンシップコース
第3節	受講者及び講師アンケート	37
3-1	溶接・鉄工分科会	
1.	溶接・鉄工分科会	模擬インターンシップコース【受講生】
2.	溶接・鉄工分科会	模擬インターンシップコース【講師】

第1章 組織及び役員、分科会、講師

第1節 組織

実行委員会



第2節 職人塾実行委員会

役 職 名	氏 名	在 職 団 体
委 員 長	三宅 照正	協同組合マリノバージョン玉野理事長・玉野商工会議所会頭
副委員長	宮原 一也	玉野鉄工協議会会長・玉野地区雇用開発協会理事長
副委員長	大熊 力三	玉原鉄工業協同組合 理事長
副委員長	前田 和彦	三井造船玉野協力会 会長
監 事	山上 誠二	玉野市産業振興部長
監 事	宮地 祥一	玉野商工会議所 専務理事
委 員	渡邊 智幸	中国運輸局岡山運輸支局 首席海事技術専門官
委 員	平尾 嘉宏	中国運輸局岡山運輸支局 首席運輸企画専門官
委 員	橋本 千秋	玉野公共職業安定所 統括職業指導官
委 員	上田 康信	玉野市立玉野備南高等学校 校長
委 員	西村 薫三	一般財団法人玉野産業振興公社 理事長
委 員	大谷 英才	三井造船株式会社玉野事業所 総務部長
委 員	森本 展弘	三井造船玉野OB友の会 顧問
顧 問	黒田 晋	玉野市長
顧 問	岡崎 吉則	中国運輸局岡山運輸支局 次長
顧 問	片山 弘志	玉野公共職業安定所 所長
顧 問	板崎 彰	玉野市教育長
顧 問	平岩 隆弘	三井造船株式会社玉野事業所 常務取締役所長
顧 問	今岡 雄	三井造船玉野OB友の会 会長
事 務 局	大塚 英一	玉野市産業振興部商工観光課 課長
事 務 局	小田 猛	玉野市産業振興部商工観光課 係長
事 務 局	河井 堯志	玉野市産業振興部商工観光課 主事
事 務 局	三宅 穂	一般財団法人 玉野産業振興公社 事務局長
事 務 局	柴田 圭一	一般財団法人 玉野産業振興公社 主任

第3節 各分科会 幹事

分野	分科会幹事会社		氏名
溶接・鉄工	[代表] 三国工業株式会社	代表取締役社長	三宅 照正
		取締役	三宅 正倫
	エム・イー・エス特機株式会社	構内事業担当	細谷 静男
		代表取締役社長	服部 勉次
		総務部長	植木 修次
		工作部長	山形 宝来
		総務課長	池内 勝己
	宇野工業株式会社	作業長	福宮 隆
		代表取締役社長	原 保明
		業務部 部長補佐	庵谷 伸一郎
		技術部長	玉積 正司
		資材グループ長	瀬戸 建次
機械加工	[代表] 長尾鉄工株式会社	工場長	長尾 治也
		代表取締役社長	宮原 一也
	株式会社宮原製作所	取締役製造部長	弟子丸 淳二
	株式会社大熊製作所	代表取締役社長	大熊 力三
	近藤工業株式会社	代表取締役社長	近藤 幸宏

第4節 講師及び補助講師 (順序不同)

分野	氏名
溶接・鉄工	渡部 一成、原 和義、大野 一郎、毛利 利夫、谷野 健、宇田 勉、山谷 悠、奥野 祐介、福岡 清治、中山 隆弘、小野 直洋、木口 英之、吉田 一成、森 友紀雄、洲脇 潤、難波 光治、永野 浩、長畑 知宏、岡田 宏、八幡木 直哉、原田 悠平、野上 進、沖 哲明、亀山 幸勇、橋本 良平、的場 俊彦、筒井 康裕、杉本 雅規、八木田 雅義、難波 康男、三宅 明仁、井上 智雅、合原 寛、有吉 寛展、梶原 勇治、奥 敦海、前田 弘之、平田 大将、橋本 拓也、小林 脩一郎、大本 祐介、天川 武士、庵谷 伸一郎、玉積 正司、瀬戸 建次、有友 実、近藤 尚人、永畑 光一、藤原 一三、山野 博章、内田 豊久、山本 喜崇、林 雅俊、中川 直也、大池 靖人、原田 佑也、近藤 昌志、福家 和夫、勝村 博、大賀 勝彦、仕田原 克仁、道広 哲司、竹並 覚、松本 忠志、堀川 幸孝、三宅 正倫、細谷 静男 (67名)
機械加工	原 啓一郎、橋本 常利、三嶋 保夫、長尾 治 (4名)

第2章 事業概要・目標・指標

第1節 事業概要

玉野市は、これまで造船を中心とする機械工業のまちとして発展してまいりました。しかし、近年少子高齢化、高学歴化、若者の製造業離れ、更には団塊世代の大量に定年退職と言う転換期を迎え、製造業における後継者問題、衰退等が大いに懸念される状況になっています。

平成18年度に市内製造業関係者の約2,000名にアンケート調査を実施したところ、50代、60代以上が約5割を占めており、ここ10年以内に当市内でも現実問題としてその影響が課題として解りました。

このことにより、これまで培ってきた技術が薄れていくことや製造業自体の衰退、まちの衰退に繋がるのではないのかとの懸念が設立のきっかけになりました。

この様な状況の中、平成18年度に内閣官房都市再生本部の都市の再生助成事業に応募し、全国都市再生モデル調査として“「技術のまち玉野」再生。若者就労支援策キャリア形成職人塾設立に関する調査事業”として採択を受けたのが起源です。

第2節 事業の目的

中小型造船機械工業等における技術・技能水準の維持発展を図ることを目指し、新規に就業する若者等へ基礎的技術を学ばせると共に、中堅技術者が高度な技術を身につけるため、熟練技術者が保有する機械加工や溶接等の技術について体系化等を進めるなど、その習得基盤を整備し、もって機械工業の振興に寄与するものです。

第3節 事業の必要性

若者に対し、ものづくりの喜びや、これまで培われた技術や技能を伝承するとともに、中堅技術者には一層高度な技術を身につけさせ、また、市民等に改めて製造業に対する感心を高めさせるものです。

このことは、中小型造船機械工業等における技術及び技能を伝承していく基盤を整備し、その確立を図るとともに製造業に従事している若者や市民に対し地域の機械工業に対する理解を広めることの重要な意義を有しており、きめ細やかな地域の中小企業の支援となります。

平成 26 年度 職人塾実行委員会 総会 開催

平成 26 年 4 月 25 日開催 出席者：30 人



議 事

- 議案第 1 号 実行委員長、副委員長、監事の選任について
- 議案第 2 号 役員、顧問、幹事の選任について
- 議案第 3 号 平成 25 年度事業報告について
- 議案第 4 号 平成 25 年度収支決算報告について
- 議案第 5 号 平成 26 年度事業計画 (案) について
- 議案第 6 号 平成 26 年度収支予算 (案) について
- 議案第 7 号 溶接・鉄工分科会の事業計画 (案) について
- 議案第 8 号 機械加工分科会の事業計画 (案) について

平成 26 年 4 月 27 日
山陽新聞玉野圏版

若手社員の研修実施

「職人塾」実行委員会 5、6 月製図や計測

造船関連を中心とし、これまで以上に職人塾したい」とあいさつしたもののつくりの技術伝承を図る「職人塾」実行委員会（三宅昭正実行委員長）の総会が25日、産業振興ビルであり、本年度は初めて入社2～5年目の若手社員を対象にした「製図の基礎および計測研修」を行うことを決めた。

市内の造船関連企業、中国運輸局、玉野公共職業安定所などから約30人が出席。三宅委員長が「造船の愛注がなくなる。2014年問題はなおね解決したが、ものづくりの状況は依然厳しい。」

本年度の事業計画を決めた職人塾実行委の総会

職人塾は2006年からスタートし9年目。（柘植 祐一）

溶接・鉄工分科会は例年通り、9～12月の毎週土曜日に若手社員対象の研修会を開催、7月下旬には5日間の高校生インターンシップを行う。

製図・計測分科会はこれまで新入社員向けの研修を行っていたが、企業のニーズなどを踏まえ内容を変更。若手社員に実践的な技術を習得してもらうため、機械部品などの図面の見方や専用機器を使った測定方法を教える。実施時期は5月下旬～6月上旬。

議事では、二つの分科会の幹事企業が本年度の事業計画案を説明し、いずれも了承された。機械加工分科会はこれまで新入社員向けの研修を行っていたが、企業のニーズなどを踏まえ内容を変更。若手社員に実践的な技術を習得してもらうため、機械部品などの図面の見方や専用機器を使った測定方法を教える。実施時期は5月下旬～6月上旬。

第3章 全体活動実績

第1節 全体活動実績表

平成26年度 職人塾 全体活動実績表

実施名称	平成26年度											
	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
組織の設立												
実行委員会・産業フェア	◎	◎										
専門分科会の開催 ☆溶接 ☆機械		★	★	★	★	★	★		★	★	★	
各分科会予算関係	配分									執行		
トライアル研修												
講師の委嘱		機械										
プログラム・カリキュラムの作成	機械			溶接・鉄工								
テキストの作成												
トライアル研修の募集	機械											
トライアル研修の実施												
溶接・鉄工 一般コース												
機械加工 製品の製造及び計測研修												
体験研修												
講師の委嘱												
プログラム・カリキュラムの作成												
テキストの作成												
体験研修の募集												
溶接・鉄工 機械インテンシブ	● 溶接案内	● 広報										
ホームページの作成・広報												
次年度事業計画の作成												
実施成果のとりまとめ												

職人塾実行委員会事務局

第2節 各分科会の会議概要

個別に分科会毎に適時会議を開催し、必要分野毎につき協議決定し本塾の運営を円滑に実施推進した。

(1) 溶接・鉄工分科会の議事概要

No.	日 時	場 所	内 容
1	平成 26 年 6 月 11 日	三井造船 技能研修センター	・模擬インターンシップコース 受講生募集について ・模擬インターンシップコース 講師・補助講師の選出及び委嘱について ・溶接 一般コース 受講生募集及び対象について ・溶接 一般コース 研修カリキュラムについて ・溶接 一般コース 講師の選出等について
2	平成 26 年 7 月 14 日	三井造船 技能研修センター	・模擬インターンシップコース 受講生の確定及び研修時の対応について ・模擬インターンシップコース 開講式について ・溶接 一般コース 研修カリキュラムについて ・溶接 一般コース 受講生募集について ・溶接 一般コース 講師委嘱について
3	平成 26 年 7 月 28 日	エム・イー・エス特機 会議室	・模擬インターンシップコース モデルシップ作成講師打合せ
4	平成 26 年 8 月 26 日	三井造船 技能研修センター	・溶接 一般コース 受講生の確定及び発送文書について ・溶接 一般コース 実技グループ編成について ・溶接 一般コース 講師委嘱書類について ・溶接 一般コース 開講式の対応について ・溶接 一般コース 使用教本手配について ・溶接 一般コース 保健契約について ・溶接 一般コース 座学時の資料配布について
5	平成 26 年 10 月 6 日	三井造船 技能研修センター	・溶接 一般コース 実技 材料の数量調整、手配について ・溶接 一般コース 実技 消耗品の数量調整、手配について
6	平成 26 年 12 月 18 日	三国工業株式会社 構内事務所	・模擬インターンシップコース、溶接 一般コース 改善検討
7	平成 27 年 1 月 21 日	産業振興ビル グループ研究室②	・溶接 一般コース 改善検討
8	平成 27 年 2 月 20 日	三井造船 技能研修センター	・平成 26 年度分科会活動完了報告、事業評価 ・平成 27 年度の活動についての検討

(2) 機械加工分科会の議事概要

No.	日 時	場 所	内 容
1	平成 26 年 5 月 13 日	産業振興ビル グループ研究室③	・製図の基礎及び計測研修 受講申込状況について ・製図の基礎及び計測研修 研修日程について ・製図の基礎及び計測研修 実施に伴う準備物について ・製図の基礎及び計測研修 開催場所について ・製図の基礎及び計測研修 講師の配置について
2	平成 27 年 2 月 4 日	産業振興ビル グループ研究室②	・平成 26 年度分科会活動完了報告、事業評価 ・平成 27 年度の活動についての検討

第4章 広報・啓蒙活動について

第1節 マリン玉野産業フェアへの参画

1-1 事業概要

マリン玉野産業フェアは、玉野公共職業安定所や玉野地区雇用開発協会等が主体となって、来春の就職を目指す高校生、求職中の市民等に地域の企業を紹介し、当市の製造業の実態を理解してもらうもので、その中において職人塾の事業紹介パネル及びモデルシップを展示し、ものづくりに関する熟練の技をPRすると共に、製造業への興味の喚起を促した。

平成26年7月24日開催

参加者：岡山県内外の高校生・教員 約150名（24校）

状況写真



第2節 ホームページでの広報

「職人塾」の実施にあたり、本塾の実施計画、実施時期、科目、募集要項等を適時ホームページに掲載し広く公開することによって、ものづくりに対する興味の喚起と研修への参加を促した。

<http://www.zai-tama7.or.jp/>

・募集要項の掲載 平成26年4月 及び 随時更新

最終更新日: 2015/02/20

一般財団法人 玉野産業振興公社

〒706-0902 玉野市築港1-1-3
TEL 0863-33-5000
FAX 0863-33-5001

アクセスセンター
000142918

申請書ダウンロード
申請書ダウンロードページへ

その他ダウンロード
PDFファイルを開くためには、Acrobat Reader (アcroバットリーダー)が必要です。お持ちでない場合は、下記よりダウンロードして下さい。
Adobe Reader

デジタル・インフォメーション
(PDFファイル6.00MB)

玉野産業振興公社 個人情報保護方針
(PDFファイル222KB)

更新情報	お知らせ・参加者募集
☆☆2015年02月20日 更新内容☆☆	平成27年度新入社員教育募集要項(1)のPDFファイル(PDFファイル)
平成27年度新入社員教育募集案内を掲載しました。	産業振興ビル空きテナント入居募集は全て終了しました。
	平成26年度職人塾は全て終了しました。
	アードセンター 全館15号(平成26年11月発行)のPDFファイル(PDFファイル)
	産業振興ビルデジタル・インフォメーション(平成26年10月発表)のPDFファイル(PDFファイル)
	平成25年度職人塾報告書(2)のPDFファイル(PDFファイル)
	玉野市教育委員会アードセンター・職人塾参加者募集要項(1)のPDFファイル(PDFファイル)
	アードセンター インフォメーション(平成26年10月発行)のPDFファイル(PDFファイル)

