

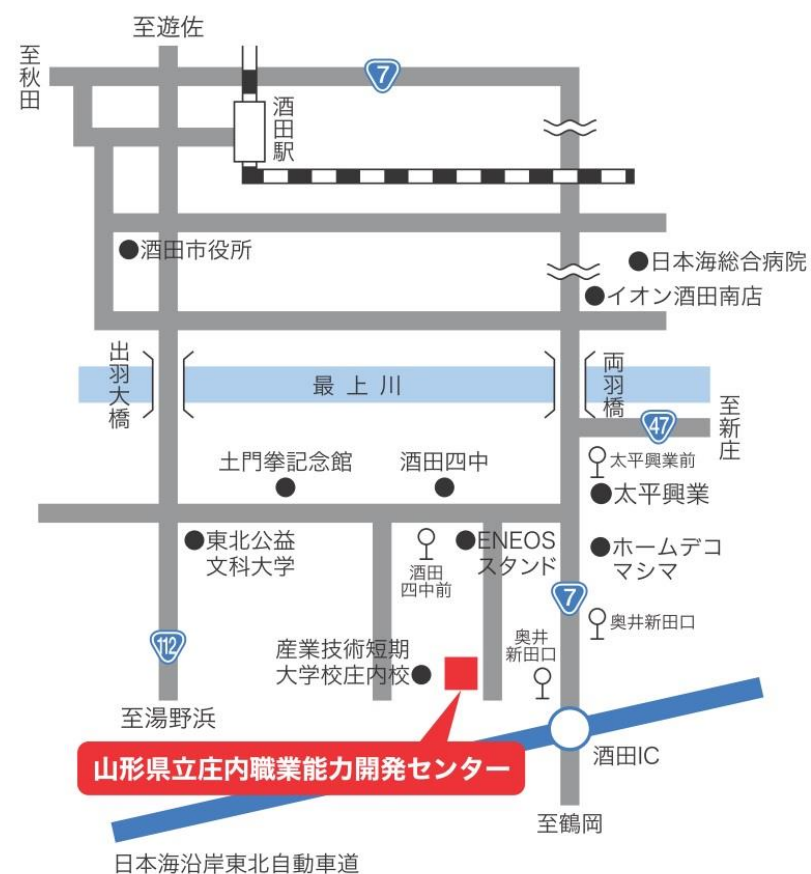
## IV 施設のご案内

### 1 交通機関

- JR 酒田駅から
  - ・庄内交通バスー鶴岡行ー約 20 分  
「太平興業前」バス停下車徒歩約 13 分
  - ・タクシー利用 約 15 分
- JR 鶴岡駅から
  - ・庄内交通バスー酒田行ー約 30 分  
「奥井新田口」バス停下車徒歩約 10 分
  - ・タクシー利用 約 25 分



### 2 案内図



令和 6 年度

求人のお願

## 山形県立庄内職業能力開発センター



校章

〒 998-0102  
酒田市京田三丁目 57 番 4 号  
電話 0234(31)2700  
Fax 0234(31)2710  
URL <https://www.shonai-noukai.jp>  
Email [center@shonai-cit.ac.jp](mailto:center@shonai-cit.ac.jp)

# I センターの概要

## 1 沿革

平成9年4月1日、これまでの山形県立庄内高等技術専門校及び同校鶴岡分校を廃止（平成9年3月）し、新たに「山形県立庄内職業能力開発センター」、山形県立産業技術短期大学校庄内校を酒田市京田三丁目57-4に同日設置・開校した。

## 2 目的

庄内職業能力開発センターは、職業能力開発促進法の規定に基づき山形県が設置する公共職業能力開発施設で、職業に必要な能力開発及び技術向上のための訓練を行い、労働者の職業の安定と地位の向上を図るとともに、経済及び社会の発展に寄与することを目的としています。

## 3 業務の内容

- 離転職者又は中・高等学校を卒業して新たに就職をしようとする者に対して、技能者として必要な知識・技能・技術を身につけさせるために、理論と実技を一体化した金属技術科（1年訓練）を実施。
- 技能検定などの資格を取得したい者や新しく知識や技能・技術を身につけたい者に対して、その職業に必要な技能・技術を習得させる訓練を実施。
- 離転職者と障がい者の多様なニーズに対応し、民間の教育訓練機関及び障がい者対象のインターンシップコースは企業等を活用した訓練（委託訓練）を実施。

