

# モデルカリキュラム活用事例

※モデルカリキュラムからの変更が分かるように活用事例を記載しています。活用事例での取り消し線は、モデルカリキュラムより文言を削除することを示します。

## ●モデルカリキュラム(6ヵ月訓練 425時間)

※6ヵ月あたり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)

## 【活用事例1】カリキュラム(6ヵ月訓練 425時間)

プラスチック製品製造業における教育訓練カリキュラム				
訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(成形コース)	訓練修了後の関連職種	プラスチック製品製造業における成形の職務	
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、プラスチック製品製造業の成形職務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における成形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)	射出成形作業	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	340	【(中)作] 業) 教科追加(包装作業)
	ブロー成形作業	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ作業	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
	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、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	12	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、躰)、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	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	12	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)	10	
学科計 37.0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	
	射出成形基本実習	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	36	OJT時の基本知識の付与 【自] 業) 教科追加(包装基本実習)
	ブロー成形基本実習	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ基本実習	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
実技計 48.0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	射出成形機、ブロー成形機、定温乾燥機、混合機、スクラップ粉砕機、金型温度調節機、タレット機、高周波予熱機、両頭グラインダ、バブ研磨機、タッピングボール盤、電気ドリル、万能材料試験機、かたさ試験機、熱変形試験機、超絶縁抵抗試験機、万能投影機、三次元測定機、空気圧縮機、パイプヒータ、工具及び用具類			

プラスチック製品製造業における教育訓練カリキュラム				
訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(成形コース)	訓練修了後の関連職種	プラスチック製品製造業における成形の職務	
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、プラスチック製品製造業の成形職務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における成形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)	射出成形作業	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	340	教科追加
	仕上げ作業	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
	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、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	12	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、躰)、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	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	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)	10	
学科計 31.0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)	3	教科内容一部削除
	射出成形基本実習	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	51	教科追加
	仕上げ基本実習	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
	包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
実技計 54.0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	射出成形機、定温乾燥機、混合機、スクラップ粉砕機、金型温度調節機、タレット機、高周波予熱機、両頭グラインダ、バブ研磨機、タッピングボール盤、電気ドリル、万能材料試験機、かたさ試験機、熱変形試験機、超絶縁抵抗試験機、万能投影機、三次元測定機、空気圧縮機、パイプヒータ、工具及び用具類			

経験者(パート・アルバイト)の方を対象に計画した場合

6ヵ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ヵ月訓練 215時間)

プラスチック製品製造業における教育訓練カリキュラム				
訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(成形コース)	訓練修了後の関連職種	プラスチック製品製造業における成形の職務	
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、プラスチック製品製造業の成形職務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における成形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)	射出成形作業	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	172	教科削除
	ブロー成形作業	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ作業	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
	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	6	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、躰)、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	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	3	教科内容一部削除
	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)	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(心肺蘇生、AED操作方法)	3	
	射出成形基本実習	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	18	教科削除
	ブロー成形基本実習	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ基本実習	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
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	射出成形機、ブロー成形機、定温乾燥機、混合機、スクラップ粉砕機、金型温度調節機、タレット機、高周波予熱機、両頭グラインダ、バブ研磨機、タッピングボール盤、電気ドリル、万能材料試験機、かたさ試験機、熱変形試験機、超絶縁抵抗試験機、万能投影機、三次元測定機、空気圧縮機、パイプヒータ、工具及び用具類			

## 【活用事例3】カリキュラム(6ヵ月訓練 960時間)

※助成金の支給要件には、訓練時間上限があります。(参考資料2を参照)

プラスチック製品製造業における教育訓練カリキュラム				
訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(成形コース)	訓練修了後の関連職種	プラスチック製品製造業における成形の職務	
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、プラスチック製品製造業の成形職務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における成形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)	射出成形作業	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	768	教科追加
	ブロー成形作業	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ作業	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
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				
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	48	コミュニケーションスキル等のための研修修習期間活用
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、躰)、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)	6	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	24	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)	10	
学科計 88.0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)	18	
	射出成形基本実習	射出成形機の機能・構造・危険箇所、射出成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、成形材料乾燥、射出成形金型片付け、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査(目視検査、ノギス等での測定)	86	教科追加
	ブロー成形基本実習	ブロー成形機の機能・構造・危険箇所、ブロー成形機・周辺機器・金型加工器具の始業点検、作業工程理解・チェック、大バリ取り、冷却作業、ブロー成形金型・加工器具の整理整頓、スクラップのリサイクル・廃棄、成形品検査		
	仕上げ基本実習	各種作業工具の使用法、成形品の取扱、基本的な仕上げ加工		
包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール			
実技計 104.0時間				
座学等(Off-JT)計 192.0時間				
有期実習型訓練合計 960.0時間				
主要な設備機器、教材	射出成形機、ブロー成形機、定温乾燥機、混合機、スクラップ粉砕機、金型温度調節機、タレット機、高周波予熱機、両頭グラインダ、バブ研磨機、タッピングボール盤、電気ドリル、万能材料試験機、かたさ試験機、熱変形試験機、超絶縁抵抗試験機、万能投影機、三次元測定機、空気圧縮機、パイプヒータ、工具及び用具類			

※6ヵ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)