本サイトは、「一般財団法人 玉野産業振興公社」の公式ホームページであり、職員によって管理・運営されています。
本サイトの内容を、無断で複製・改変および放送・有線送信等に利用することは固く禁止します。
Copyright(C)2008 Tamano Sangyo Shinko Kyouza ALL RIGHTS RESERVED
Powered by Adobe Dreamweaver CS3
ALL DESIGNED by Kenichiro Kawamoto
Updated by I.S

第3節 新聞・広報誌での広報

市民に対し、当塾の活動内容の広報や募集要項を発信することにより、参加意識の高揚と興味の喚起を図った。

平成 26 年 7 月 29 日
山陽新聞玉野圏版



開講式で決意を述べる生徒

**製造業の現場を体験
職人塾に玉野商高生30人**
三井造船

高校生が製造業の現場を体験する「職人塾」に挑戦する。三井造船が26日に開講式を挙げて、市内の工業関係者らとともに、玉野商高生30人を募集した。開講式は26日に同市の三井造船玉野事業所で行われ、三井造船の技術研修センターで開かれた。玉野商高生30人が、今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。

溶接ニュース

2014年(平成26年) 8月19日 (8)



玉野市「職人塾」に30人参加

高校生に造船の魅力伝える

玉野市「職人塾」に30人参加

玉野市「職人塾」は、造船業の魅力を伝えるため、市内の高校生を対象に開催されている。今年度は、玉野商高生30人が参加し、造船業の現場を体験した。開講式は26日に同市の三井造船玉野事業所で行われ、三井造船の技術研修センターで開かれた。玉野商高生30人が、今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。



藤井美沙さん

藤井美沙さんは、玉野商高生30人の一人。彼女は、造船業の魅力を伝えるため、市内の高校生を対象に開催されている「職人塾」に参加した。今年度は、玉野商高生30人が参加し、造船業の現場を体験した。開講式は26日に同市の三井造船玉野事業所で行われ、三井造船の技術研修センターで開かれた。玉野商高生30人が、今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。

「職人塾」は、造船業の魅力を伝えるため、市内の高校生を対象に開催されている。今年度は、玉野商高生30人が参加し、造船業の現場を体験した。開講式は26日に同市の三井造船玉野事業所で行われ、三井造船の技術研修センターで開かれた。玉野商高生30人が、今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。今年度は女子が1人、男子が29人、合計30人参加。

平成 26 年 8 月 19 日
溶接ニュース

平成 26 年 8 月号
広報たまの

**職人塾 ものづくり
技術・技能教育研修
(溶接一般コース)**

■日時／9月6日(土)～12月13日(土) 8時～12時(毎週土曜日)
※全15回

■場所／三井造船技能研修センター

■対象／市内在住、在勤の中小企業従業員、または求職者

■定員／20人程度

■料金／100000円

■内容／基礎知識、JIS資格試験レベルの技術・技能の習得

■締切／8月18日(月)

■申込み・問合せ／(一財)玉野産業振興公社
☎33・5000

平成 26 年 9 月 7 日
山陽新聞玉野圏版

溶接技術向上目指す 開講式で男女17人抱負

職人塾 ものづくりの技術継承を目指す「職人塾」の溶接一般コースの開講式が6日、三井造船玉野事業所内の技能研修センターであった。

本年度は18～41歳の男女17人が受講。開講式では、造船関連企業と実技研修を行い、スキルアップを図る。本年度は18～41歳の男女17人が受講。開講式では、造船関連企業と実技研修を行い、スキルアップを図る。

開講式で抱負を述べる受講者

術を伝え、職人を育てていくことが使命。皆さんは、きょうからしっかりと学んでください。受講者は一人一人自己紹介し抱負を述べた。式後、安全講習やアーク溶接機の扱い方を学ぶ実技研修があった。

市内の造船関連企業に勤める太宰敏雄さん(23)「倉敷市は「未経験で会社に入ったので、少しでも専門技術を身に付けられるよう頑張りたい」と意気込んでいた。

受講者のほとんどが同塾修了後、「JIS溶接技能適格試験」に挑戦する予定という。(小若菜美)

「自信持って頑張って」 男女16人に修了証書

職人塾溶接一般コース開講式

ものづくりの技術継承を目指す「職人塾」(造船関連企業など)でつくる実行委主催)溶接一般コースの開講式

が13日、三井造船玉野事業所内の技能研修センターであり、9月から4カ月間の研修を受けた10～40代の男女16人に修了証書が贈られた。

受講者をはじめ、玉野産業振興公社、中国運輸局岡山運輸支局などから約40人が出席。

職人塾の三宅事務局長が一人一人に修了証書を手渡し、皆さんは豊富な知識と技能を持った講師の指導を受けて、自信を持って頑張ってくださいとあいさつした。

式後、受講者は記念撮影などをし、三宅局長と合流した。三宅局長(玉野)に勤める市児島田の口は「溶接は初めてだったのに、講座の全てが苦勞と発見だった。将来は格好良い技術者になりたい」と話していた。

職人塾は2006年事業所内の技能研修センターに始まり、今年は9月6日から毎週土曜に計15回実施。市内在勤の技術者と求職者が参加し、熟練工から実技研修や座学を受けた。全受講者は18日、日本工業規格(JIS)溶接技能者評価試験に挑戦する。(藤田勝久)

平成 26 年 12 月 16 日
山陽新聞玉野圏版

第5章：トライアル研修について

第1節 実施計画

1-1 目的

企業従事者、一般市民、求職者等を対象に機械器具製造業についての技術・技能水準の維持発展を目指し座学・実習の研修を行い、機械工業の振興並びに地域市民のものづくりへの関心の喚起を促すものである。

1-2 トライアル研修の概要

各研修コース概要一覧

分科会	研修名	受講生数	研修概要	時間	期間	場所	対象者
機械加工	製図の基礎及び計測研修	19名	図面の見方、計測器の取り扱い	12時間	5/26～6/3 6時間×2回 ※2グループ	産業振興ビル 3階 会議室	一般 (中堅社員)
溶接・鉄工	溶接一般コース	16名	溶接技術・技能の座学及び実習 ・CO ₂ 半自動溶接のJIS資格受験対策他	60時間 座学 15時間 実技 45時間	9/6～12/13 4時間×15回 毎週土曜日	三井造船(株) 技能研修センター	一般 及び 求職者

1-3 受講生募集

玉野産業振興公社のホームページ、玉野市広報、玉野公共職業安定所、各企業への受講生募集活動を行い、企業の従業員や求職者を対象として研修を実施した。

1-4 講師の選定

これまでの講師実績を基にご協力いただいた企業の社員及びOB社員より選定した。

1-5 その他

今年度から機械加工分科会で中堅社員向けの研修を企画し、「製図の基礎及び計測研修」を開講・実施した。

第2節 研修内容と状況

2-1 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修

製図の基礎及び計測研修のプログラム

		Aグループ		Bグループ	
		第1回 5月26日(月)	第2回 6月2日(月)	第1回 5月27日(火)	第2回 6月3日(火)
9:30 ～ 12:00	図 面 の 見 方	製図の基礎 図形の表し方	寸法公差 はめあい	製図の基礎 図形の表し方	寸法公差 はめあい
		練習問題 (第三角法第1角法) 寸法記入法	幾何公差 表面性状 溶接記号	練習問題 (第三角法第1角法) 寸法記入法	幾何公差 表面性状 溶接記号
昼 休 み					
13:00 ～ 16:20	計 測 ・ 測 定	測定器の取り扱い ・マイクロメータ ・シリンダーゲージ ※テストピース 小	測定器の取り扱い ・マイクロメータ ・シリンダーゲージ ※テストピース 大	測定器の取り扱い ・マイクロメータ ・シリンダーゲージ ※テストピース 小	測定器の取り扱い ・マイクロメータ ・シリンダーゲージ ※テストピース 大
研修場所		産業振興ビル 3階 技術研修室	産業振興ビル 3階 技術研修室	産業振興ビル 3階 技術研修室	産業振興ビル 3階 展示・会議室

研修写真（製図の基礎及び計測研修）



2-2 溶接・鉄工分科会 溶接 一般コース

溶接 一般コースのプログラム

No.	実施日	研修時間	研修内容
第1回	9月6日(土)	開講式 8:00 ~	
		座学 ~ 9:30	安全教育 ・三井造船(株)玉野事業所 構内に於ける規則及び一般安全、 注意事項教育 ・一般コース内容及び溶接作業向け安全教育
		実技 9:40 ~ 12:00	手溶接(アーク)溶接機の取扱い及び学習 ・アーク溶接機の取扱い ・アーク溶接下向き水平ストレートビード実習 ・アーク溶接下向きウィングビード実習
第2回	9月13日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	図面の見方と組立方法を学習 ・造船組立、船の組立方法 ・造船図面の見方 ・溶接縮み代の考え方等
		実技 9:05 ~ 12:00	罫書きの仕方と墨壺の使い方を学習 ・墨壺、墨さしの使用方法 ・墨壺を使用して直線と曲線の引き方等 ・コンパスを使用しての直角、円の出し方
第3回	9月20日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	可燃ガス及び酸素の知識を学習 ・ガス溶接などの設備の構造及び取扱い ・災害事例、関係法令
		実技 9:05 ~ 12:00	ガス・酸素の取扱いの学習 ・手動切断、定規コンパスによる切断の実習 ・数字、記号手動切断の学習
第4回	9月27日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	鉄鋼材料及溶接材料を学習 ・鉄鋼材料、鋼溶接部の材質変化 ・溶接性、鋼のじん性及遷移温度
		実技 9:05 ~ 12:00	手溶接(アーク)溶接機の取扱い及び学習 ・アーク溶接下向き水平多層盛り溶接 ・アーク溶接下向き隅肉多層盛り溶接
第5回	10月4日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	溶接作業管理 ・溶接方法の種類と特性
		実技 9:05 ~ 12:00	手溶接(アーク)溶接機の取扱い及び学習 ・アーク溶接下向き隅肉多層盛り溶接 ・アーク溶接立向き上進隅肉多層盛り溶接 ・アーク溶接立向き下進隅肉多層盛り溶接
第6回	10月11日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	溶接部の検査方法を学習 ・試験と検査、破壊検査、非破壊検査
		実技 9:05 ~ 12:00	手溶接(アーク)溶接機の取扱い及び学習 ・圧力容器アーク溶接、耐圧評価テスト
第7回	10月18日(土)	座学 8:00 ~ 9:00	溶接施工に必要な知識を学習 ・溶接記号、溶接継ぎ手設計上の注意 ・溶接による変形と残留応力
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動(CO ₂)溶接機の取扱い及び学習 ・CO ₂ 溶接機の取り扱い ・CO ₂ 溶接下向きストレート、ウィングビード実習 (前進法、後退法)

第 8 回	10 月 25 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	CO ₂ 溶接機の特性を学習 ・溶接機の構造と操作、電気の知識 ・半自動溶接機の知識、半自動溶接機と取り扱い
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動溶接 ・CO ₂ 溶接下向き隅肉多層盛りを実習 (前進法、後退法) ・CO ₂ 溶接立向き (上進) 多層溶接
第 9 回	11 月 1 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	溶接施工、溶接欠陥対策を学習 ・溶接施工、溶接欠陥対策
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動溶接 ・CO ₂ 溶接下向き隅肉多層盛りを実習
第 10 回	11 月 8 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	特殊材料の溶接知識を学習 ・ステンレス鋼の溶接 ステンレス鋼の種類、溶加材の選定 ・アルミニウムの溶接 アルミニウム合金の種類 アルミニウム合金の溶接は何故難しい?
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動溶接 ・CO ₂ 溶接立向き (上進) 隅肉多層盛りを実習
第 11 回	11 月 15 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	鋳鋼、鋳鉄の溶接知識を学習 ・鋳鋼、鋳鉄の溶接知識
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動溶接 ・CO ₂ 溶接下向き裏当金あり突合せ溶接 ・CO ₂ 溶接立向き裏当金あり突合せ溶接
第 12 回	11 月 22 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	圧力容器の溶接知識を学習 ・圧力容器の種類と規格、圧力容器とは (種類、圧力容器の強制法規・規格)
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動溶接 ・CO ₂ 溶接下向き裏当金あり突合せ溶接 ・CO ₂ 溶接立向き裏当金あり突合せ溶接 ・CO ₂ 溶接横向き裏当金あり突合せ溶接 ・JIS 受験練習<CO ₂ 溶接下・立・横向>
第 13 回	11 月 29 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	・学科試験受験準備講義 (No. 1、2)
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動 JIS 評価試験練習 ・JIS 受験練習<CO ₂ 溶接下・立・横向> ※JIS 評価試験材料での実技
第 14 回	12 月 6 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	・学科試験受験準備講義 (No. 3、4)
		実技 9:05 ~ 12:00	半自動 JIS 評価試験練習 ・JIS 受験練習<CO ₂ 溶接下・立・横向> ※JIS 評価試験材料での実技
第 15 回	12 月 13 日 (土)	座学 8:00 ~ 9:00	・学科試験受験準備講義 (No. 5)
		実技 9:05 ~ 11:00	半自動 JIS 評価試験練習 ・JIS 受験練習<CO ₂ 溶接下・立・横向> ※JIS 評価試験材料での実技
		閉講式	

研修写真（溶接 一般コース）





第3節 受講者及び講師アンケート

3-1 機械加工分科会

1. 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修【受講者】
2. 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修【講師】