## 4 訓練科（訓練形態）

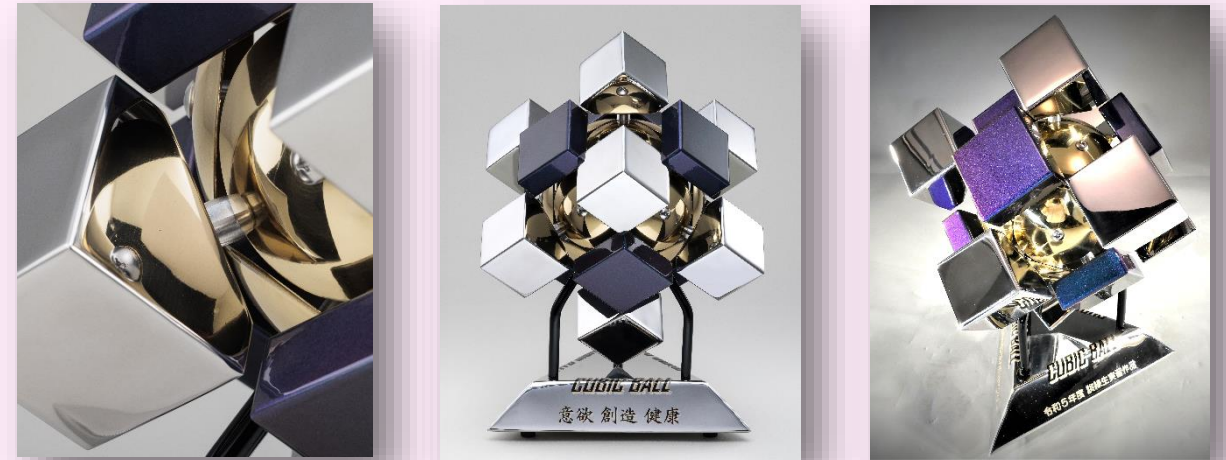
令和6年4月1日現在

| 種類             | 課程       | 訓練科<br>(訓練形態)                       | 対象者                                 | 定員              | 期間                   | 備考                                  |
|----------------|----------|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------|----------------------|-------------------------------------|
| 普通<br>職業<br>訓練 | 短期<br>課程 | 金属技術科                               | 離転職者又は中・高等学校を卒業して新たに就職をしようとする者      | 20名             | 1年                   | 訓練基準は職業能力開発促進法施行規則 別表第4に定める「板金科」である |
|                |          | 在職者等の訓練<br>(向上訓練)                   | 企業で働いている者等                          | 4コース<br>(124名)  | 2日以上                 |                                     |
|                |          | 求職者の訓練<br>(委託訓練)                    | 離転職者(求職者 <sup>※1</sup> )            | 8コース<br>(115名)  | 3、4か月                | 離転職者職業訓練事業                          |
|                |          |                                     | 障がい者対象の離転職者<br>(求職者 <sup>※1</sup> ) | 1コース<br>(15名)   | 3か月                  | 前年度より継続の<br>離転職者職業訓練事業              |
|                |          | 障がい者対象の離転職者<br>(求職者 <sup>※1</sup> ) | 10コース<br>(10名)                      | 1～3か月           | 事業所での実践能力習得<br>訓練コース |                                     |
| 合計             |          |                                     |                                     | 24コース<br>(264名) |                      | 合計には金属技術科は<br>含まない                  |

※1 公共職業安定所長の受講指示及び受講推薦又は支援指示を受けた者

## 5 実習作品

第36回 優秀板金製品技能フェア 学生作品の部 において『金賞』を受賞。



作品名:『CUBIC BALL』  
(令和5年度 訓練生の実習作品)

### 作品の概要

立方体から球体への形状変化を表現したもので、正八胞体(超立方体)から発想を得たデザインとなっています。訓練要素を盛り込み、グループワークとしての作業性や訓練生の技能レベル等を考慮し課題を選定しました。

### 過去の受賞作品（優秀板金製品技能フェア学生作品の部出展作品）



令和3年度 『奨励賞』受賞  
作品名: Snow Crystal (雪の結晶)



令和2年度 『銀賞』受賞  
作品名: SHOULDER CUTTER



令和元年度 『金賞』受賞  
作品名: Bevel Gear (ベベルギア)

### 優秀板金製品技能フェアの概要

職業訓練法人アマダスクール(神奈川県伊勢原市)が主催する板金加工技術・技能の向上を目的としたコンクールです。厚生労働省、経済産業省ほか、関係団体・企業からの後援と協賛を得て、学識経験者により厳正な審査が行われ、各部門の優秀な作品に各賞が贈られます。



工場板金(2級課題)



熱交換器(ステンレス)



構造物鉄工



溶接ロボット(すみ肉溶接課題)

