

## 日本語訳レポートに関して

この日本語訳レポートは、研修生イルファン シディック君の依頼により作成されました。

彼は、有限会社Kでの研修・技能実習を日本語でこなしていましたが、レポート作成に際しては高い「日本語作文能力」が必要となります。プレス機の細かな操作方法などをレポートにまとめるには、インドネシア語での作成が適していると判断し、原文はインドネシア語で書かれました。

この日本語訳レポート作成に際しては、プレスに関して素人の訳者に、イルファン君がひとつひとつ説明をしながらの翻訳となりました。

日本語の勉強にも役立てたいと言うイルファン君の希望で、漢字には振り仮名をつけ、なるべく平易な言葉を選んでおります。

イルファン シディック君が日本で学んだ事を、帰国後にも生かせることができますよう、心より祈っております。

2008年10月25日  
訳者

# 研修・技能実習の成果レポート

研修場所：有限会社 K

作成者：イルファン シディック  
(2008年11月修了)

第一次受入団体：JIAEC（社団法人日本インドネシア経済協力事業協会）

## 序 文

日本での研修を終え、このレポートの作成にあたって、いつも恩恵・お導き・ご助力を与えて下さるアッラーの神に感謝・賛美の言葉を捧げます。

このレポートは、日本で3年間学んだプレス技術のまとめとして作成しました。日本での研修・技能実習は、2005年12月30日から2008年11月5日までの期間、埼玉県====の有限会社Kで行われました。

このレポートの作成は、様々な方のご指導・ご助力が無ければ成し得ませんでした。研修・技能実習生を受け入れて下さった====社長、3年間、研修指導を担当して下さった====先生、このレポート作成に協力して下さったJIAEC巡回指導員の====さんに、この紙面をお借りして深くお礼を申し上げます。

つたないレポートではありますが、この研修・技能実習のまとめが読んで下さった方々の知識を深め、有益なものになる事を心より願っております。

イルファン シディック

# 目 次

序 文.....	i
目 次.....	ii
<b>第一章 はじめに.....</b>	<b>1</b>
1.1 企業概要.....	1
1.2 就業時間.....	2
1.3 製 品.....	2
<b>第二章 材料と使用する機械・工具.....</b>	<b>3</b>
2.1 材 料.....	3
2.2 使用する機具・用具.....	3
2.3 機械の種類.....	4
<b>第三章 プレス作業工程.....</b>	<b>8</b>
3.1 抜き加工/ブランク抜き加工工程.....	8
3.2 曲げ加工工程.....	15
3.3 穴あけ加工/ピアス加工工程.....	17
3.4 絞り加工工程.....	18
3.5 切り加工工程.....	19
3.6 品質管理.....	20
<b>第四章 おわりに.....</b>	<b>21</b>
日本語訳レポートに関して.....	22
レポート承認書.....	23

## 第二章 材料と使用する機械・工具

### 2.1 材料

有限会社Kでは、いろいろな種類の重さ・形状・サイズ・素材をプレス加工で使用します。

#### a. 材料の種類

- 冷間圧延鋼板 (SPCC)
- 熱間圧延鋼板 (SPHC)
- ステンレス
- 銅
- アルミニウム

#### b. 材料の形状

- コイル
- パイプ
- 板
- フラットバー (細く長いもの)

#### c. 重さと、材料のサイズ

- 1 kg ~ 4000 kg.
- 0.4 mm ~ 12 mm.