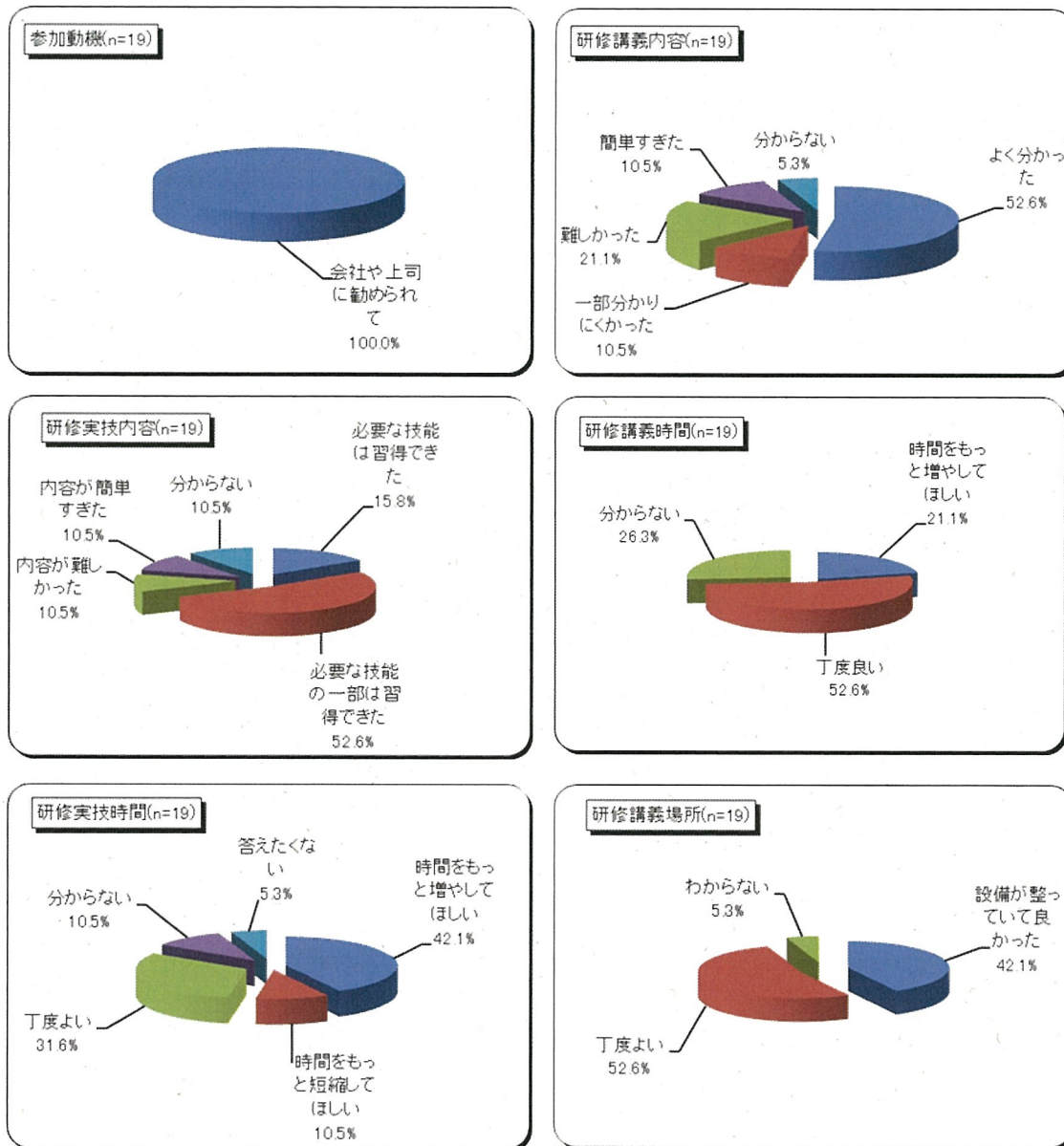
3-2 溶接・鉄工分科会

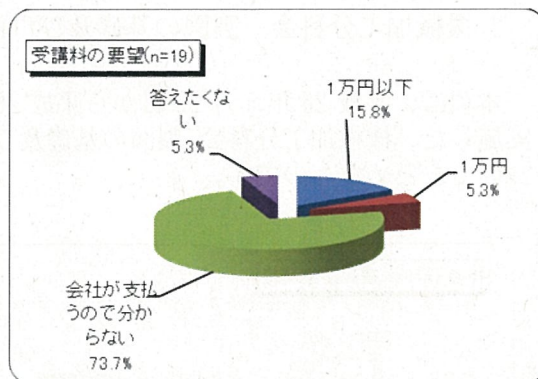
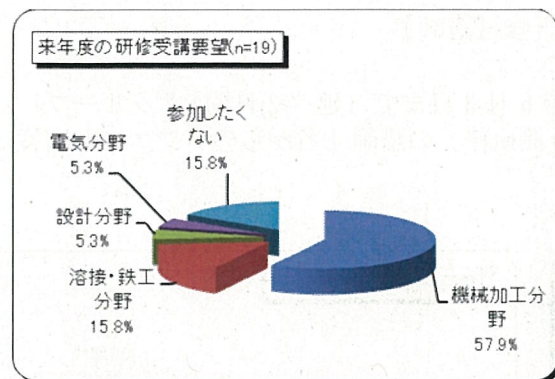
1. 溶接・鉄工分科会 溶接 一般コース【受講者】
2. 溶接・鉄工分科会 溶接 一般コース【講師】

3-1 機械加工分科会

1. 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修【受講生】

本項は、平成 26 年 5 月 26 日から平成 26 年 6 月 3 日まで（延べ 2 日間×2 グループ）に実施した「機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修」の受講者 19 名からのアンケート回答についてまとめたものです。





研修の希望等

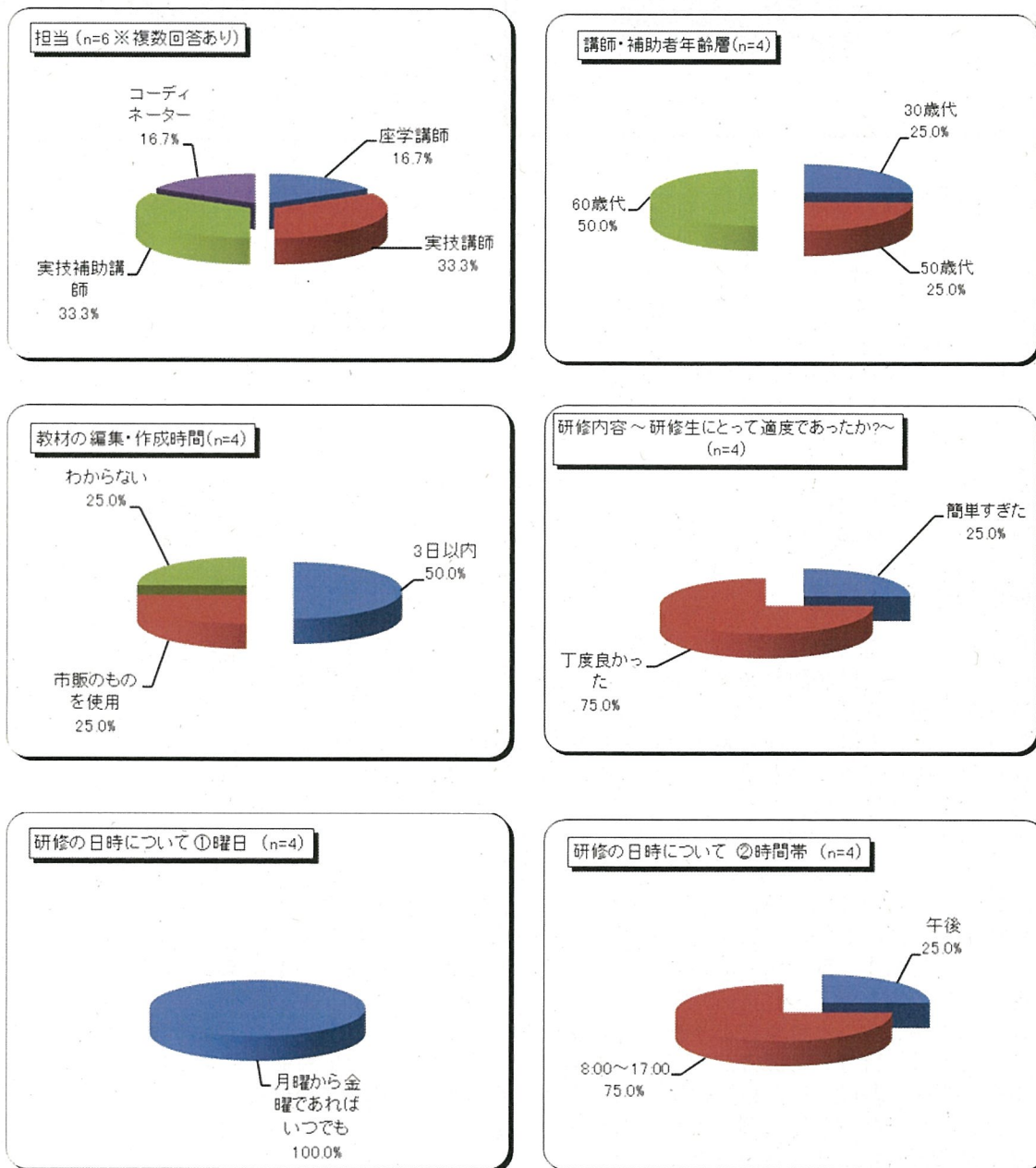
- 加工技術関係のものを増やしてもらいたいです。
- 初歩的なことについて希望します。
- NC マシニング等のプログラム及び工具選定
- 材料の特性等。
- 技能検定試験に参加して資格をとりたい。
- 様々な資格の取得。
- 電気ソフト、ハード回路の基礎
- 電検 3 種
- 機械計測技能検定
- 今回のような感じがよい。

研修の感想

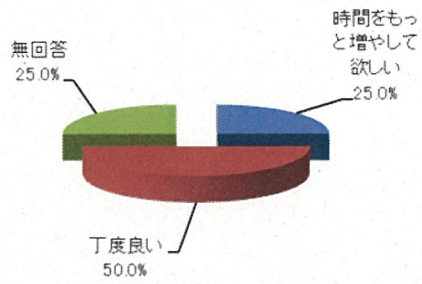
- 今まであやふやでやっていた部分について正しい知識を得ることができました。
- 実際の仕事では読図がメインなので、検定よりも実践的にしてほしい。
- 完全に初心者だったので助かりました。
- 良かったことは、一部の表にある記号や線の種類について分かったこと。
- 日程は少し足りないと思うが、時間帯はちょうど良い。
- 受講内容はとても良かった。
- 事前案内で、持参物等をもっと明確にしてほしかった。
- マイクロの使い方をもう少しやりたかった。
- 日常と専門が違うので、今回の研修は非常に勉強になりました。
- 仕事中に図面を見る機会が多いので、製図の勉強ができて良かったです。
- 日ごろ勉強する機会が少ないので、たまには頭を使うのも良いと思いました。
- もう少し少人数であれば研修がスムーズに進むと思いました。
- 計測実技をもっと様々な部品を測定できればいいと感じました。
- 実技では、自分の計測方法などを見直すきっかけになり、とても勉強になった。
- 機械製図の基礎では、自分に知らないことが多くとても勉強になった。
- 自分の身になった。計測がよりできるようになった。
- 基本を再確認できて良かった。
- 実技の講習で実践できて良かったです。
- 測定の実技が良かった。
- 大型マイクロメーターで測定できて良かった。
- 会社によって計測の方法に違いがあることがわかった。

2. 機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修【講師】

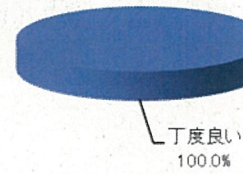
本項は、平成26年5月26日から平成26年6月3日まで（延べ2日間×2グループ）に実施した「機械加工分科会 製図の基礎及び計測研修」の講師4名からのアンケート回答についてまとめたものです。



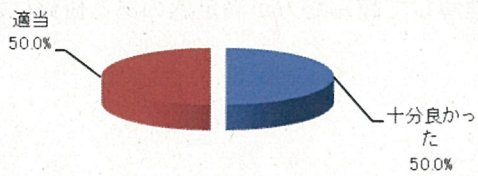
座学研修の日程について (n=4)



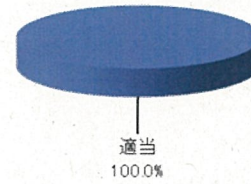
実技研修の日程について (n=4)



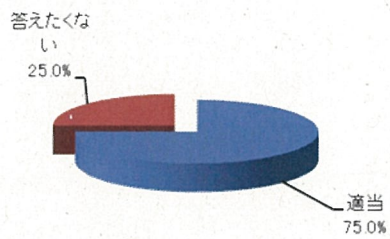
研修の場所や設備について (n=4)



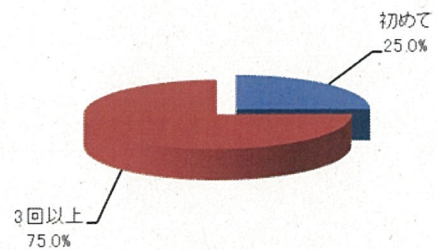
講師・補助者の配置について (n=4)



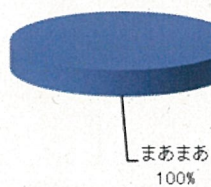
講師料について (n=4)



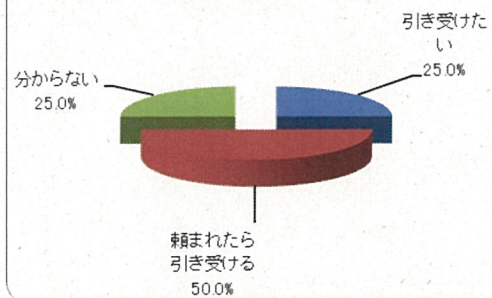
講師・補助者の経験回数について (n=4)

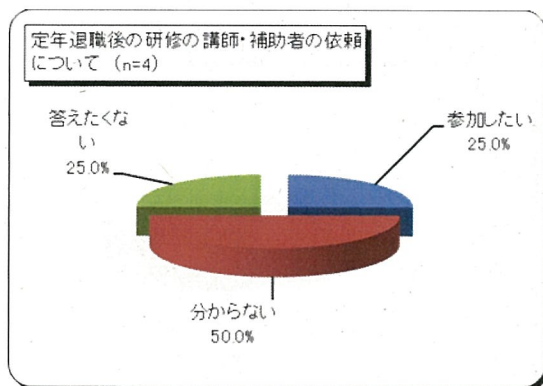


研修の満足度について (n=4)



次回研修の講師・補助者依頼について (n=4)