### 3 資格取得

| 修了時又は終了後の実務経験により得られる資格・特典     |                          |
|-------------------------------|--------------------------|
| 資格・免許等（試験・講習）                 | 受験資格を有する実務経験年数等          |
| ガス溶接技能講習修了証                   | 修了時取得                    |
| アーク溶接特別教育                     | 修了時取得                    |
| 研削といし特別教育                     | 修了時取得                    |
| 産業用ロボットの教示等に係る特別教育            | 修了時取得                    |
| 山形県技能士補                       | 修了時取得（技能照査合格者）           |
| 職業訓練指導員受験資格                   | 3年以上（実務経験のみ8年以上）、700時間以上 |
| 職業訓練指導員免許（労働大臣が指定する講習を修了すること） | 10年以上 700時間以上            |
| 2級技能検定試験受験資格（修了訓練科に関する職種）     | 0年以上（実務経験のみ2年以上）700時間以上  |
| 1級技能検定試験受験資格（修了訓練科に関する職種）     | 6年以上（実務経験のみ7年以上）700時間以上  |
| プレス作業主任者技能講習受験資格              | 4年以上                     |
| ガス溶接作業主任者免許試験受験資格             | 3年以上                     |
| 在校中に受験または受講して得られる資格           | 実施時期                     |
| JIS アーク溶接適格性証明書               | R6.10、R7.2               |
| JIS アルミニウム溶接適格性証明書            | R6.11                    |
| CAD利用技術者試験 1級（機械）および2級        | 随時（2級）、R6.11（1級）         |
| 玉掛技能講習修了証                     | R6.12                    |
| 床上操作式クレーン運転技能講習修了証            | R6.10                    |
| 小型移動式クレーン運転技能講習修了証            | R6.11                    |
| クレーン運転特別教育修了証                 | 不定期開催                    |

### 4 主な設備

| 設備・機器名       | 規格等  | 数量  | 備考 |
|--------------|--|-----|----|
| ホイストクレーン     | NHECL2.OK等   | 2台  |    |
| 油圧プレス        | AIDA 3S-70-4型  | 1台  |    |
| クランクプレス      | NCI-35   | 1台  |    |
| プレスブレーキ      | AMADA SPH-60C  | 1台  |    |
| NCギャップシャー    | 40AUTO-10S   | 1台  |    |
| CNCプラズマ切断機   | コータキ精機PC-1224CFP-D/FUNAC Series 0i-MF                    | 1式  |    |
| 溶接ロボット       | アルマガロボラント P-CA   | 1台  |    |
| 交流アーク溶接機     | ダイヘン BP300、KRA-300A                                      | 13台 |    |
| 直流アーク溶接機     | パナソニック YD600 SWP   | 1台  |    |
| TIG溶接機       | ダイヘン DA300P、パナソニック YC-300BP4                             | 5台  |    |
| MIG溶接機       | ダイヘン デジタルパルス DP350、CPSS-135A                             | 2台  |    |
| 炭酸ガスアーク溶接機   | ダイヘン ウェルビー M350、M350II                                   | 10台 |    |
| スポット溶接機      | SW5000、SKE-AC  | 2台  |    |
| デジタル超音波探傷器   | UI-25  | 1台  |    |
| エンジンウエルダ     | DCI-270SS  | 1台  |    |
| 旋盤           | ワシノLE-19K、タキサワTLS-550D                                   | 各1台 |    |
| フライス盤        | 日立 2MW-V   | 3台  |    |
| 卓上フライス盤      | FK-800S  | 1台  |    |
| ニブリングマシン     | HM-600-D   | 1台  |    |
| 三本ロール機       | TAH-03At型  | 1台  |    |
| コーナーシャー      | タケダ機械 TCN-256B   | 1台  |    |
| ボンチングマシン     | FK-605   | 1台  |    |
| オイルプース       | タホエンジンリンク TB30-20AF                                      | 1台  |    |
| パーソナルコンピューター | デル(株)社製 Precision3431 SFF                                | 21台 |    |
| 2次元・3次元CAD   | Autodesk AutoCAD2023、Autodesk Inventor Professional 2023 | 1式  |    |
| CAD/CAM      | NasukaSQLaser  | 1台  |    |
| 3Dプリンタシステム   | Anycubic社製 Photon M3                                     | 1台  |    |

