

モデルカリキュラム活用事例

●モデルカリキュラム(6か月訓練 425時間)

※6か月あたり425時間以上(OJT:Off-JT=8:2=340時間:85時間 ~ OJT:Off-JT=2:8=85時間:340時間) 8時間/日 → 約54日(425時間の勤務日数)

軽金属製品製造業における教育訓練カリキュラム					
平成22年2月作成					
訓練科名(コース名)		軽金属製品製造実践科 (加工コース)	訓練終了後 の関連職種	軽金属製品製造業における加工 (機械加工、プレス加工) の職務	
訓練目標		職業意識の啓蒙を促し、社会人としての常識や心構えを身につけ、軽金属製品製造業の機械加工及びプレス加工に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像		軽金属製品製造業における機械加工及びプレス加工に係る基本的な業務ができる。			
職務名又は教科名		職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習 (OJT)	機械加工作業	機械加工装置の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、機械加工装置の安全装置の種類・構造・機能、外観検査、各種測定器による測定	340	自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を 選択・削除(カスタマイズ)、 時間を変更し、設定する。	目企業で中心となる作業毎に教科及び内容を 選択・削除(カスタマイズ)、 時間を変更し、設定する。
	プレス加工作業	プレス機械の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、プレス機械の安全装置の種類・構造・機能、プレス加工に関する関係法令、安全作業法、金型の構造・機能・種類・特徴・取扱(取付け・取外し)、外観検査、各種測定器による測定			
	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、労働安全衛生法、環境対策、廃棄物処理			
	OJT計 340.0時間				
有期実習型訓練の内容 学科 座学等 (Off-JT)	職業能力基礎講習	ビジネスマナー、コミュニケーション、チームワーク、企業活動(事業領域、組織、経営理念、社是等)の理解、職業倫理とコンプライアンス、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	9		新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、頓)、安全装置や保護具の用途と安全作業(安全点検、KY)、QC、労働災害の防止、健康管理、メンタルヘルス、リスクアセスメント、環境問題、製造物責任(PL)	3		
	機械加工の基本知識	工作機械加工一般、機械要素、機械工作図、軽金属の知識・種類・性質、材料力学、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)	3		OJT前の基本知識の付与
	プレス加工の基本知識	金属プレス加工法に関する知識(金属成形機械の種類、加工方法、金型の種類・構造・機能、潤滑方式)、軽金属の知識・種類・性質、表面欠陥	3		OJT前の基本知識の付与
	能力評価	オリエンテーション、能力評価(企業評価、自己評価)、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)	10		
	学科計 28.0時間				
	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、衛生管理実務、救急法(心肺蘇生、AED操作方法)	9		
実技	機械加工基本実技	各種測定器による測定、測定器名称、仕上工具名称、切削加工用工具・チャック・バイス・保持具の用途、機械加工の種類・特徴(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、機械加工装置の種類・構造と特徴、機械加工装置の仕様・能力、機械加工装置の安全装置の種類・構造及び機能、機械加工装置の点検、機械加工装置の安全作業法	24		OJT前の基本技術・技術の付与
	プレス加工基本実技	プレス加工の種類・特徴(せん断・曲げ・成形加工)、プレス機械の種類・構造と特徴、プレス機械の仕様・能力、プレス機械の安全装置の種類・構造及び機能、プレス機械の点検、プレス加工に関する関係法令、プレス機械の安全作業法、金型の基本構造と機能、金型の種類と特徴、金型の取扱い、金型の取付け・取外し	24		OJT前の基本技術・技術の付与
	実技計 57.0時間				
	座学等(Off-JT)計 85.0時間				
有期実習型訓練合計 425.0時間					
主要な設備機器、教材	工作機械(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、プレス機械、金型(せん断型、曲げ型、絞り型)、金型取り付け工具(スパナ類、クランプ等)、測定具				

【活用事例1】カリキュラム(6か月訓練 425時間)