研修目標についての希望

- 会社指示の参加でも、受講生自身が内容を理解して臨んだ方が満足感のある研修になると感じました。

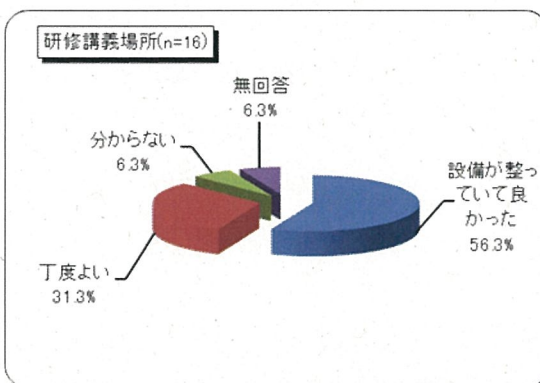
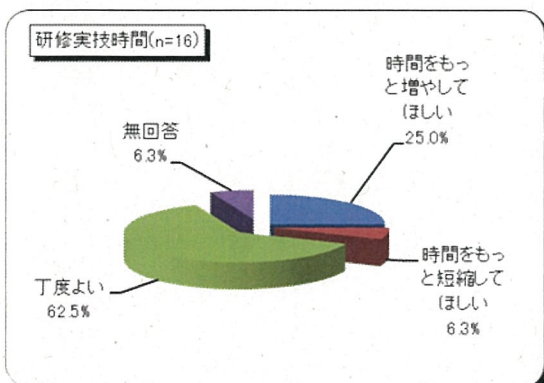
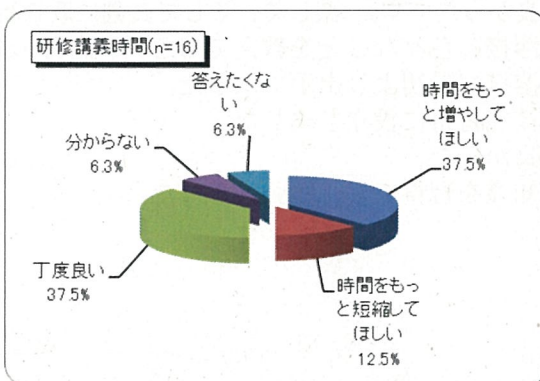
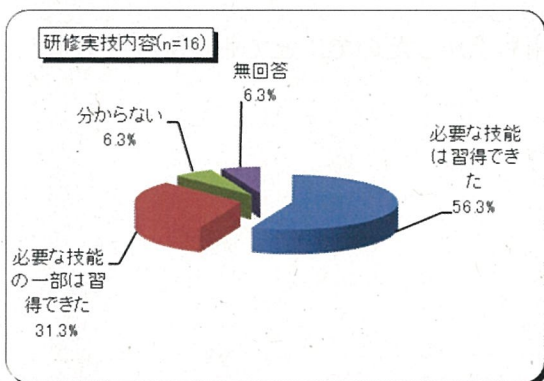
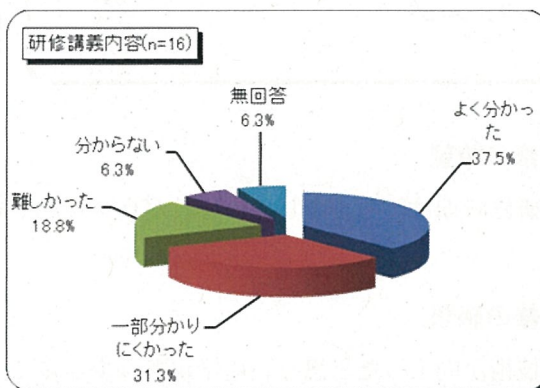
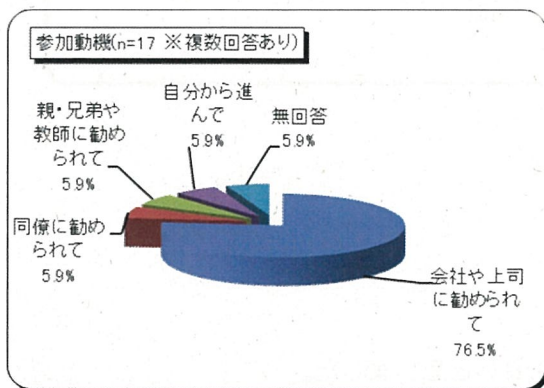
研修についての感想

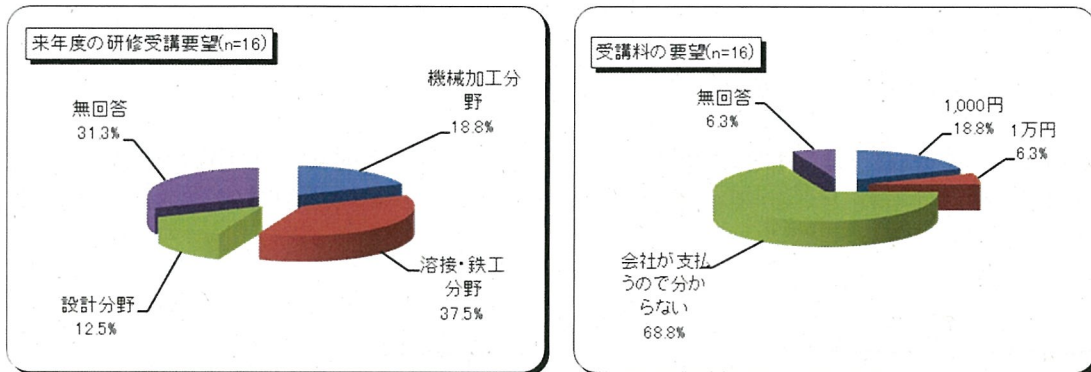
- 特になし

3-2 溶接・鉄工分科会

1. 溶接・鉄工分科会 一般コース【受講者】

本項は、平成26年9月6日から平成26年12月13日まで(延べ15日間)に実施した「溶接・鉄工分科会 一般コース」の受講者16名からのアンケート回答についてまとめたものです。





研修の希望

- 研修時期は、もう少し早いほうが良かったです。

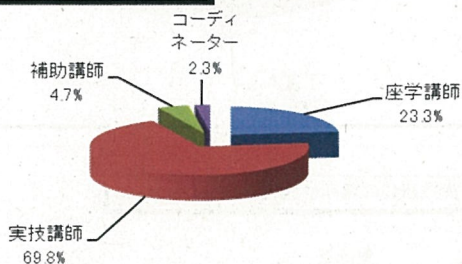
研修の感想

- 技術が向上したと思う。座学がもう少し多くても良いと思いました。
- 溶接を一度もしたことがなかった私にも分かりやすく教えていただけたことがとても良かったです。楽しく、そして真剣に取り組めました。
- 溶接の色々なことを教えてもらい、自分の技術も上がったので、とても良かったです。
- 溶接が最初より上手になった。
- 技能習得に役立ちました。
- 良かった。
- 知識を習得でき、勉強になった。

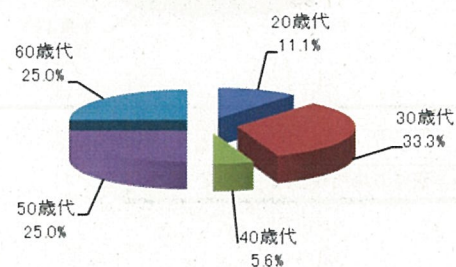
2. 溶接・鉄工分科会 一般コース【講師】

本項は、平成26年9月6日から平成26年12月13日まで(延べ15日間)に実施した「溶接・鉄工分科会 一般コース」の講師50名中36名からのアンケート回答についてまとめたものです。

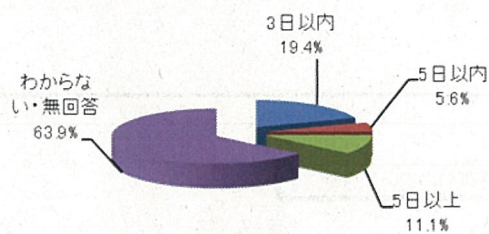
担当(n=43 ※複数回答あり)



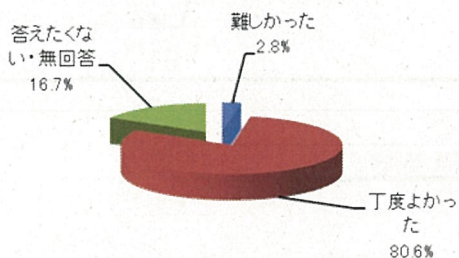
講師・補助者年齢層(n=36)



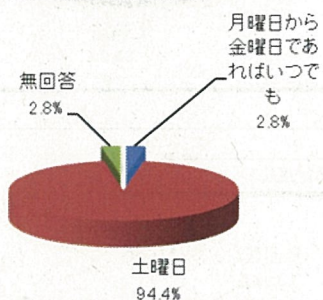
教材の編集・作成時間(n=36)



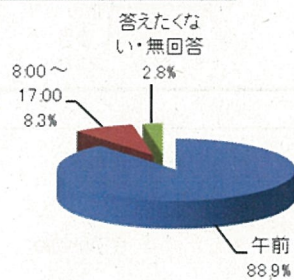
研修内容～研修生にとって適度であったか？～(n=36)



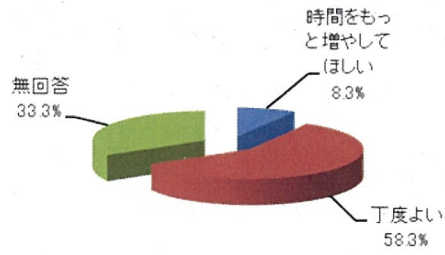
研修の日時について①曜日 (n=36)



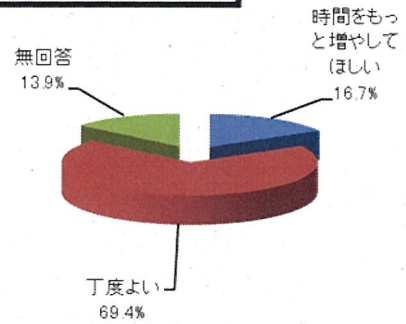
研修の日時について②時間帯 (n=36)



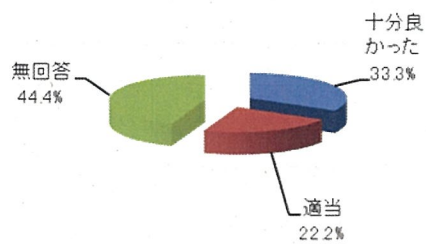
座学研修の日程について (n=36)



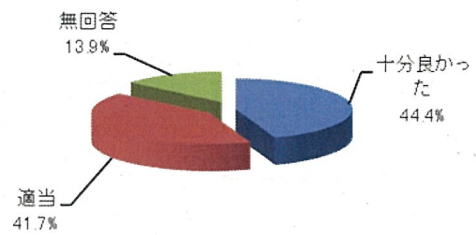
実技研修の日程について (n=36)



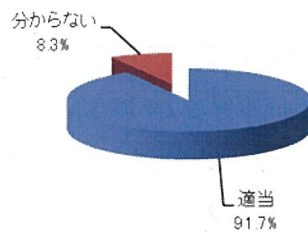
座学研修の場所や設備について (n=36)



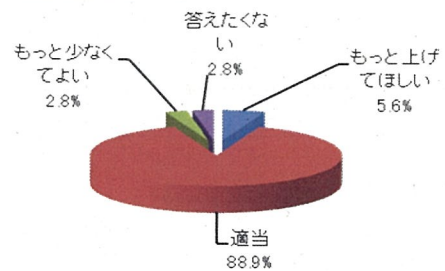
実技研修の場所や設備について (n=36)



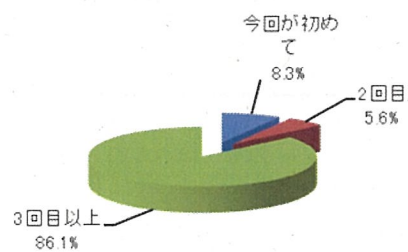
講師・補助者の配置について (n=36)



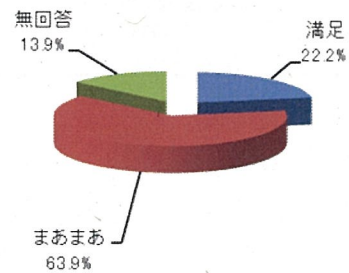
講師料のについて (n=36)

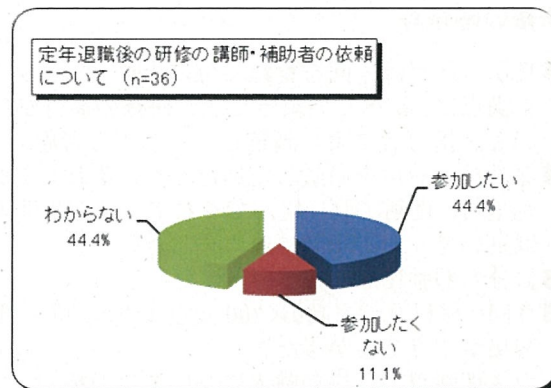
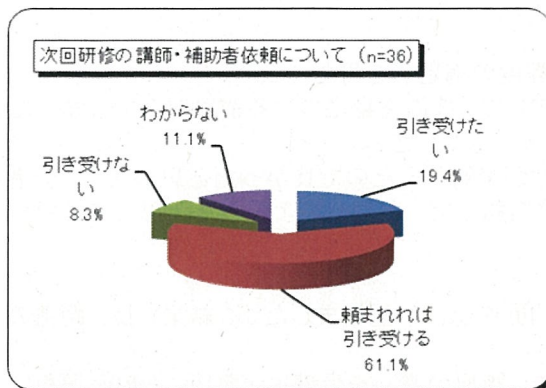


講師・補助者の経験回数について (n=36)



研修の満足度について (n=36)





研修の希望（改善要望点）

- 技術レベルの差があり、個人により指導時の調整が必要でした。
- 専門級希望者への対応 (例) 三井造船講師のグループで対応
女性受講生への対応 (例) 幹事会社はあまり前向きではない(対応が難しそう)
- 受講生のレベルが分かればそれに合わせた講義ができるので、事前に簡単なテストをすることはどうか？
- カリキュラムの簡略化と講師日誌の決まり(日誌書式の確定)
- 溶接経験者と未経験者を同一内容での指導では差がつくので、受講生の割り振りを区別してはどうですか。
- 前年度に比べ講師の引継ぎは文章でよくできていた。しかし、指導方法は様々なので、指導方法の違いで受講生が混乱していた。
- 溶接姿勢が違う人達は、同じグループにした方が良いと思います。
- 研修材料が溶接後、ほったらかしである。次回の練習材料が不足するので、幹事会社は責任をもって次回研修までに切断すべきであると思う。
- ガス切断経験、技量、経験年数を事前に確認して、実習内容を決める。
- 実技の時間を増やしてください。
- SA-2F の練習開始時から、材料のガス切断作業の時間と人員が不足している。
案 1: 研修日の前日(金曜日)の午後から切断作業を検討
案 2: 切断作業も OB 人材を活用する。

研修目標について

- 受講生個人のレベルにもよりますが、最終時には達成感を得られるようにしてあげたい。
- アーク特別教育の申請、JIS 試験受験申込み等をカリキュラム上に目安を掲載してほしい。また、SA-2F、2V 以外も対応してほしい。今回、SA-2H の希望者がいましたが、今後も同様の希望者がいた場合、どの様に対応するのか？
- 初心者対策が必要。本人の希望で受講しているのか？ 会社の命令で仕方なくのように見える。経験者はステップアップの目標の方が多い。そのため、指導者も適性をもった人選が必要なのでは？
- やる気がある受講生には、どうしても JIS 資格を取らせてあげたい。そのため、講師の変更で受講生を混乱させないようにするため、講師同士で話し合う必要がある。
- JIS 資格試験全員合格
- 今後も受講生が JIS 試験合格となるようなプログラムで良いと思う。

