

## 47 工場板金職種(機械板金作業)

2010.1.22

作業の定義	板金加工用機械(パンチングマシン、レーザマシン、ベンディングマシン、シャーリングマシン等)を使用し、金属薄板の平板(厚さ6mm程度まで)で製品・部品を形作る作業をいう。
必須作業(移行対象職種・作業で必ず行う作業)	<p>(1)機械板金加工作業</p> <p>①から④の作業を必ず行い、他の作業はできるだけ技能実習計画に盛り込むこと。</p> <p>①機械板金作業の読図と展開図の作成等を含む段取り作業</p> <p>②板金加工用機械の操作及び調整作業</p> <p>③板金製品の機械板金加工作業</p> <p>④板金加工用金型(注)及び治具の選択、取扱い及び修正作業</p> <p>⑤板金製品のひずみ取り及び変形の修正作業</p> <p>⑥板金用材料の選択及び板取り作業</p> <p>⑦板金製品検査及び板金部品検査作業</p> <p style="text-align: center;">※注 金型の取扱いには特別教育等が必要。</p> <p>(2)安全衛生作業</p> <p>①雇入れ時等の安全衛生教育</p> <p>②作業開始前の安全装置等の点検作業</p> <p>③工場板金職種に必要な整理整頓作業</p> <p>④機械板金用機械及び周囲の安全確認作業</p> <p>⑤保護具の着用と服装の安全点検作業</p> <p>⑥安全装置の使用等による安全作業</p> <p>⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業</p> <p>⑧異常時の応急措置を修得するための作業</p> <p style="text-align: right;">※</p>
関連作業、周辺作業(上記必須作業に関連する技能等の修得に係る作業等で該当するものを選択すること。)	<p>(1)関連作業</p> <p>①曲げ板金作業</p> <p>②打出し板金作業</p> <p>③数値制御タレットパンチプレス板金作業</p> <p>④溶接作業(特別教育、技能講習等が必要。)</p> <p>⑤器具の管理作業</p> <p>⑥板金加工用機械の保守管理作業</p> <p>⑦作業工程管理業務</p> <p>⑧製品の品質管理業務</p> <p>(2)周辺作業</p> <p>①製品・部品の梱包・出荷作業</p> <p>②素材(材料)の工場内運搬作業</p> <p>(3)安全衛生作業(関連作業、周辺作業を行う場合は必ず実施する作業)</p> <p>上記※に同じ</p>
使用する素材(材料)(該当するものを選択すること。)	<p>下記の素材(材料:厚さ6mm程度)のうち一つ以上必ず使用すること。</p> <p>1.軟鋼板</p> <p>2.表面処理鋼板</p> <p>3.ステンレス鋼板</p> <p>4.特殊鋼板</p> <p>5.アルミニウム及びアルミニウム合金板</p> <p>6.銅及び銅合金板</p> <p>7.その他金属薄板</p>
使用する機械、設備、器具等(該当するものを選択すること。)	<p>1.から5.のうち及び6.から13.のうち一つ以上必ず使用し、他は必要に応じて使用すること。</p> <p>1.各種手工具</p> <p>2.各種電動工具(切断、穴あけ、バフ等)</p> <p>3.各種油・空圧工具(切断、穴あけ、バフ等)</p> <p>4.各種測定器(スケール、ノギス、マイクロメータ、すきまゲージ、ハイトゲージ、プロトラクタ等)</p> <p>5.万力、定盤、作業台等</p> <p>6.シャーリングマシン</p> <p>7.パンチングマシン</p> <p>8.レーザマシン</p> <p>9.タッピングマシン</p> <p>10.カシメマシン</p> <p>11.デバリングマシン</p> <p>12.ベンディングマシン(プレスブレーキ)</p> <p>13.溶接機(スポット溶接機、YAG溶接機等)</p>
製品の例(該当するものを選択すること。)	<p>日本標準産業分類の製造業で生産される機械板金加工の工程を有する製品、部品が該当する。(空調設備、コンピュータ機器、自動販売機、厨房機器、配電盤、ショーケース、スチール家具、事務機器、計測器等の筐体製品・部品がある。)</p>
移行対象職種・作業とはならない作業例	<p>1.自動車板金作業</p> <p>2.車体(自動車、建設機械等)整備作業</p> <p>3.建築板金作業</p>