

令和8年9月4日

各 位

因島技術センター運営協議会
会 長 高 田 光 紀



令和8年度因島技術センター撓鉄中級専門技能研修の研修生募集について(通知)

初秋の候、貴社益々御清栄のこととお慶び申し上げます。また平素より、当運営協議会の事業推進に対しまして、格別のご理解とご協力を賜り厚く御礼申し上げます。

さて、本年度も高度な造船技能の維持・伝承を目的とした「撓鉄中級専門技能研修」を下記のとおり実施します。

つきましては下記のとおり研修生を募集しますので、御社の社員及び関連企業への周知広報をいただきご応募いただきますようよろしくお願いいたします。

記

1. 研修期間：令和8年11月9日(月)～11月13日(金) 8時00分～17時00分
2. 研修会場：株式会社三和ドック（広島県尾道市因島重井町600番地）
3. 募集人数：8名(先着順)
4. 対 象 者：①線状加熱の作業が可能な者 または ②ガス溶接技能講習を修了している者
5. 研修費用：

区 分	費 用(税込)
因島技術センター運営協議会会員企業	70,000 円/人
その他企業	105,000 円/人
6. 申込方法：「研修委託申請書」及び「受講申込書」に必要事項を記入の上、事務局まで送付してください。受講決定者には、後日決定通知書を送付します。なお、申込様式のデータが必要な場合は事務局までご連絡ください。
7. 申込期限：令和8年10月2日(金) ※申込期限前であっても定員に達した段階で募集を終了します
8. 宿 泊 等：研修会場である株式会社三和ドック内の宿泊施設または駐車場の使用を調整しますので、宿泊または駐車場が必要な方は、研修申込書の希望欄へご記入ください。
9. そ の 他：本研修は認定職業訓練の認定コースとなります。人材開発支援助成金（旧キャリア形成促進助成金）等の申請につきましては、最寄りの都道府県労働局（厚生労働省）へお問い合わせください。

○問合わせ/申込先○

〒722-2392 広島県尾道市因島土生町7番地4（尾道市因島総合支所しまおこし課内）

因 島 技 術 セ ン タ ー 運 営 協 議 会 事 務 局【担当：浅枝】

TEL：0845-26-6212 、 FAX：0845-22-2203 、 Mail：inism.okoshi@city.onomichi.hiroshima.jp

令和8年度因島技術センター撓鉄中級専門技能研修実施概要

1. 研修の目的と内容

本研修は「線状加熱等の作業が可能な者」または「ガス溶接技能講習を修了している者」を対象に「複雑な曲面外板の施工方法の取得」を目的として実施します。

撓鉄専門技能研修は座学講義と実技研修から構成しており、座学講義ではDVD教材及びテキストを用いて撓鉄に関する理論を学びます。実技研修では研修生を4名1班に分け(線状加熱作業は2名1組)、「深絞りの皿型」、「深絞りの鞍型」を中心に「純捻れ板」の施工方法を学びます。また、これらの実技研修の様子を適時ビデオ撮影し翌日の座学講義の中で問題点の考察を行います。

※実技研修で施工する曲面外板の種類は次のものを予定しています。

- | | |
|---------|----------------------|
| ・深絞り皿型板 | 使用鋼材：14t×1,000×1,400 |
| ・深絞り鞍型板 | 使用鋼材：14t×1,000×1,400 |
| ・純捻れ板 | 使用鋼材：12t×1,000×1,400 |
| ・実技試験 | 使用鋼材：14t×1,000×2,000 |

2. 研修の要点

○一次曲げ(皿型、鞍型)

- | | |
|-----------------|-----------------|
| ・プレス線の求め方 | ・加熱線の求め方 |
| ・プレスの順序 | ・線状加熱の速度と横曲りの関係 |
| ・プレスの方向 | ・横曲りの修正 |
| ・スプリングバック | ・縦曲りの修正 |
| ・曲り形状によるプレス量の違い | ・曲げ型合わせ |
| ・プレスによる修正方法 | |

○二次曲げ(皿型、鞍型)

- | | |
|------------|------------|
| ・耳絞り位置の求め方 | ・腹絞り位置の求め方 |
| ・耳絞りの方法 | ・腹絞りの方法 |

○純捻れ板

- | | |
|---------------|------|
| ・横曲り施工線の求め方 | ・変曲点 |
| ・不明確な施工線の追加方法 | |

○歪取り

- ・座学研修

3. 研修期間

令和8年11月9日(月)～11月13日(金) 8時00分～17時00分

4. 研修会場

株式会社三和ドック(広島県尾道市因島重井町600番地)