研修の感想等

- 良かった点は、回を重ねる毎に上達して、ある程度の満足感を得たところ。
不満点は、レベルによって次の研修の進行が早すぎて、技術を身につける前に進んでしまっている。指導者により調整し、もう少し考慮してあげてください。
- 保護具の着用を徹底していたため、受講生全員けがが無かったので良かったと思います。受講生全員、真剣に取り組んでくれて、後 JIS 試験に合格して、参加してよかったと思っていただければ良いです。御世話になりました。
- 自分も勉強になる。
- 今回、材料 ($t=9 \times 400 \times 200$ 及び $t=9 \times 400 \times 30 \sim 40$) を急に手配しましたが、結果、長い距離の溶接ができて良かった。
ガス切断用の材料の購入については要検討。また、板厚の違いを受講生が希望。(薄板?厚板?)
案: $t=9 \times 400 \times 200$ を 2 枚溶接し、 $t=9 \times 400 \times 400$ にしてマーキン、ガス切断の実習を行う。
- 講師の定着。毎回、当日に講師変更がある会社もあり、管理する方も大変でしたが、受講生も困ったと思います。また、JIS 試験 3 週間前位から講師は 1 名か 2 名は変わらずに出講していただきたい。教えることがコロコロ変わると、受講生が迷ってしまいます。
圧力容器、鉄工は今後どうしますか? また、材料のガス切断、サンダーがけの講師は絶対必要です。材料のガス切断はかなり大変です。
- JIS 試験の練習について、合格レベルに達していない受講生については、本人が望めば補習などをしてみてはどうでしょうか。週替わりで講師が交代しているが、JIS 試験の練習が始まるとある程度固定した方が良いように感じました。
- 受講生が研修を休んでしまうと、その日の実技の材料が余り、講師が多い状態になるので、もう少し慎重に受講生を募集する必要があるような気がします。
- 事前に問題集は解いてほしい。
- 他社の人とコミュニケーションを取れる良い場だと思う。
- 今回、研修を休まれる方が多かったように思います。講師側に何か原因があれば教えていただきたい。
- JIS の V、H 試験受験の練習時間が少なかったように思います。実技は高いレベルよりも基本をしっかり教えることが重要。
- 知識不足の所があり、十分な説明ができなかった点で申し訳なく思います。
- 自分の技術の見直しにもなり、基本に戻れてよかったです。
- 受講生の出来具合によって、研修内容を個々に合わせて変更しても良いと思う。
- 他の会社の人と会えるのはうれしい。話し合いの場が欲しい。受講生が比較的できる人が楽しく研修を終えることができるように課題等を検討したほうが良い。
- 溶接 板継ぎ時間をもう少し増やしてほしい。
- 三井造船の土曜日出勤の場合、講師の出講派遣を見直してほしい。
コーヒークップのゴミ箱への投入。⇒自販機設置のゴミ箱に戻すのが原則。たばこの吸殻放置が目立った。

第6章 ものづくり体験研修について

第1節 実施計画

1-1 研修の目的

主として高校生並びに市民へ「技術のまち玉野」の再認識及び理解の促進を図るとともに「ものづくり」の喜びや創造の楽しさ等興味の喚起を行い、地元就職率・定着率向上を目的とする。

1-2 研修の概要

分科会	コース名	受講生数	研 修 概 要	日 時	場 所	対象者
溶接・鉄工	模擬インターンシップコース	30名 男子23名 女子7名	造船所見学	7月26日(土) 午前中 3時間	三井造船 技能研修センター	高校生
			溶接、切断体験	7月28日(月) 7月29日(火) 8時間×2日		
			船の種類、構造、設計図の見方、船の作り方 モデルシップ製作	7月30日(水) 7月31日(木) 7時間×2日	産業振興ビル 展示・会議室	

1-3 受講生募集

玉野産業振興公社のホームページへの募集案内掲載並びに市内の高等学校への訪問による募集等を行い、市内外の高校生を対象として研修を実施した。

1-4 講師の選定

これまでの講師実績を基にご協力いただいた企業の社員及びOB社員より選定した。

第2節 研修内容と状況

2-1 溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース

模擬インターンシップコースのカリキュラム

時間	7月26日(土)	7月28日(月)	7月29日(火)	7月30日(水)	7月31日(木)
～8:00		集 合 作業服着用	集 合 作業服着用		
8:00～8:30	集 合				
8:30～9:00	作業服着用			集 合	集 合
9:00～10:00	開講式 オリエンテーション	グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	船の種類・構造、 設計図の見方、 船の作り方	モデルシップ 製作
	工場見学の 安全注意				
休憩 (10:50～10:15)	(保護具のチェック)	休 憩	休 憩	休 憩	
10:15～12:00	造船所見学 ハンカイド使用	グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	モデルシップ 製作	
休憩 (12:00～12:50)		休 憩	休 憩	休 憩	休 憩
13:00～15:00		グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	受講記念製作	モデルシップ 製作	モデルシップ 製作
休憩 (15:00～15:15)		休 憩	休 憩		閉講式
15:15～15:45		グループ毎に CO ₂ 溶接、ガス切断、 アーク溶接	受講記念製作		
		後片付け／終礼	後片付け／終礼	後片付け／終礼	
研修場所	三井造船技能研修センター			産業振興ビル	

研修写真（模擬インターンシップコース）





第3節 受講者及び講師アンケート

3-1 溶接・鉄工分科会

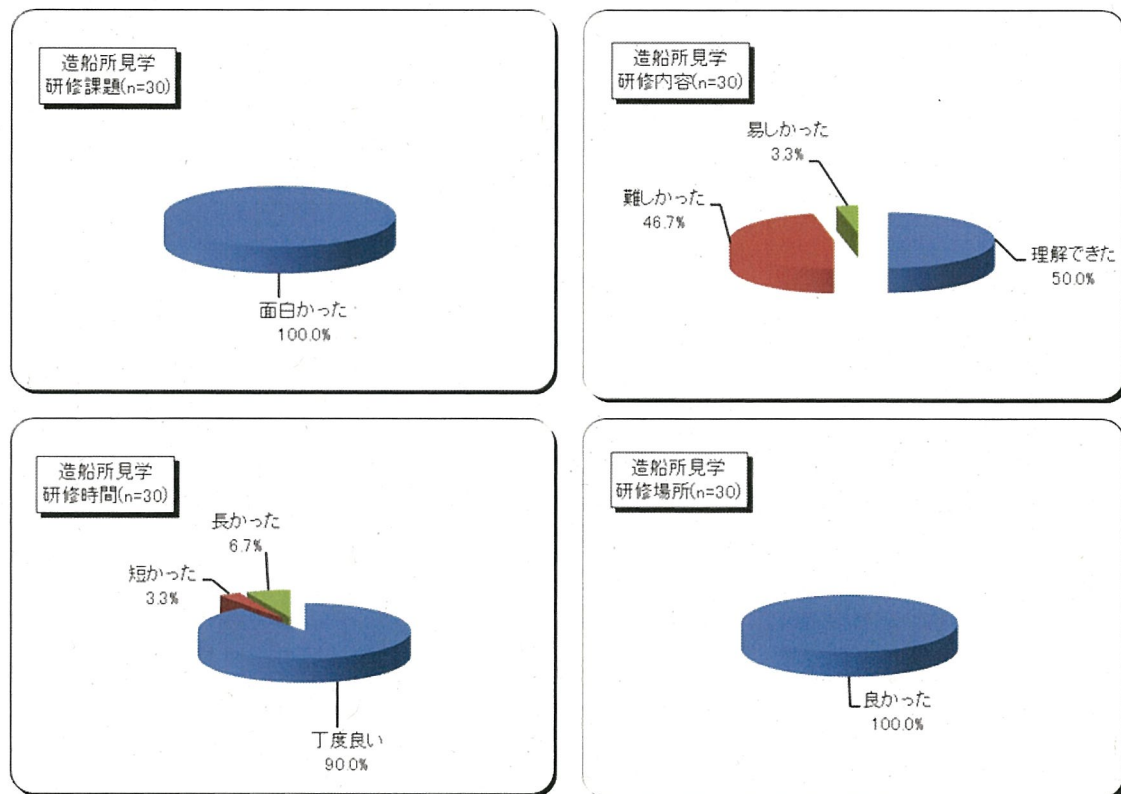
1. 溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース【受講者】
2. 溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース【講師】

3-1 溶接・鉄工分科会

1. 溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース【受講者】

本項は、平成26年7月26日から平成26年7月31日まで（延べ5日間）に実施した「溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース」の受講者30名からのアンケート回答についてまとめたものです。

§ 造船所見学



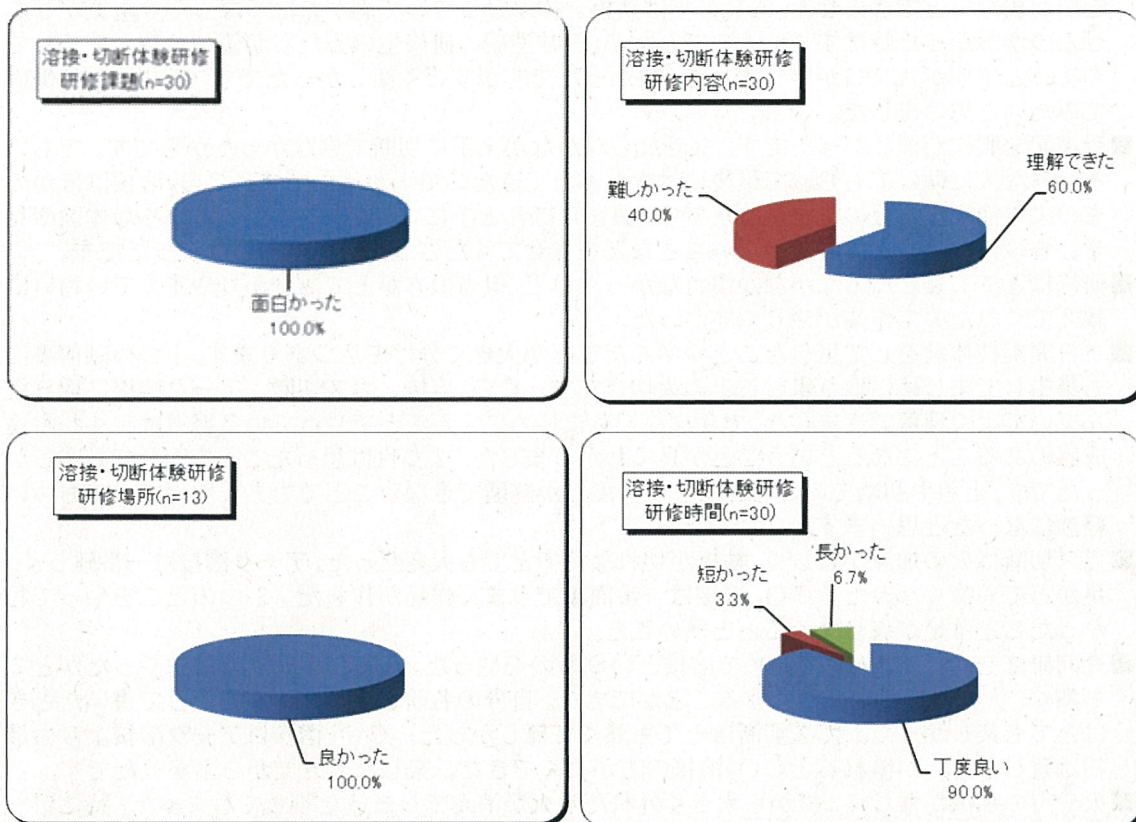
造船所見学の感想

- ものすごく暑かったです。三井造船の方は1日中、あの環境でやっていると思うと、すごいと思いました。自分なんかは、何度かふらっとしたので、途中の水分補給はものすごく助かりました。講師の方の説明はすごく丁寧でした。
- こんなに暑いのに、毎日続けていることがすごいと思いました。船は色んなブロックを組み合わせて造るのがわかりました。船の中も見学させてもらい、すごくきれいで、とても丁寧に作られているんだなと思いました。
- ずっと前からあの大きい船はどうやって造っているのだろうと思っていて、今日、船をどのように造っているのかがわかって嬉しかったです。
- 造船所を見学して、とても暑かったので、こんなに暑い中仕事をしている方たちはすごいと思いました。また、自分が知らなかったことを丁寧に教えていただいたので、今まで知らなかったことをたくさん知ることができました。

- 工場内での作業などが、たくさん見ることでできて良かったです。色んな作業をしている人がいたり、自動で塗装や溶接をしているところなど、人の作業ではないところも見ることができました。ほぼ、手作業で船が出来上がっていくのがすごいと思いました。船の中も色んなことがされていたり、意外と船の高度が高いことにびっくりしました。運転席や室内も思ったより広く感じました。
- 工場見学はすごく暑くて、熱中症になるのではと思っていましたが、こまめに休憩があり全然大丈夫でした。船の上では色々見ることでできました。操縦する所を見れたのはすごいと思いました。船の上は意外と高く、おもしろかったです。海上自衛隊の船などにも乗って見たかったです。
- 今日の研修では、普段自分たちが見ることができないところをたくさん見学できて良かったです。見学していて思ったことは、みなさん暑い中、一生懸命仕事をしていたので、とてもすごいと思いました。その他にも船の造り方など色々わかったので良かったです。今日の研修は、本当に良い勉強になりました。
- 三井造船という名前はよく聞いていて何をしているのか分からなかったけど、今日の研修でどんな仕事をしているのか理解できました。講師の方からも一つ一つ丁寧に教えてもらったので、分かりやすかったです。
- ものすごく暑い中で仕事をしていることが、とても理解できました。工場の中だけではなく、高い所に上がっての作業もとても大変だということを理解できました。自分は高いところが苦手、最後までは上がれなかったけど、高所で作業している人を見るとすごいなと思いました。
- 船を造るのにすごい時間がかかりそうなので、大変そうだった。また、暑い中での仕事や高所で仕事がすごいと思った。とても高いクレーンが動いていてびっくりしました。
- 普段見ることのできない工場の中や船の中、船を造っているところなどの見学は貴重な体験でとても良かったと思います。とても暑かったけど、いい体験ができました。
- 普段なら絶対見ることができない工場の中や作業の状況など初めて見るものばかりで、とても興味がわいた。特に完成前の船の操縦室は、とても迫力があつた。一つ一つ立ち止まって細かく説明していただいたので、とても分かりやすく、印象に残った。機会があれば、完成後の船も見てみたい。
- 見学させてもらった船の重量がとても思いこみにびっくりするとともに、これを人が作れるのだということに感動しました。
- とても暑かったけど色々説明してもらい、来て良かったと思いました。僕は高い所が得意ではありませんが、怖からずに見学できました。
- 途中、止まりながら説明があつたので良かった。船を造るのは、部分ごとに作って、後で部品を組み合わせて作っていることが分かった。船の種類が違っていても燃費はさほど変わらないと聞いて、すごいなと思った。また、1000 トン近く積む量が違うのに、燃費は同じだと聞いて、どんなしくみなのか知りたいと思った。船を作っていると聞いても実際にどんな船を作っているのか分からなかったもので、工場見学ができて良かったと思う。
- やっぱり、三井造船さんはすごいなと思った。私は直島に住んでいて、毎日、船に乗っています。あのかい船を造っているのかと考えると、本当に大変なんだなと思いました。そして、船を造っている途中を見せてもらいましたが、とても船がでかくおどろきました。人間の手であんなにも大きいものが作れるなんて信じられませんでした。
- 外はとても暑くて、見学しているときに外で作業をしている人がいたのですぐいいと思いました。自分がその人達と同じ作業をすると暑くてすぐに倒れてしまうと思います。今日は、色々なところが見れたのでとても良かったです。
- 暑かったですが、色々な物が見れたし、色々な事を教えていただいたので、この体験研修に参加して良かったなと改めて思いました。
- 初めて造船所の見学をしたけれど、よく分からないことがあつたので少し難しかったです。でも、説明は分かりやすかったです。