※6か月間の訓練期間で就業時間数の全てを訓練時間として計画した場合

平成22年2月作成					
訓練科名(コース名)		軽金属製品製造実践科 (加工コース)	訓練終了後の 関連職種	軽金属製品製造業における加工 (機械加工、プレス加工)の 職務	
訓練目標		職業意識の啓発を促し、社会人としての常識や心構えを身につけ、軽金属製品製造業の機械加工及びプレス加工に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像		軽金属製品製造業における機械加工及びプレス加工に係る基本的な業務ができる。			
職務名又は教科名		職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習 (OJT)	機械加工作業	機械加工装置の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、機械加工装置の安全装置の種類・構造・機能、外観検査、各種測定器による測定	100	他の実習に含む	
	プレス加工作業	プレス機械の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、プレス機械の安全装置の種類・構造・機能、プレス加工に関する関係法令、安全作業法、金型の構造・機能・種類・特徴・取扱(取付け・取外し)、外観検査、各種測定器による測定	240		
	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、労働安全衛生法、環境対策、廃棄物処理			
	OJT計 340.0時間				
学科	職業能力基礎講習	ビジネスマナー、コミュニケーション(挨拶、言葉遣い等)、チームワーク、企業活動(事業領域、組織、経営理念、社是等)の理解、職業倫理とコンプライアンス、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	18	コミュニケーションスキル向上のための外部研修機関活用	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、頓)、安全装置や保護具の用途と安全作業(安全点検、KY)、QC、労働災害の防止、健康管理、メンタルヘルス、リスクアセスメント、環境問題、製造物責任(PL)	3		
	加工の基本知識	機械加工概要(工作機械加工一般、機械要素、機械工作)、プレス加工概要(金属成形機械の種類、加工方法、金型の種類・構造・機能、潤滑方式)、軽金属の知識・種類・性質	3		
	能力評価	オリエンテーション、能力評価(企業評価、自己評価)、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)	10		
	学科計 34.0時間				
実技	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、衛生管理実務、救急法(心肺蘇生、AED操作方法)	6	OJT前の基本技術、技術の付与	
	機械加工基本実技	各種測定器による測定、測定器名称、仕上工具名称、切削加工用工具・チャック・バイス・保持具の用途、機械加工の種類・特徴(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、機械加工装置の種類・構造と特徴、機械加工装置の仕様・能力、機械加工装置の安全装置の種類・構造及び機能、機械加工装置の点検、機械加工装置の安全作業法	45		
	プレス加工基本実技	プレス加工の種類・特徴(せん断、曲げ・成形加工)、プレス機械の種類・構造と特徴、プレス機械の仕様・能力、プレス機械の安全装置の種類・構造及び機能、プレス機械の点検、プレス加工に関する関係法令、プレス機械の安全作業法、金型の基本構造と機能、金型の種類と特徴、金型の取扱い、金型の取付け・取外し			
	実技計 51.0時間				
座学等(Off-JT)計 85.0時間					
有期実習型訓練合計 425.0時間					
主要な設備機器、教材	工作機械(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、プレス機械、金型(せん断型、曲げ型、絞り型)、金型取り付け工具(スパナ類、クランプ等)、測定具				

経験者(パート・アルバイト)の方を対象に計画した場合

6か月間の訓練期間で就業時間数の全てを訓練時間として計画した場合

【活用事例2】カリキュラム(3か月訓練 215時間)

軽金属製品製造業における教育訓練カリキュラム					
					平成22年2月作成
訓練科名(コース名)		軽金属製品製造実践科 (加工コース)	訓練終了後の 関連職種	軽金属製品製造業における加工 (機械加工、プレス加工)の 職務	
訓練目標		職業意識の啓発を促し、社会人としての常識や心構えを身につけ、軽金属製品製造業の機械加工及びプレス加工に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像		軽金属製品製造業における機械加工及びプレス加工に係る基本的な業務ができる。			
職務名又は教科名		職務又は教科の内容		時間	Off-JTの実施主体
実習(OJT)	機械加工作業	機械加工装置の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、機械加工装置の安全装置の種類・構造・機能、外観検査、各種測定器による測定		172	他の実習に含む
	プレス加工作業	プレス機械の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、プレス機械の安全装置の種類・構造・機能、プレス加工に関する関係法令、安全作業法、金型の構造・機能・種類・特徴・取扱い(取付け・取外し)、外観検査、各種測定器による測定			
	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、労働安全衛生法、環境対策、廃棄物処理			
	OJT計 172.0時間				
学科	職業能力基礎講習	ビジネスマナー、コミュニケーション、チームワーク、企業活動(事業領域、組織、経営理念、社是等)の理解、職業倫理とコンプライアンス、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ		3	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、頓)、安全装置や保護具の用途と安全作業(安全点検、KY)、QC、労働災害の防止、健康管理、メンタルヘルス、リスクアセスメント、環境問題、製造物責任(PL)		3	
	機械加工の基本知識	工作機械加工一般、機械要素、機械工作図、軽金属の知識・種類・性質、材料力学、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)		3	OJT前の基本知識の付与
	プレス加工の基本知識	金属プレス加工法に関する知識(金属成形機械の種類、加工方法、金型の種類・構造・機能、潤滑方式)、軽金属の知識・種類・性質、表面欠陥		3	OJT前の基本知識の付与
	能力評価	オリエンテーション、能力評価(企業評価、自己評価)、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)		10	
	学科計 22.0時間				
実技	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、衛生管理実務、救急法(AED)研修生、AED操作実習)		9	
	機械加工基本実技	各種測定器による測定、測定器名称、仕上工具名称、切削加工用工具・チャック・バイス・保持具の用途、機械加工の種類・特徴(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、機械加工装置の種類・構造と特徴、機械加工装置の仕様・能力、機械加工装置の安全装置の種類・構造及び機能、機械加工装置の点検、機械加工装置の安全作業法		6	OJT前の基本技術・技術の付与
	プレス加工基本実技	プレス加工の種類・特徴(せん断・曲げ・成形加工)、プレス機械の種類・構造と特徴、プレス機械の仕様・能力、プレス機械の安全装置の種類・構造及び機能、プレス機械の点検、プレス加工に関する関係法令、プレス機械の安全作業法、金型の基本構造と機能、金型の種類と特徴、金型の取扱い、金型の取付け・取外し		6	OJT前の基本技術・技術の付与
	実技計 21.0時間				
	座学等(Off-JT)計 43.0時間				
	有期実習型訓練合計 215.0時間				
主要な設備機器、教材	工作機械(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、プレス機械、金型(せん断型、曲げ型、絞り型)、金型取り付け工具(スパナ類、クランプ等)、測定具				

