

技能評価システム移転促進事業 (SESPP)

オンライン講習実施報告書【ベトナム】

担当講師	稲川 文夫 (SESPP事務局技術顧問)
実施期間	2021年3月2日(火)～3月5日(金)
実施場所 【リモート開催】	ベトナム ハノイ市 ハノイ工業職業短大 (HIVC) 日本国 東京都八王子市 スタジオオールウェイズ
研 修	技能評価トライアル (SET)
実施職種	普通旋盤 2 級

2021年3月

結果概要

1. 対象者数：SET 評価者数 6 名 / 受検者数 7 名 / 合格者 2 名

2. 日程

日時	指導内容
3月2日(火) 8:30～14:30	【試験準備（作業準備）】 ①4日間の研修スケジュールを説明。 ②トライアル時の役割分担表を作成。 工具チェック、工具申告時の旋盤の担当者 ③実技試験のTime Tableを作成 受付から試験終了までの工程ごとの作業内容と時間配分表を作成する。 ④実習場へ移動して試験会場の設営及び機材の準備 ⑤必要な備品の準備と確認 ⑥試験に必要な書類の準備と部数を確認 ⑦学科試験会場の設営
3月3日(水) 8:30～17:20	【開会式】 【学科試験（受検者7人）】 【実技試験（1回目の実技試験：受検者4人）】 ・標準時間（3H）終了 *2人が課題完成 ・実技試験終了：打ち切り時間（3.5H）終了 *2人が課題完成 【整理・整頓・清掃、明日の準備】
3月4日(木) 7:55～16:15	【実技試験（2回目の実技試験：受検者3人）】 ・標準時間（3H）終了 *1人が課題完成 ・実技試験終了：打ち切り時間（3.5H）終了 *1人が課題完成 【旋盤清掃、整理・整頓】 【採点会場設営・採点準備】 ①テーブル4個を配列して、製品7個を配置するためにそれぞれのテーブル上面2か所にA4用紙7枚を貼る ②A4用紙の上に油を良く拭き取った製品を置く ③A4用紙の右上に製品の隠し記号を記入する。製品の右側に採点用紙を配置し、採点用紙の右上に隠し記号を記入する ④A4用紙の下部から7cmのところから底辺と平行に直線を引く。そして、3分割してA、B、Cと記入する 【採点作業】 ①二人一組でダブルチェックで評価することを確認し、各グループが担当する出来栄採点項目を割り当てる。 ②ねじの出来栄（ねじの仕上がり面、ねじの嵌合）、全体の見栄え（著しい切り込みがある場合、φ46部がはめ合わない、ビビリがある、指定の面取りがされていない、小さなキズ・コーナの不良）、表面粗さの順番に目視により採点評価を実施

<p>3月5日(金) 8:30-13:30</p>	<p>【採点作業及び取りまとめ】</p> <p>①テーパの当たり採点。以上で目視による製品の採点が終了</p> <p>②次に、担当する測定箇所を割り当てて寸法採点を実施。ダブルチェックの厳守。二人一組のグループは、同じ測定器（マイクロメータ、ノギス、シリンダーゲージ）を使用することを厳守</p> <p>③作業態度採点、作業時間採点</p> <p>④試験結果一覧表に各採点結果の得点を記述（ダブルチェック）</p> <p>⑤学科試験の採点</p> <p>⑥試験結果一覧表に学科試験の得点を記述して完成させる</p>
-------------------------------	--

1. 講評

今回の実技試験受検者7名の内訳は、標準時間内に完成させた者が3名、打ち切り時間内に完成させた者が3名、未完成（失格）の者が1名であった。また、寸法公差を大きく外して大きく減点された者が4人おり、時間内に寸法公差に収めるとい加工練習量が少ないことがうかがえる。

日本では、旋盤2級実技試験に合格するためには、旋盤作業の経験者でも5~6回は練習して試験に臨んでいる。それでも、合格率は30%程度である。ベトナムで合格率を高めるためには、標準作業書に基づいて多くの練習をして実技試験を受験することが必要不可欠といえる。

これまでに日本の専門家から指導されたことを理解し、自分なりに工夫を加えて実技試験や採点作業を実施・運営する者がいて感心させられた。一方、正しい方法で対処していない者も見受けられ、年数を経て大きな開きがあることを確認した。

採点作業の際に、測定器の選び方が適切でないことが多々見受けられたので、その理由を説明して、正しい選択方法を解説した。一例として、①ダイヤルゲージに関して、支柱に取り付ける取付軸がフレキシブルのものと丸棒タイプのものがあるが、扱い易さよりも剛性の高さを重視して丸棒タイプを選択すること。②製品の平行度、偏心度の測定は、必ず精密定盤の上で行うこと。正直板（平行板）の上では、面積が狭いので、製品の置き方やダイヤルゲージの固定が不安定なため、0.01mmの測定には不適である。精密定盤は重いので持ち運びに注意する必要がある。一方、正直板は軽くて扱い易い。扱い易い、持ち運びが楽であるという安易な方法に流されて正直板を準備するのではなく、精密測定の基本を意識して測定補助具や測定器を選択するように指示をした。

3. アンケート結果

◆評価者6名（回答者6人）

満足度：	大変満足=5人	満足=1人
役立ち度：	大変役立つ=5人	役立つ=1人
評価能力の向上度：	大変向上した=4人	向上した=2人
継続性：	是非継続すべき=5人	継続すべき=1人

【改善点・提案】

- ・日本でSETを実施してほしい
- ・技能検定の経験をあげるように他の地方でも実施してほしい

【意見・感想・実施希望】

- ・機械設計とCAD（3）
- ・旋盤（3）

- ・ CNC (2)
- ・ 機械測定
- ・ フライス盤
- ・ 工業電気
- ・ 工業電子
- ・ 自動車技術

◆受検者 7 名 (回答者 7 人)

満足度：	大変満足=6 人	満足=1 人
役立ち度：	大変役立つ=7 人	役立つ=0 人
継続性：	是非継続すべき=7 人	継続すべき=0 人

【改善点・提案】

- ・ 試験に参加したいので、次回も実施してほしい (3)
- ・ 次回はベトナム北部の省で旋盤 2 級の技能検定試験を実施してほしい。
- ・ 経験を積み上げるために旋盤 2 級以上の試験に参加したい
- ・ できれば、他の職種の試験にも参加したい

【意見・感想・実施希望】

- ・ 旋盤 (4)
- ・ フライス盤
- ・ CNC
- ・ 機械測定 (2)

◆現地責任者 1 名 (回答者 1 人)

継続性： 是非継続すべき=1 人

【改善点・提案】

とても重要な技能評価なのでもっと多くの受検者が参加できるような効果的な広報、宣伝活動

【意見・感想・実施希望】

- ・ 機械 CAD
- ・ 旋盤
- ・ 電気専門職