- 一番にとっても暑いところで仕事をしているんだなと思った。あの暑い中で火を使ったり、鉄に囲まれて仕事をしているのだからとても大変だと思った。今まで船をあまり近くで見たことがありませんでしたが、今日、実際に船に乗ったり近くで見て、すごいでかいなと思いました。とても長い時間をかけて流れ作業でやっているのですすごいと思いました。今日見学してみて、ほんのちょっとだけ分かった気がしました。
- とても広くて、それぞれ各部署に分かれて、各持ち場について仕事をしているところを見て、とても良い環境の中で仕事が行われているんだなと思いました。地道に作業を行っていて、最終的にあんな大きな船を造っていることにとても驚きました。それに部署ごとに役割があって、一人一人にも役割があるので、一人でも欠けると作業が進展しずらくなることに気づきました。
- とても暑い中でしたが、しっかり見学することができました。想像していたものより何もかもスケールが大きくてびっくりしました。本当にこういうものを近くで見ることができ、体験までさせてもらえることはなかなかないと思います。なので、今日の体験は、とてもためになるものでした。こんな機会を設けていただきありがとうございます。この経験をこれからの人生にも役立てたいと思います。
- 今日の研修を受講して、製造というものの大変さなどがよくわかりました。特にこの暑い気温の中で作業着を着て仕事をするのは、とても大変だしすごいと思いました。工場を見学して回っただけなのにとても汗をかき、かなりしんどかったので、体調管理に気をつけたいと思いました。
- 今日は研修の初日でしたが、とても不安と緊張で一杯でした。ですが、講師の方々がとても分かりやすく教えてくださったり、すごく安全に気をつけるよう指示をしてくださったのでとても良かったです。また、工場見学の時には暑い中、工場内の案内や詳しく教えてくださりありがとうございました。
- 今まで外側からしかみたことなかった三井造船を内側からみることができ、すごく貴重な体験をすることができました。また、みなさんとともに暑い中、仕事をしてすごいなと思いました。工場にある一つ一つがとても大きく、部品やクレーンを見ていて本当にワクワクしました。私たちが今回、中に入らせてもらった船はとても大きく、この船を人が造ったと考えると不思議に思いました。一つの船を造るには、本当に多くの人達が協力していてすごいなと感じました。今回工場を見学して、すごく楽しかったです。この貴重な経験を進路を決める時に役立てたいと思います。
- この暑い中での作業は、本当に大変だと思いました。大きい船を見たときに、これを人間が作っているんだと思うと、本当にすごいと思うし、世界に誇れるものづくりなんだというのを実感しました。
- 普段は見ることはできない三井造船の内側を見ることができて、とても勉強になりました。普通だったら学ぶことができない事や知らなかった事を学ぶことができて良かったです。今回、初めて“作業服”というものを着ましたが、真夏の暑い時季にこの服を着て仕事をするのは、私が思っていた以上に暑く大変で、少しばててしまいました。この服を着て毎日仕事をする三井造船の方は改めてすごいと感じました。
- 今回の研修を受講して、内容については難しく思いましたが、とてもすごいことをしていることは分かりました。一人一人が自分の作業をしていて、それらを組み合わせると一つの船になり、この日本にたくさんの荷物など運ばれてくると想像すると、すごいものを造っているんだなと感動しました。今日は話を聞いた後、工場を見学し、大きなクレーンが動いているところなどを初めて見て、来て良かったなと思いました。
- 船の造り方や構造がよく分かりました。いつもこんな暑い中で、仕事をしていることにすごいなと思いました。

§ 溶接・切断体験研修



溶接・切断体験研修の感想

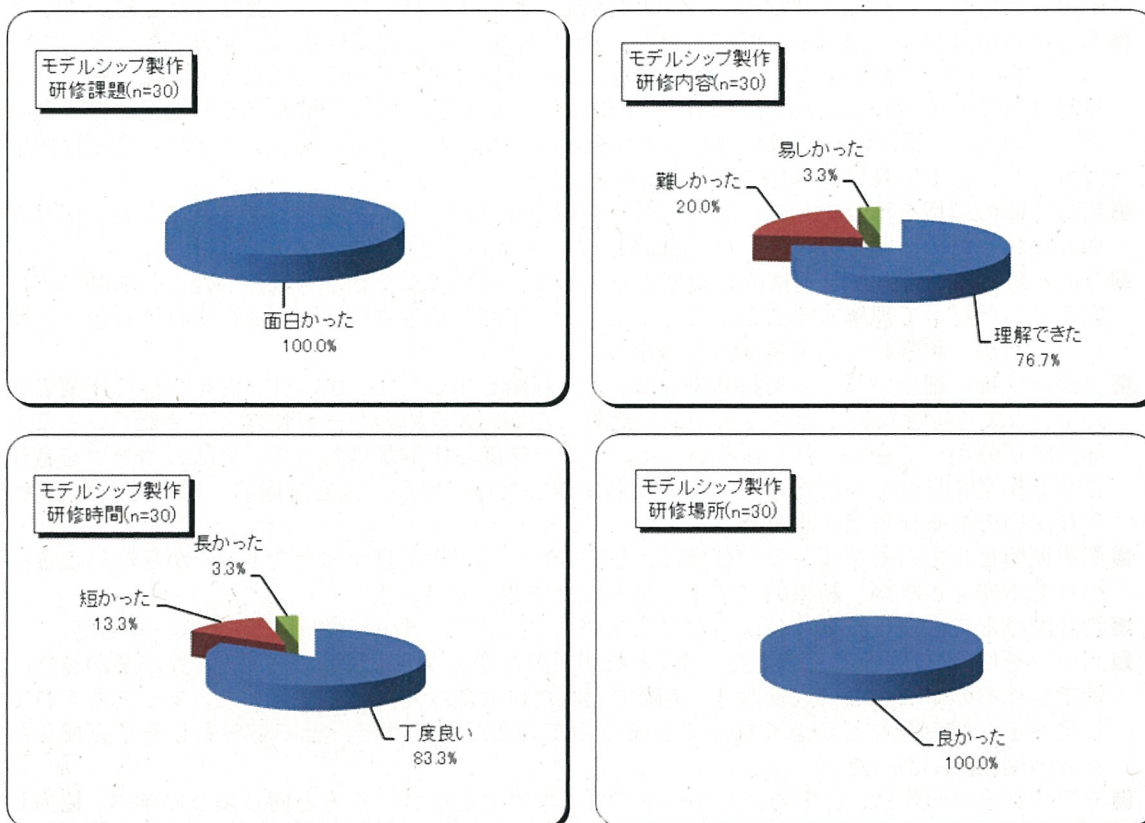
- アークとガスはすごく難しかった。だけどガスは楽しかった。でも急に大きい音になったり、火花が急に勢よく飛んだときはすごくびっくりした。CO₂はアークとほとんどいっしょと言われ難しいのかなと思ったけど一番簡単だった。三井造船の研修生の方にもほめられ、すごくうれしかった。講師の方に見本でやってもらったけどすごくうまかった。この研修は本当にいい経験になった。
- 今日は、CO₂溶接をした。すごく暑くてびっくりした。すごく難しくてあきらめそうになったけどあきらめずにがんばった。先輩がほめてくれました。とてもうれしかったです。最後にCO₂溶接、ガス切断、アーク溶接の中から好きなものを選んでいいよと言われたので、僕はガス切断を選びました。理由はやりがいがあったからです。
- 二日間職人塾で実際に溶接などをして、昨日はCO₂溶接とアーク溶接とやってみて最初の方はぜんぜんできなかったけど、だんだんできるようになり、教えてもらった方たちにほめられてうれしかったです。今日はガス切断をして最初はガスの止め方とか覚えられるか心配だったけど、実際にやってみるとうまく切断できて最後に作ったものはほめられてうれしかったです。
- 二日間溶接とガス切断をやってみて初めてだったのでとても難しかった。なかでもガス切断が一番難しく、なかなかうまく切ることができませんでした。皆さんとても親切に教えてくれたのでとてもよかったです。将来もしもこういう職業に就くことになったら、今回の研修は自分にとっていい経験になったと思います。
- アーク溶接は他の溶接の中でも一番難しかった。すぐ固まって動かなくなったりした。ガス切断は火の調節などが難しく、切断するときどのくらいから高压酸素を出したらいいかなかなか分らなくて難しかった。CO₂溶接は、アーク溶接と似ていたがアーク溶接ほど難しくなくコツをつかめば意外とできた。

- ガス切断とCO₂はやり方さえ分かればすごく簡単ですが、ARLはやり方が分かってもコツをつかまないとできません。ARCでは鉄板と棒がひっついて剥がれなくなったり電気がぜんぜんつかなかった時はすごく大変でしたが、三井造船の研修生の方たちが優しく教えてくれてちょっとですがARCができました。暑かったですがすごく楽しかったです。三井造船で働いてみたいと思いました。
- 受講記念製作が難しかったです。なぜならなかなか上手に切断できなかったからです。でもいろいろな人に助けてもらって最後にはきちんとできたのでよかったです。CO₂溶接はほかのものより簡単だったのでよかったです。最後にほんとうにこの研修では、いろいろな体験や見学、普段自分たちが体験できないことなどをさせてくださったので本当によかったです。
- 研修はとても難しくてなかなか慣れなかったけど、担当の方がとても分かりやすくていねいに教えてくれたので作業がやりやすかった。
- 二日間実技体験をして思ったことや学んだことが大きく分けて2つあります。1つめは何事にも集中してまじめに取り組むことの大切さです。CO₂溶接、ガス切断、アーク溶接に取り組んでいてよく理解できました。できなくてもまじめにすることでやっている努力はむくわれ達成感のあることになるということが良くわかりました。2つ目は思ったことで、とても楽しかったです。どれも初めてのことばかりで一度しか経験できないことでもあったのでとてもいい経験になったと思います。
- ガス切断は火の加減が難しく、鉄板が切れなくてとても大変だった。アーク溶接は一番難しく、足がとても痛くなった。CO₂溶接は一番簡単でうまく作品が作れた。3つのところをやったことは足が痛くなることと熱いこと。
- 今回研修を受けて、人生で初めて溶接というものをやった。最初にアーク溶接をやったがとても熱く、大変だったが楽しくすることができた。自分の名前をアーク溶接を使って書いたときはとても楽しかった。ガス切断はとても熱くて難しかった。CO₂溶接はアーク溶接よりも最初は難しかったが慣れるとCO₂溶接の方がよくできた。楽しくできたからよかったです。
- 火や力の加減が難しく、線から大きく外れたり火が消えてしまったりしてしまった。特にアーク溶接の力加減が難しく鉄板にひっついてしまうことが多かった。二日目の受講記念製作はかなりやりがいのある研修だった。一番時間をかけて作ったのもあるが、一通りの作業が終わって講師の方に「上手にできたな」と声をかけていただいたのがとてもうれしかった。二日間の実習を通して、とても暑かったり手が痛かったが、とてもやりがいを感じた。とても有意義な時間になったと思う。
- 昨日と今日でガス切断とアーク溶接とCO₂溶接をしました。ガス切断は調整がよくわからなくて悪戦苦闘しましたが最後に少しだけわかるようになってよかったです。アーク溶接はアークの出し方よくわからずに悩みましたが出し方を教えていただけてからは出せるようになったのでよかったです。CO₂溶接ではボタンを押せばワイヤーが出て勝手に溶けてくれるのでアーク溶接よりは簡単でした。機会があればまたやりたいです。
- 二日間研修をしてみて、一番アーク溶接が難しかったです。そして一番楽しかったのはガス切断だと思いました。3つの研修はどれも先生がていねいに教えてくれて親しみやすかったので三井造船に入りたいなと思いました。こんなに暑い中、毎日あんなことをしているといたら、やっぱりすごいなと思いました。
- 普段の生活では体験することができない溶接やガス切断を体験することができてよかったと思う。少し難しいところもあったけど慣れていけば簡単にできて楽しかった。最後は、自分の好きな所を選んで体験させてもらえたのでとてもよかったと思う。
- 今回研修を受講してみてガス切断、CO₂溶接、アーク溶接といろいろしましたが、CO₂溶接とアーク溶接がとても難しかったです。ガス切断はとても楽しくすぐ覚えることができました。今回は普段では体験できないことをすることができて、本当にいい経験になったと思います。三日間たくさんの事を教えていただき本当にいい勉強になりました。これらの事を自分の将来にいかしたいと思いました。