## II 無料職業紹介業務

- 1 当センターの就職に関する事務手続は「大学・短大・高専」と同様の取扱いとなっております。
- 2 求人場合は、別添「求人票」及び「青少年雇用情報シート」を用いセンターに直接提出してください。
- 3 求人は、公共職業安定所を通してでもできますので、訓練生求人の旨を申出のうえお願いいたします。
- 4 就職担当者は次のとおりです。

|       |       |
|-------|-------|
| 指導専門員 | 真木 寛  |
| 指導専門員 | 濱崎 哲文 |
| 主任指導員 | 富谷 貴弘 |

※ 訓練生の雇用促進について御協力をいただきますようお願い申し上げます。なお、後日就職担当者が訪問することもありますのでよろしくお願い申し上げます。

## III 金属技術科概要

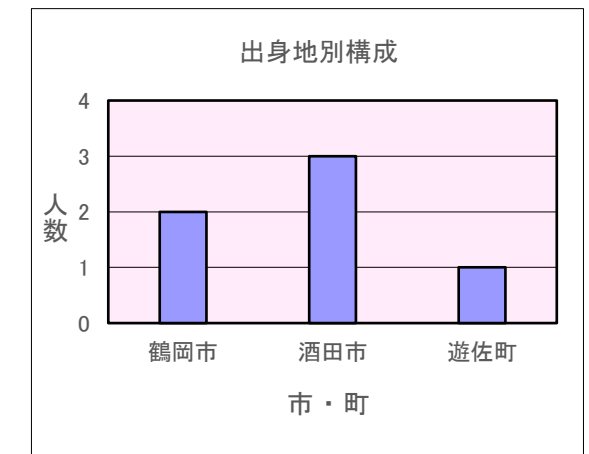
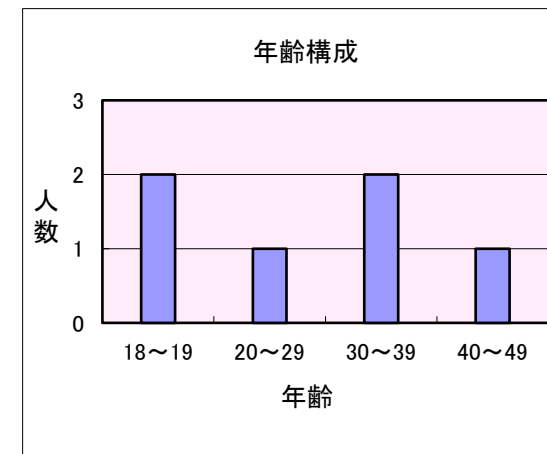
### 1 訓練生の入校状況

① 年齢別構成（4/5現在）

② 出身地別構成

| 年齢    | 人数 |
|-------|----|
| 18～19 | 2  |
| 20～29 | 1  |
| 30～39 | 2  |
| 40～49 | 1  |
| 合計    | 6  |

| 出身地    |     | 人数 |
|--------|-----|----|
| 鶴岡田川地区 | 鶴岡市 | 2  |
| 酒田飽海地区 | 酒田市 | 3  |
|        | 遊佐町 | 1  |
| 合計     |     | 6  |



## 2 仕上がり目標及び実習風景と内容

金属技術科は、基本訓練（板金、溶接、機械加工の各訓練）を4月～12月中旬（約9ヶ月間）に行い、それぞれの仕上がり目標を具えた人材の育成を行います。さらに各自の就職先分野を考慮した選択制の専門別訓練（板金、溶接、機械加工の中から選択した訓練）を12月上旬～3月（約3ヶ月）に行い、各選択分野の仕上がり像を具えた人材の育成を行います。

### 基本訓練（仕上がり目標） （4月～12月上旬：約9ヶ月）

#### 1 板金（塑性加工）

- ① 測定工具（ノギス、マイクロメータ、ハイトゲージ、シリンダゲージ、デプスゲージ）の取扱い及び測定ができる。
- ② 基本的な板金の展開板取りができる。
- ③ 金属薄板の加工作業（主に手加工で工場板金の曲げ板金3級程度）ができる。
- ④ 基本的な機械板金加工（コーナーシャー、ギャップシャー）・プレス機械作業（プレスプレーキ）ができる。
- ⑤ 製図の規格に則した一般的な図面作成ができる。
- ⑥ 2次元CAD基本操作ができる。
- ⑦ プラズマ切断機の基本知識を知っているとともCAD/CAMの基本操作ができる。