### 2.2 使用する機具・用具

金属プレスの加工作業で使用する機具や用具はいろいろあります。

#### a. 計測機器

- ノギス
- マイクロメーター
- ダイヤルゲージ
- ハイトゲージ

- スケール
- メジャー
- スコヤ

じゅうりょうぶつ うんぱん  
b. 重量物の運搬

- フォークリフト
- クレーン

ほごぐ  
c. 保護具

- てぶくろ  
- 手袋
- あんぜんぐつ  
- 安全靴
- みみせん  
- 耳栓
- あんぜんそうち  
- 安全装置

きかい ちょうせい  
d. 機械などの調整

- ボルト・ナット
- レンチ
- セットレンチ
- スパナ
- ハンマー
- ペンチ
- プライヤー
- ヤスリ
- かなきり  
- 金切ばさみ
- ぶんどき  
- 分度器
- スコヤ

きかい しゅるい  
2.3 機械の種類

ゆうげんがいしゃ 有限会社K では、いろいろな規格きかくのプレス機きを使用しようしています。

1. プレス機 き =====

これは、アンコイラー・レベラフィーダ（レベラー）という、コイル材ざいの供給きょうきゅうとその巻グセまきをなおす機械きかいのついた特別なとくべつプレス機きです。この機械きかいは自動ブランクじどうと呼ばれています。次の工程つぎこうてい、プレス作業さぎょうに使う素材つかそざい（ブランク）を打抜くうちぬ機械きかいです。

だいさんしょう  
第三章  
さぎょうこうてい  
プレス作業工程

きほんてき さぎょう つ ぎじゆつ あつりよく ひ かこうざい  
基本的にプレス作業は、「搗く」技術です。つまり、圧力をかけて被加工材  
(ブランク)を希望する形に成形するのです。

プレス機とは、対になっている金型を使って、その間に被加工材を置き、垂直  
の強い力を加えることによって被加工材を成形加工する機械で、さらに被加工  
材に加えられる力の反力を、機械自体で支えるように設計されている機械です。  
ゆうげんがいしゃ ちゆうもん おう かこう ほうほう き つか  
有限会社Kでは、注文に応じていろいろな加工方法でプレス機を使います。

ぬ かこう  
3.1 抜き加工 / ブランク抜き加工工程

この「抜き加工」は、コイル状の材料からブランクという、次のプレス作業  
のための板状の素材を作る、プレス加工の最初の工程です。  
ゆうげんがいしゃ ぬ かこう がた おこな  
有限会社Kでは、この「抜き加工」を2つのやり方(a. b)で行います。

じどう き ぬ かこう  
a. 自動ブランク機による抜き加工

この自動ブランク機械は、アンコイラー・レベラフィーダ（レベラー）という、  
コイル材の供給とその巻グセをなおす機械のついたプレス機です。コイル状  
の材料を使い、早く、大量の生産をすることができます。また、100kg～  
2000kgのコイルを運ぶために、クレーンを使用します。  
そして、この自動ブランク機の作業はいくつかの工程に分かれています。

### 3.6 品質管理

有限会社Kでは、品質管理は生産工程の中でも行われています。これは、生産の段階から不良品を出さないようにという考えからです。また、こういった努力が市場での競争力となっています。品質管理として、製品に対する検品もおこなわれています。品質管理では、問題を生産工程にフィードバックするという仕事もあります。これは、製品の品質を一定に保つためのものです。

これによって、各工程の製造者はすぐに問題を把握して、対処することができます。（品質管理をする者は、顧客意識を持って検品を行います。）

品質管理で使用する道具

- ノギス
- ダイヤルゲージ
- ハイトゲージ
- マイクロメーター

上記の道具以外に目視検査も行われ、製品にキズがあるかどうかチェックします。また、治具を使ってチェックをする製品もあります。



だいししょう  
第四章  
おわりに

このレポートは、有限会社Kで身につけたプレス加工の技術についてまとめたものです。この研修は、私にとって大変意味のあるものでした。技術の他にも日本語や勤勉な日本人労働者のパラダイムを学ぶことが出来ました。これらのものは、インドネシアに帰った後にも生かせるものだと思います。このレポートに対するご意見があれば、是非お寄せ下さい。皆様のご意見がこのレポートをより良いものになると信じています。

2008年9月3日 埼玉にて

イルファン シディック