- 最初溶接がガス切断をする前は少し怖かったけど、やってみるとそんなに怖くなくてとても楽しかったです。三井造船の研修生の方がやさしくわかりやすく教えてくれたのでとてもうれしかったです。作業着はとても暑くて汗などもふきににくくてとてもいやでした。でも作業が終わった後に、作業着を見てみると焦げているところなどがあって作業着を着ていてよかったと思いました。
- とても暑くてとても大変でしたが楽しかったので時間があっという間に過ぎました。次はモデルシップ作りです。とても楽しみです。今日の体験で三井造船で働きたいと思うようになりました。
- 一日目の時はオリエンテーションや工場見学であまり楽しくなかったけど、二日目、三日目は溶接、ガス切断だったので難しかったけど楽しかった。でも失敗が多くて慣れるまでが大変でした。アーク溶接とCO₂溶接を比べたら、ほとんどいっしょなのにCO₂溶接の方がやりやすかったです。またこのような機会があったらもう一度体験してみたいです。
- 今日実習をしてみてすごく難しかった。どの作業もとても暑くて火花が飛んできたりしてすごく大変だった。また火花が飛んできて軽くやけどもした。ほんのちょっとしたことでやけどしてしまうからやっぱり安全な服装はとても大切だと思った。また僕は体を動かすことが好きで、じっとしてする仕事とかは向いていないと先生とかにもよく言われます。それでこの造船の仕事をしてみて難しいけど絶対に成功させてやろうと思いました。この仕事にとても興味を持ちました。
- 今まで体験したことなかったことをこの二日間体験してみて、難しい作業ではなかったけど少し不器用なところがあるので、作業するにあたってのコツをつかむのに結構時間を費やしてしまいました。今回研修を受講させていただき得たものは、仕事は大変だけど楽しむことがやりがいを感じることで僕は思いました。この機会を無駄にしないよう今後の成長の過程にしっかり生かしていきます。もうこのような機会はないと思うので胸に焼き付けておきたいと思っています。
- 今回の実習の中で体験させていただいたアーク溶接、ガス切断、CO₂溶接はどれも難しく大変でしたが、講師の方がしっかり教えてくださったおかげでどれも少しはうまくなったと思います。そしてこの暑い中での作業を黙々とこなしていく作業員さんの姿は本当にかっこ良かったです。そして僕にとって一番学びたかった地域のすばらしい会社についてもよく知り学ぶことができました。本当にこんなすばらしい機会は今後の人生の中でもなかなかないと思います。この研修をするにあたり携わって下さったたくさんの方々に感謝しなければならないと思いました。本当にありがとうございました。
- 実習を体験して思ったことは、とても難しく集中力がいることだと思いました。特にガス切断は、少しずつガスや酸素の量の調節がとても難しかったです。この研修で体験した溶接・ガス切断等を実際の船でやるということはとても難しいだろうなと思いました。また実際の船はミスは許されないのにその中でも素早く正確に行う工場の人たちは本当にすごいと思いました。この研修で学んだことをこれからの生活に役立てられるようにしていきたいです。
- この二日間実際に体験してみて難しいところもたくさんありましたが、とても充実したし楽しかったです。自分は一番難しかったのはアーク溶接でした。なかなか思うようにできなくて、たくさん苦戦しました。また、逆に楽しかったのはCO₂溶接でした。記念製作もCO₂溶接で作りましたが水漏れが一カ所あって残念でした。もっとしっかりとやっておけばよかったなと思いました。最後にこの二日間いろんな講師の方々に本当にお世話になりました。ありがとうございました。この体験を自分の将来に少しでも役に立てたいと思います。
- 二日間でアーク・CO₂溶接・ガス切断をしました。一日目はアーク溶接とガス切断の指導を受けました。私は不器用であまりうまくできませんでしたが、指導して下さった方々が優しく丁寧に教えて下さったのでなんとか完成までたどりつくことができました。二日目のCO₂溶接は最初はうまくできませんでしたが。でも午後からは平林さん等に「うまい」「いいね」と誉めていただきとてもうれしかったです。

- まず今日はガス切断をしました。最初指導員の先生が手本を見せてくれたときにボンッと音がしたので少し怖いなと思いました。実際やってみて怖い気持ちもありましたが、楽しいという気持ちのほうが大きかったです。最初はうまくできなかったけどやっていくうちにコツを覚えて誉められた時にはすごく嬉しかったです。午後からは三つに分かれてしました。私は昨日したCO₂溶接が好きになったのでCO₂で水槽をつくりました。少し難しいなと思ったのですが、指導員の方が教えてくれたり補修して下さったので無事漏れのない水槽ができました。泡がでなかったときは嬉しかったです。研修を受講してみて暑くて大変だったんですが楽しい気持ちの方が大きかったです。この仕事につかないとできないような貴重な体験をさせていただき将来の進路選択に生かそうと思います。
- 実習では初めてのことばかりで慣れなかったけど、講師の先生が優しく親切に教えてくれたのでうまくできたりしました。一番楽しかったのはCO₂溶接です。やり方が簡単でとてもやりやすかったです。こんな体験はたぶん一生できないと思うのでこの経験を将来に生かせるようにしたいです。
- 今回の研修で今までやったことのないことや習ったことのないことをたくさんやりました。アーク溶接、CO₂溶接、ガス切断など普通だったらできない体験ができて貴重な二日間でした。とくにガス切断が難しく何回も失敗してしまいました。最後にCO₂溶接で作った受講記念品は一カ所だけ空気が出る所があったので、それが少しくやしかったです。今回の体験を今後に少しでも生かしたいと思います。
- この二日間でアーク溶接、CO₂溶接、ガス切断を体験しました。グループに分かれて実習し、たくさんの方に教えていただきました。とても短い時間でしたが、初めて体験することばかりでした。でも自分が思っていた以上にうまく溶接したり切断することができてとても楽しめました。三井造船の方がとても優しく話しかけてくれたりおもしろくて、インターンシップでこの職人塾で受講することができて本当によかったなと思いました。安全に体験できたので良かったです。三井造船に就職を決めるかはわかりませんが、この二日間で学んだことは私にとってとても大きな経験になったと思います。
- この二日間がとても短く感じました。とても貴重な体験ができました。ガス切断やアーク溶接、CO₂溶接どれも難しかったですが、すごくわかりやすく教えて下さったのでうまくできました。

§ モデルシップ製作



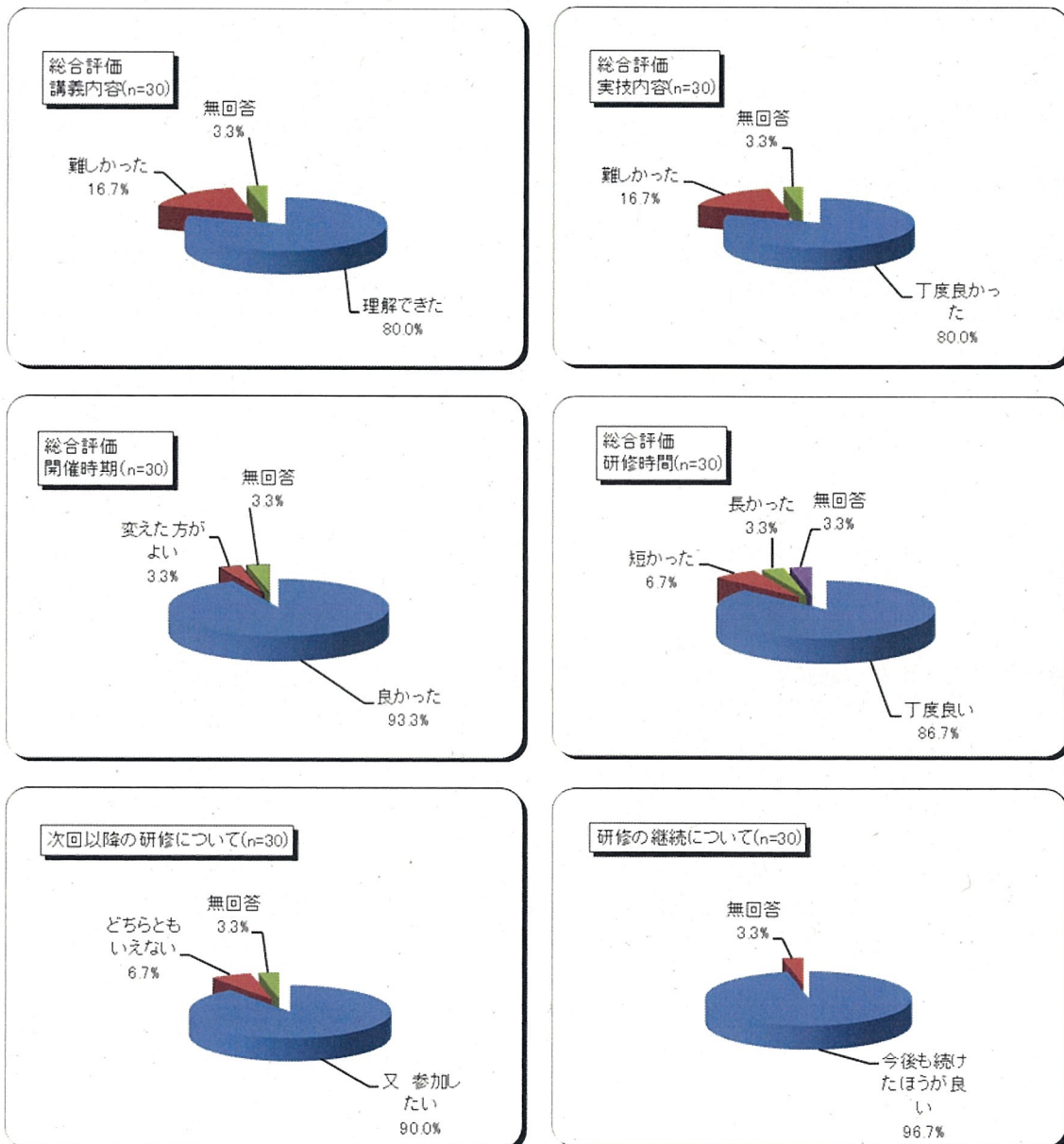
モデルシップ製作の感想

- 正直、疲れました。内容が、すごく難しかったです。なので、あまり船の造り方などは、あまり理解できませんでした。しかし、モデルシップを作るのはすごく楽しかったです。大変でしたが、みんなで強力したことはすごく良かったです。講師の方もすごく丁寧に教えてくださったので、その時は理解できました。
- こんな貴重な体験をさせていただいたことを、今後に生かしたいと思います。
- 実際に船をつくるようなつくり方モデルシップを作って、どのように船がつくられているのかが分かったのでうれしかったです。最初はどのようにしたらいいのかわかりませんでした。2日目はスムーズに作ることができました。
- モデルシップ体験研修は、自分が思っていたよりもとても難しかったです。設計図もすごくて、びっくりした。モデルシップをつくるのにこれだけ難しいので、本物の船をつくるのはもっと難しいと思った。
- 船をつくるのが、こんなに難しいとは思わなかった。いろいろな工程、いろいろな組み立てがあり、細かい作業があつて疲れたけどできたあとの達成感ややりがいを感じることができて良かったです。
- 最初は何をやればいいのか分からなくて、苦労しました。でも講師の方々が熱心に教えてくださって、何とか分かりました。細かな作業は、集中力が要りました。ブロック完成の形が全然わかりませんでしたか、みんなが作ったブロックを組み合わせたら船の形の一部になってすごいと思いました。一部しかできなくて残念でしたが、またやってみたいです。
- この研修を受講して、とてもいい勉強になったと思います。また、自分たちが普段体験できないことなどをいろいろできたので良かったです。紙でつくるのでもこんなに大変だったので、実際船をつくるのはもっと大変だろうと思いました。

- 本当の船と同じやり方でモデルシップを作ったので、細かいところまで理解できたと思います。紙で作るのがこんなに大変なので、本物は溶接などがあるのもっと大変なんだと思いました。
- 船の構造が分かって、良かったです。自分の班は、船尾という特に重要な部分をつくりました。パーツの一つ一つががととても小さく、番号を書かないと全くわからなくなるもので、組み立てる時はとても苦労しました。小さいパーツにボンドを丁寧にぬって組み立てる工程の繰り返しだったので、次第に慣れてはいきましたが難しかったです。でも、難しかったからこそ達成感 は得られ、とても良い思い出になり良かったです。
- 初めて船の模型を作りました。細かい部分を切る作業が、とても難しく大変でした。部品を切り終わった後、貼り付けをし、全部終わったとき、とても開放感がありました。
- 今回、初めてこのような本格的な模型作りをして、最初はよく分からなかったが、講師の方に教えていただいて理解することができたと思う。実際に組み立てると、少しずれたり色々 と難しかったが、頑張れたので良かったと思う。
- グループ毎に細かいパーツを持ち寄って、大きな船を作った。小さいパーツをつなぐ作業の連続で、うまくできないことやミスがあったりしたが、大きめのパーツになってきたら、どの部分かが分かってきて、おもしろかった。グループ毎の作業が終わって、全部のパーツを合体させる作業を見せていただいた。自分たちが作ったパーツが、大きな船の一部になったとき、 やりがいのある仕事だと思った。
- 産業振興ビルでのモデルシップ製作は、とても楽しくできて良かったです。分からないことばかりで不安でしたが、結果的にできて良かったと思います。
- 設計図はとても難しく全く分からないまま終わったので、もっと知りたいと思いました。
- パーツを切るのが、とても大変だった。どれがどれだか分からなくなるくらい、数が多かった。紙でつくるのがこんなに大変なら、実際はどれだけ大変なんだろうと思った。少しでもずれてしまうと、組み合わせが悪くなってしまうので大変だったけど、とてもおもしろく完成したときの達成感があった。
- モデルシップ製作は、とても楽しかったです。本当の船をつくり方と同じように学べ、協力しながら頑張ってつくることができて本当に 楽しかったです。
- 最初はきちんと出来るか不安でしたが、体験していくうちに物を作ることが楽しくなりました。自分の父の仕事に興味を持つことができました。
- モデルシップ製作は、とても小さい作業が多くて目が疲れましたが、集中してできたので完成度が高かったと思います。モデルシップは、本物と同じつくりだったので、とても興味深かったです。
- もう少し時間があれば、もっと丁寧にできたと思います。また、もっと日数があれば良かったと思います。
- 最初の方は、説明されても全然わかりませんでした。でも、部品を切ったり考えたりしているうちにだんだん船の感じが分かってきました。そうしたら、楽しくなってきました。そこから船の構造が少し分かった気がします。
- モデルシップは、鉄が紙になっただけでやり方などは同じと聞いて、どれだけ難しい作業になるのだろうと思いました。しかし、班で協力すると、難しいこともありましたが、なんとか作りあげることができました。何度も失敗しましたが、ものをつくるのは楽しいと思えることができました。
- 自分は細かい作業は苦手だったのですが、今回本気でやってみて、不器用ながらも最後まで頑張ることができました。実際ブロック別に作ってみて、そのあとみんなで作ったものを重ねていくと、想像以上に大きなものになりびっくりしました。この小さい作業でこれだけ時間がかかったので、実際のものはすごい時間や苦労をするのだと思いました。
- 細かい作業でとても大変でしたが、実際の船の設計図を使っていたので、船の構造がよく分かりました。細かい部品同士をボンドで接着しにくかったり、丸い部分を切り取る時など、かなり難しかったです。最後にグループで作ったブロックを船の形にしていく作業の時は、どのグループもすごいものを作っていると思いました。この研修で、ものづくりの大変さを知ることができて良かったです。