【活用事例3】カリキュラム(6か月訓練 960時間)

※助成金の支給要件には、訓練時間に上限があります。(参考資料2を参照)

軽金属製品製造業における教育訓練カリキュラム								
平成22年2月作成								
訓練科名(コース名)		軽金属製品製造実践科 (加工コース)	訓練終了後の 関連職種	軽金属製品製造業における加工 (機械加工、プレス加工)の 職務				
訓練目標		職業意識の啓発を促し、社会人としての常識や心構えを身につけ、軽金属製品製造業の機械加工及びプレス加工に係る基本的な知識と技能を習得する。						
仕上がり像		軽金属製品製造業における機械加工及びプレス加工に係る基本的な業務ができる。						
実習 (OJT)	職務名又は教科名		職務又は教科の内容		時間	Off-JTの実施主体	備考	
	機械加工作業	機械加工装置の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、機械加工装置の安全装置の種類・構造・機能、外観検査、各種測定器による測定		768	768	他の実習に含む		
		プレス加工作業	プレス機械の種類・構造・特徴・仕様・能力・操作・点検・整備、プレス機械の安全装置の種類・構造・機能、プレス加工に関する関係法令、安全作業法、金型の構造・機能・種類・特徴、取扱(取付け・取外し)、外観検査、各種測定器による測定					
			安全衛生作業					安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、労働安全衛生法、環境対策、廃棄物処理
					OJT計 768.0時間			
有期実習型訓練の内容	学科	職業能力基礎講習		36	36	コミュニケーションスキル向上のための外部研修機関活用	新規採用時研修同等	
		安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、観)、安全装置や保護具の用途と安全作業(安全点検、KY)、QC、労働災害の防止、健康管理、メンタルヘルス、リスクアセスメント、環境問題、製造物責任(PL)	12	12			
		機械加工の基本知識	工作機械加工一般、機械要素、機械工作図、軽金属の知識・種類・性質、材料力学、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)	6	6	OJT前の基本知識の付与		
		プレス加工の基本知識	金属プレス加工法に関する知識(金属成形機械の種類、加工方法、金型の種類・構造・機能、潤滑方式)、軽金属の知識・種類・性質、表面欠陥	6	6	OJT前の基本知識の付与		
		能力評価	オリエンテーション、能力評価(企業評価、自己評価)、製図(JIS規格「図示法・材料記号・はめあい方式」)	10	10			
	学科計 70.0時間							
	実技	安全衛生作業	安全活動(5S、KYT、ヒヤリハット)、QC活動、衛生管理実務、救急法(心肺蘇生、AED操作方法)	12	12			
機械加工基本実技		各種測定器による測定、測定器名称、仕上り工具名称、切削加工用工具・チャック・バイス・保持具の用途、機械加工の種類・特徴(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、機械加工装置の種類・構造と特徴、機械加工装置の仕様・能力、機械加工装置の安全装置の種類・構造及び機能、機械加工装置の点検、機械加工装置の安全作業法	118	118	OJT前の基本技術・技術の付与			
プレス加工基本実技		プレス加工の種類・特徴(せん断・曲げ・成形加工)、プレス機械の種類・構造と特徴、プレス機械の仕様・能力、プレス機械の安全装置の種類・構造及び機能、プレス機械の点検、プレス加工に関する関係法令、プレス機械の安全作業法、金型の基本構造と機能、金型の種類と特徴、金型の取扱い、金型の取付け・取外し						
実技計 130.0時間								
座学等(Off-JT)計 200.0時間								
有期実習型訓練合計 968.0時間								
主要な設備機器、教材		工作機械(旋盤・フライス盤・研削加工・NC旋盤・マシニングセンタ)、プレス機械、金型(せん断型、曲げ型、絞り型)、金型取り付け工具(スパナ類、クランプ等)、測定具						

※6か月間の訓練期間で就業時間数の全てを訓練時間として計画する場合
(OJT:Off-JT=8:2=768時間:192時間 ~ OJT:Off-JT=2:8=192時間:768時間)
・8時間/日 → 約120日(960時間の勤務日数)