#### 2 溶接

- ① ガス溶接及び切断・被覆アーク溶接・炭酸ガス溶接・MIG溶接、TIG溶接について知っているととも溶接機の取扱い（操作・保守）及び溶接作業ができる。
- ② 板厚（1mm～9mm）・継手（突合せ・T継手等）・材質（鉄・ステンレス・アルミニウム合金）に適した溶接法・溶接材料・溶接条件を選定して溶接ができる。
- ③ 電動工具（サンダー、ジェットタガネ）・手工具・保護具の名称を知っていると伴にその取扱いができる。
- ④ 溶接評価試験（被覆アーク溶接、炭酸ガス溶接、MIG溶接、TIG溶接）の基本級に合格できる。
- ⑤ 各種検査方法（外観・曲げ・浸透探傷検査）を知っている。

#### 3 機械加工

- ① 普通旋盤及びフライス盤の正しい操作・保守について知っている。
- ② 各種加工の準備要素と切削加工（技能検定3級程度）ができる。

### 専門別訓練（仕上がり目標） （12月上旬～3月：約3ヶ月）

#### 1 板金（塑性加工）

- ① 工場板金の機械板金作業（技能検定2級程度）ができる。
- ② 金属薄板の機械的接合（リベット、ビス止め、ボルトナット）及び治金的接合（TIG溶接、スポット溶接等）ができる。
- ③ 3次元CADによる部品形状の作成と基本的な2次元図面化及び組立形状の作成ができる。
- ④ 基本的な板金加工製品の設計及び製作ができる。
- ⑤ プレス機械の知識及び金型交換、調整ができる。

#### 2 溶接

- ① 構造物鉄工作業（技能検定2級程度）ができる。
- ② 図面（溶接記号等）を見て、板取り・切断・加工（3本ロール）・曲げ・溶接・ひずみ取り・仕上げ（グラインダー作業）をして指示通り製品（製缶）を製作できる。
- ③ 専門的な溶接技能を習得できる。
- ④ 超音波探傷検査を知っている。

#### 3 機械加工

- ① 規格に則した基本的な機械製図の図面作成ができる。
- ② 3次元CADによる部品形状の作成と基本的な2次元図面化及び組立形状の作成ができる。
- ③ 旋盤及びフライス盤により技能検定2級程度切削加工ができる。

## 基本訓練実習風景と内容

### 板金（塑性加工）



板金加工実習

基本訓練では、塑性加工に関する種類や加工法の理解、板金工作機械の扱い、各種金属材料の特性について基礎を学びます。

### 溶接



TIG溶接実習

基本訓練では、ガス溶接技能講習及びアーク溶接特別教育を通して安全作業を学びます。

また、被覆アーク溶接・炭酸ガスアーク溶接・TIG溶接・MIG溶接やプラズマ切断に対応できる知識と技能を習得させると同時に溶接のJIS検定に合格することを目指します。



炭酸ガスアーク溶接実習

### 機械加工



旋盤加工実習

基本訓練では、課題を通し汎用旋盤及びフライス盤の正しい操作方法等を学びます。

専門別訓練では、技能検定2級課題の加工や、治具や工具を用いた加工法、また、

就職先で求められる基礎的な加工技術を習得し、機械加工業界で活躍できる人材の育成を行います。

## 専門別訓練実習作品と内容

### 板金（塑性加工）

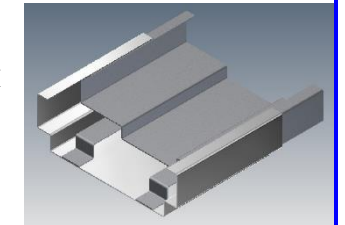
#### 総合実習（製品の設計・製作）

形状・材料・加工法等を自ら決めて設計し、製品を製作します。



#### 総合実習（3次元CAD操作実習）

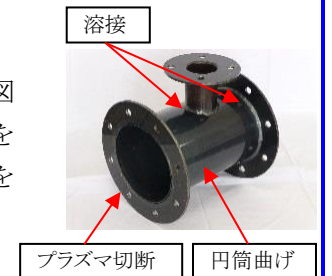
3次元CADに関する基本的な操作技術を習得します。



### 溶接

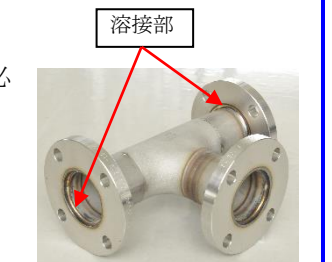
#### 総合実習（製缶作業）

工作図（設備等の図面）を基に、構造物を製作するための技能を習得します。



#### 総合実習（配管溶接）

ステンレス配管に必要な特殊溶接技能（TIG溶接のローリング法）を習得します。



### 機械加工

#### 旋盤加工実習

技能検定2級課題の加工や、治具や工具を用いた加工法、また、就職先で求められる基礎的な加工技術を習得します。