- モデルシップ製作はとても良い体験ができ、充実した2日間だったと思います。初めて経験することがたくさんあり、戸惑うこともありましたが、講師の方々が分かりやすく、優しく教えていただいたおかげで、私たちのグループはとても良いものが作ることができたと思います。ありがとうございました。また、短い時間だったので焦ることもありましたが、じっくりと良いものを作ろうと頑張ることができたので良かったです。今回は紙での製作でしたが、実際は鉄などの金属だとなると、とても大変だと思いました。こんな機会を与えてもらい、本当に良かったです。
- 最初は、あまり作る意味がわかりませんでした。（「なぜ作るのだろう？」という気持ちが大きかった）しかし、最後に実際に完成したのを見て、一つ一つのグループが作ったものはとても小さいものでしたが、組み合わせると大きなものになりました。一人一人の責任感と完成したときの気持ちが分かって、とても感動しました。いい体験をすることができました。
- 最初説明を聞いた時に、難しそうで自分にできるのかという不安な気持ちがありました、講師の方のご指導や作業を重ねるうちにだんだんできるようになり、楽しいと思えるようになりました。最初は切る作業が多く、自分が何を切っているのか、どの部分を作っているのか今ひとつピンときませんでした。でも、一つ失敗すると船台組立でうまくいかなくなると初めのお話を聞いていたので、丁寧に作ることに専念しました。二日目になると形ができてきて、小さかった部品が大きくなりすごいなと思いました。一つの失敗が全て無駄になってしまうと聞いて、船造りはチームプレイなんだと感じ、造船は奥が深いなと思いました。一つ一つの部品が大きな船になるという造船にとっても魅力を感じました。
- 初めてこの研修をして、とても不安でした。設計図を見ても意味が分からず、どうしようかと思いました。でも、講師の先生が分かりやすく教えてくださり、よく分かれました。一番難しかったところは、ボンドでの部品の接着でした。また機会があれば、受講したいです。
- 一つ一つの作業が細かく、大変で、とても時間がかかってしまいました。実際の船をつくるにはもっと大変で、時間と手間がたくさんかかるのだと改めて感じました。一つ一つの作業を丁寧にやることが大切なんだと思いました。
- グループで分かれて部品を作り、実際に組み立てて、どのように船をつくるのかが良く分かりました。講師の方に教えてもらい、私たちのグループは無事に担当した部分を完成することができました。グループのみんなも時間一杯頑張り、とても良かったと思いました。2日間かけて作った船の部品などを他のグループと組み立て、船の形になっていくのは、とてもすごいなと思いました。まだ船の全部が完成したわけではありませんが、とても達成感がありました。
- 今回モデルシップを製作して、とても楽しかったです。またやりたいと思いました。

§ 総括



感想(総括)

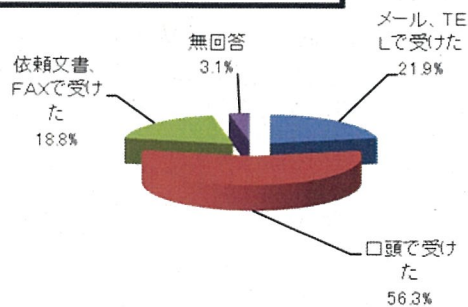
- すごく長くて疲れました。でも初めて体験することや初めて知ったこともあり、すごく自分のためになりました。また講師の方も丁寧に分かりやすく教えてくださいすごく助かりました。
- 普段体験できない溶接や切断、モデルシップ作りができて良いと思った。
- モデルシップ製作がとても難しかった。
- もっと長くしてほしかった。
- 個人的にはとてもよかったので、このままでいいと思います。
- モデルシップ製作の時のカッターの数は、人数分あった方がよい。

- モデルシップ製作の時、つまようじで細かい部分にボンドを塗ったので、今後も同様の用意が必要だと思います。講師の方々も分からないところは、優しく教えてもらえてうれしかったです。
- 溶接とか体験するのは暑くて難しかったが、やりがいがあった楽しかったので今後も続けて欲しい。
- 実習や講義の中に少し難しい内容もあったが、一つ一つがやりがいのある内容だったと思う。受講記念品製作やモデルシップの作業が終わった時、とてもうれしかった。また機会があれば受講したいと思う。
- もっとモデルシップの時間があっても良いと思いました。
- 実際に溶接などの体験ができるので、とても良いと思う。熱中症にならないようにするための対応がとても良かったので、暑い時期に開催しても問題ないと思った。
- インターンシップ5日間を終えて私が感じたことは、本当に疲れましたが本当に良い経験ができたと思いました。いろんなことが分かって本当に三井造船に来てよかった。今後もやってほしいです。
- 今回インターンシップを体験してみてとてもよかったので、今後も続けた方が良いと思います。
- モデルシップの時間が短すぎた。
- このインターンシップで、自分の知りたかった船の造り方がけっこうわかった。とても暑かったけど、身になるインターンシップでとても楽しかった。短い間でしたがありがとうございました。
- 本当に5日間があっという間で楽しかったです。講師の方々もみんな優しく親切だったので、本当に心地よく過ごせました。次回も是非、後輩達にも体験させていただきたいです。本当に世話になりました。
- 溶接のような貴重な体験ができてよかったと思います。
- インターンシップに参加して本当にいい経験をさせてもらえたので良かったです。自分のためにもなったので今後も私以外の多くの方々に経験してほしいと思いました。
- モデルシップの時間が少し短いような気がしました。
- この5日間でもとてもたくさんの経験をしました。初めは溶接とかするんだろうなと思っていただけだったので、ガス切断やモデルシップ作りを経験してとても楽しめたと、ためになりました。楽しみながらたくさんの経験ができるのはすごく良いことだと思いました。このインターンシップに参加できて良かったです。ありがとうございました。

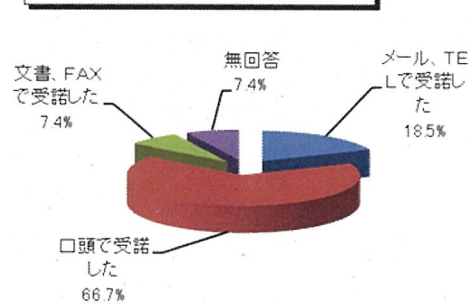
2. 溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース【講師】

本項は、平成26年7月26日から平成26年7月31日まで（延べ5日間）に実施した「溶接・鉄工分科会 模擬インターンシップコース」の講師・補助講師29名中25名からのアンケート回答についてまとめたものです。

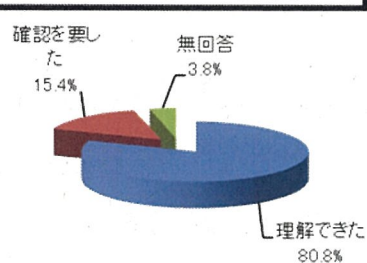
講師依頼について (n=32 ※複数回答あり)



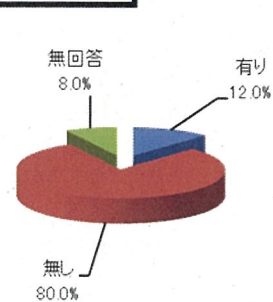
講師受諾について (n=27 ※複数回答あり)



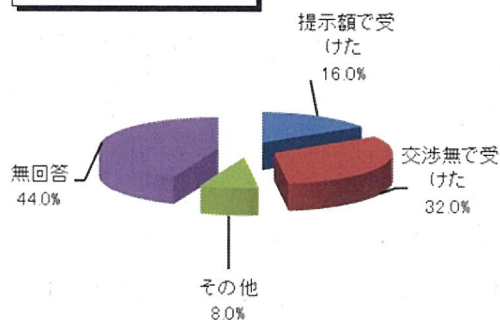
研修の目的・趣旨について (n=26 ※複数回答あり)



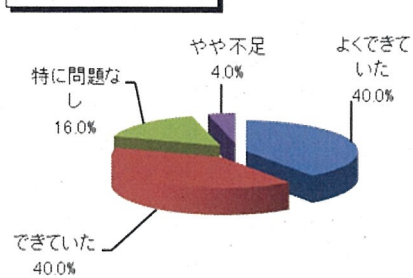
謝金額の交渉の有無 (n=25)

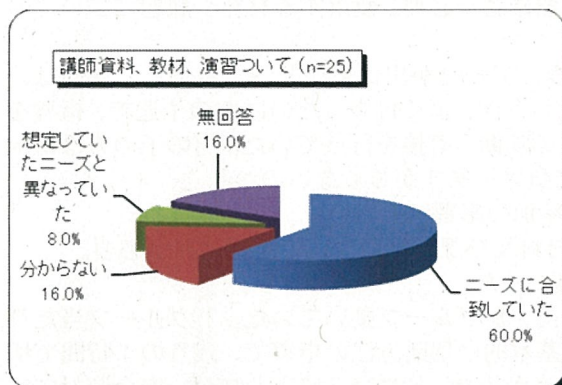
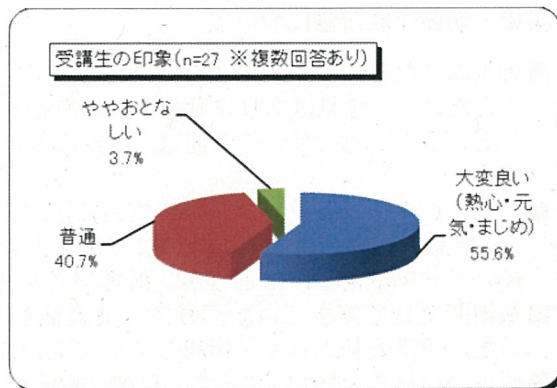
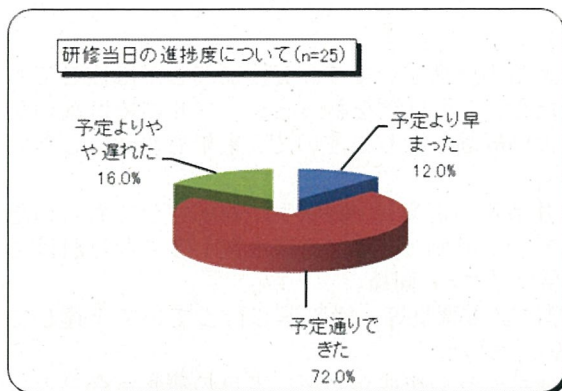


謝金額受諾について (n=25)



研修の準備状況 (n=25)





研修への意見・要望・感想

工場見学について

- 受講生がメモをとっていない。安全教育等は、とても大切と思う。学校での習慣が身につけていないのか。指示すべきか。7/28(月)自転車の施錠をする様に2回注意したが、守られていない。盗難防止の主旨を説明したが守られず。来年度以降は、学校から徒歩にしては。
- 作業着が、体型にあっていない受講生がいた。身長が高く、体格のよい受講生が、今流行りなのか小さめの作業服を着ていたもので、体型にあったものを着てほしい。(動きにくいと思う)研修は、女の子の方が興味を持ち、真剣だった。
- 工場見学中、私語や列を乱すことなどがあったので、全員で注意すべきだった。また、工場見学前に見学ルートや船の説明をした方が親切だったかもしれない。
- 今回の工場見学では時間の関係でエンジンルームを見学できなかったのが残念でした。次回は、時間を配分して行きましょう。

溶接・切断体験研修について

- 御世話になりました。実技を担当してみて、教えるのは楽しいです。実技に関しては任せてもらえたので、意見はありません。何かあるとしたら、工場見学をもっとシンプルにではないかなというところです。その他は、全てこちらはよい経験となりますので、来年もお願いしたいです。
- 模擬インターンシップコースの実習に限り、三井造船の従業員・研修生に対応させてもらいたい。指導者が少ないなら少ないなりに工夫したものが計画できる。受講生数が多くなければ学校サイドで準備してはどうか。保護マスク(簡易マスク)も同様。
- 短期間で良くできていた。ガスの炎調整も板厚による調整等、繰り返し行っていて上達していた。受講姿勢も良く、指導していて気持ち良く行えた。
- 原点に戻って、時間、ニーズ、目的に沿ったカリキュラム作成が必要。当日の運営が今ひとつスムーズにできなかったのも、事前の準備、機器確認が必要。使用する材料や課題についての標準化の検討が必要。
- アーク溶接の実習で、溶接棒の選択ミスにより、アークが出にくく苦勞していた。次回は、アークが出やすく安定した溶接棒を使用したい。今回、よく目立ったのは女の子達で、指導を素直に聞き、三井造船の研修生と変わらない位の切断、溶接を行っていた。男の子の方は指示通りにせず、技量もさっぱりだった。女の子に負けて恥ずかしくないのか。
- 受講生の印象、態度、動静は良かった。(女子参加の影響は大きい)
実技の自由選択での「アーク、CO₂、ガス」の材料及び課題等については再検討が必要。
実技講師、三井造船研修生、助手等に運営は良かった。
- ガス切断の実技を行ったが、1 グループ 10 人で、3 グループ動いていた。1 グループ当たり 3 時間は必要であると感じた。実際に 2 時間は基本的に切断方法の指導で、残りの 1 時間で切断に慣れ、受講生が楽しく取り組んでいたのが良かった。気になる点としては、安全に対する知識(アセチレンガス、酸素取り扱いの注意事項や危険物)の説明がもう少し必要と思う。

モデルシップ製作について

- 受講生は前向きでよかった。
- 今回は、30 名と従来より受講生が増えた。これにより、1 グループ 6 名で 5 グループで実施したが、適正な人数は、1 グループ 4 名程度が良いと考えます。
- 受講当初から居眠りしている者がいる。受講目的をはっきり理解して臨んでほしい。
- 作業道具類は、人数分ある方が望ましい。
接着剤は、より強力な方がよい場合もあるので準備してほしい。
グループ毎に作業量のバラツキがあったように思う。
- 細かい部品等があるのでピンセットがあれば良かった。できれば、ハサミ、カッター等は、受講生数分あれば良かった。ものさしは、60cm 位のものがいい。
- 船建造に興味をもってもらってようで満足しています。指導者として、まだまだ勉強することが大である。
- 船体の図面を見るのが初めてだったので、どこがどうつくのか分からず、うまく指導できなかった。研修の内容としては、いい内容だったように思えた。
- 不器用な受講生の作業の後戻りが大きかった。
- 例年に比べ、受講生数が多かった分、1 人あたりの作業量がどうしても少ない。また、一部の真面目な受講生に作業量が偏る傾向があった。1 グループの人数が多いと雑談が増え集中力が持続できないので、1 グループを MAX4 人になるよう、グループを増やす等の対応が必要だと思います。

平成 26 年度職人塾 報告書

発行日 平成 27 年 3 月

発行所 一般財団法人 玉野産業振興公社
〒706-0002

玉野市築港 1 丁目 1 番 3 号

電話 (0863)33-5000

e-mail san-bill@zai-tama7.or.jp

URL <http://www.zai-tama7.or.jp/>