5. 募集人数

8名 ※募集人数に達した段階で募集を終了します

令和8年度因島技術センター撓鉄中級専門技能研修カリキュラム

時 間 日にち	1 時間目				2 時間目		3 時間目		4 時間目			5 時間目		6 時間目	
	8 : 00～9 : 00				9 : 00～10 : 00		10 : 00～11 : 00		11 : 00～12 : 00			13 : 00～15 : 00		15 : 00～17 : 00	
11月9日(月)	8:00～ オリエンテー ション	8:15～ 安全教育	8:30～ 入校式	8:45～ 座学講義 【撓鉄の基 礎】	座学講義 【プレス加工】	座学講義 【カ ^ス とカ ^ス 器具】	座学講義 【カ ^ス とカ ^ス 器具】	座学講義 【鋼材の曲げと修正】	座学講義 【皿型/鞍型板施工の解説】	昼休憩	実技研修 【A班：プレス加工】	実技研修 【A班：捻れ板加工】			
											実技研修 【B班：捻れ板加工】	実技研修 【B班：捻れ板加工】			
11月10日(火)	座学講義 【前日実技の ビデオチェッ ク】	座学講義 【捻じれ板の施工解説】			実技研修 【A班：捻れ板加工】		実技研修 【A班：捻れ板加工】		実技研修 【A班：皿型板加工】		昼休憩	実技研修 【A班：皿型板加工】		実技研修 【A班：皿型板加工】	
					実技研修 【B班：プレス加工】		実技研修 【B班：プレス加工】		実技研修 【B班：皿型板加工】			実技研修 【B班：皿型板加工】		実技研修 【B班：皿型板加工】	
11月11日(水)	座学講義 【前日実技の ビデオチェッ ク】	座学講義 【鞍型板施工の解説】			座学講義 【テキスト解説】		実技研修 【A班：鞍型板加工】		実技研修 【A班：鞍型板加工】		昼休憩	実技研修 【A班：鞍型板加工】		実技研修 【A班：鞍型板加工】	
							実技研修 【B班：鞍型板加工】		実技研修 【B班：鞍型板加工】			実技研修 【B班：鞍型板加工】		実技研修 【B班：鞍型板加工】	
11月12日(木)	座学講義 【前日実技の ビデオチェッ ク】	座学講義 【学科試験対策】			実技試験 【鞍型板加工】		実技試験 【鞍型板加工】		実技試験 【鞍型板加工】		昼休憩	実技試験 【鞍型板加工】		実技試験 【鞍型板加工】	
11月13日(金)	学科試験				実技試験 【鞍型板加工】		実技試験 【鞍型板加工】		座学講義 【歪取りの基礎】 【歪取りの実際】		昼休憩	座学講義 【総合復習】 ※実技試験予備		修了式 集合写真撮影	

※カリキュラムは研修の進行に応じて変更されることがありますので、必ず指導員の指示に従ってください。
※「座学講義」は集合研修として実施し、「実技研修」については4人1組または2人1組に組分けして実施します。

因島技術センター受託研修生受入規定

制定 平成 15 年 4 月 1 日

(趣旨)

第 1 条 この規定は、因島技術センター（以下「本校」という。）における受託研修生の受入れについて必要な事項を定めるものとする。

(定義)

第 2 条 この規定に置いて「受託研修生」とは、企業等の研修委託の申請に基づき、本校で研修生として受入れを許可された者をいう。

(申請)

第 3 条 企業等の長は、新規採用者、中途採用者等の研修を本校に委託しようとするときは、研修委託申請書（様式第 1 号）により、因島技術センター長（以下「センター長」という。）に願い出なければならない。

(許可)

第 4 条 センター長は、前条の願い出があったときは、本校の運営に支障がないと認められたものに限り、受託研修生として受入れを許可することができる。

(遵守義務)

第 5 条 受託研修生は、本校の諸規則を遵守し、センター長の指示に基づいて研修しなければならない。

(許可の取消等)

第 6 条 センター長は、受託研修生が前条の規定に違反し、又は受託研修生としてふさわしくない行為があった場合は、当該受託研修生の研修を停止させ、又は研修の許可を取り消すことができる。

(補則)

第 7 条 この規定に定めるもののほか、受託研修生に関して必要な事項は、センター長が別に定める。

附 則

この規定は、平成 15 年 4 月 1 日から施行する。

研修生準備品について

1. 安全保護具

- ① 安全帽(会社名・氏名を明記すること)
- ② 安全靴
- ③ 足カバー
- ④ 革手袋(ガス切断用、溶接用)
- ⑤ 保護眼鏡(色付きのもの)※近視で眼鏡を使用の方は眼鏡前掛けが必要
- ⑥ 耳栓
- ⑦ 防塵マスク

2. 筆記用具等

- ① 鉛筆又はシャープペンシル(HB 以上の濃さのもの)
- ② 消しゴム
- ③ 帳面 1冊
- ④ クリアファイル 1枚

3. マーキン用スケール

メジャー (コンベックス) ※ mm 単位のもの。インチ不可

4. その他

タオル