モデルカリキュラム活用事例 1

設定条件:訓練期間6ヵ月、425時間以上、熱間プレス型鍛造の基礎作業への対応

jii	_	í	棟 一	科 ス	名	名	鍛造実践科 (<mark>熱間プレス型鍛造工程</mark> 基礎コース)	訓練修了後 の関連職種	鍛造業は	こおける技能	毛系の職種			
	練		凍	目	目		職業意識の啓発を促し、社会人としての常流れ及び労働安全衛生について理解するとと (鍛造工程全体の仕事を体験し適性などを考 が、将来的にはローテーションを踏まえて全	な基本的な知 の必要性に。	:知識と技能を習得する。 :より配置することになる					
±		上		が	IJ	像	鍛造業に関する業務・製品の流れを理解し、検査作業など比較的危険度の少ない作業については、一定期間の基礎教育受講後は自身で取組み、加熱・鍛造、熱処理などの難易度や危険度の高い作業については、監督者の指導の下、作業遂行ができる。							
		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			
		安全衛生作業					現場特有の安全のポイント、職場のルール 整頓、ヒヤリハット対応・対策、工具・機 い、危険予知訓練(KYT)、危険物の取扱い、	器の適正な取扱	他作業に 包含					
			鍛造	5工程の短期体験			下記①~④の工程に短期に配置し体験学習 全体像を理解し、併せて、企業の要望、適 どを参考に配置を見極める。	を行い鍛造工程の 性や本人の希望な	96		各工程3日 (24時間)程 度想定			
	美		重点工程を選択	①鍛造前作業 (受入検査、材料 検査、切断)		料	材料の受入作業補助、作業基準の理解、受 器の取扱いと測定方法 切断作業の概要、切断機の取扱い、基本的 助、切断品の検査、設備保全	な段取り作業補						
	- C			②鍛造((加熱、 鍛造)	乍業 段取り	`	作業基準の理解、加熱方法の理解、金型等 導の下による条件設定・加熱作業補助、加 造方法の理解、各種機器の取扱い、材料・ 解、バリ抜き作業、外観チェック、トラブ 全	の段取り補助、指 熱状況の監視、鍛 離型剤などの理	225		熱間プレス 型鍛造に特 化			
					時間数の調整	③仕上に (熱処5 げ)	ザ作業 里、仕上		作業基準の理解、熱処理に関する設備・液 れ液等)の理解、熱処理作業補助、熱処理 ショットブラスト作業・コイニング作業の 助、矯正作業補助、防錆作業、バフ研磨作	状態の監視・検査 段取り・作業補 業、設備保全			工程①~③に対応	
有期実習到			#	①検査((最終 前検査)	食査・出	荷	作業基準の理解、鍛造品の仕 業、外観・寸法・硬度検査作 作業、設備保全 工程①~③ 本 工程①~③ 本 工程①~③	をコアとしたカリキ	_/_					
型	- 1								計 321.0時間 T					
除の内容			職業	能力基礎	雄講習		ビジネスマナー、コミュニケーション、チ 活動(事業領域、組織、経営理念、社是等 理とコンプライアンス、、接遇(身だしな (顧客満足)、ホスピタリティ) の理解、職業倫	6		新規採用時 研修同等			
		***	安全	衛生 業の基本知識 造業の概要、工 鍛造技術)			製造現場の安全衛生、5 S (整理・整頓・ け)、危険予知訓練(KYT)、労働安全衛生社 い、労働災害の防止、健康管理、メンタル	は、危険物の取扱	3					
	座学等(Off―‐		科 鍛造				鍛造の概要(歴史、長所・短所、分類、鍛料等)、業界動向、環境問題、製造物責任の特性と加熱温度(スケール)、各種鍛造鍛造の工程(熱処理、検査、金型設計・製理、品質管理、設備管理、環境と関連法規	(PL)、鍛造材料 方法とその特性、 作・保守、生産管	9					
				能力	評価	オリエンテーション、ジョブカードに。 価、自己評価)		オリエンテーション、ジョブカードによる 価、自己評価)	能力評価(企業評	10				
	J]						
)	_	実 技 必須	衛生作業	É		安全活動(5 S、KYT、ヒアリハット) 理実務、救急処置、安全装置や保護具の取 肺蘇生、AED操作方法)		6					
		技		〔実技 別教育、技	技能講習)		フォークリフト運転技能講習、玉掛け技能 特別教育、 <mark>床上操作式</mark> クレーン運転士など	講習、粉じん作業	70	指定講習機関	各種資格・免 から作業に必 な優先度によ 選択			
			実技							4				
-							座学等(Off-JT)記 有期実習型訓練合語							
	<i>t</i>	設備	± ⊥ose	等)、口	ボット、	空気	、鍛造設備(加熱炉、鍛造機械等)、熱処理装 (圧縮装置、ドロップハンマ、空気ハンマ、スマ、 、冷間鍛造機、圧接機、旋盤、直立・卓上ボー	置 (熱処理炉、熱処: リングハンマ、トリ	理そう ミングプレ					

モデルカリキュラム活用事例 2

設定条件:訓練期間3ヵ月、215時間以上、ハンマ型鍛造の後工程(仕上げ、検査)への対応

II	⊐	練	_	科 ス	名	名	鍛造実践科 訓練修了後 (ハンマ型鍛造後工程基礎コース) 別関連職種	鍛造業に	こおける技能	系の職種
		練	 練		目 標	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び労働安全衛生について理解するとともに、作業に必要な基本的な体の仕事を体験し適性などを考慮し、当面企業側の必要性により配テーションを踏まえて全工程を理解できる中核人材育成を目指す。	:知識と技能を !置することに	習得する。	(鍛造工程
ŧ		Ł		が	ij	像	鍛造業に関する業務・製品の流れを理解し、検査作業など比較的 期間の基礎教育受講後は自身で取組み、加熱・鍛造、熱処理などの は、監督者の指導の下、作業遂行ができる。			
		職	務名	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
		安全衛生作業					現場特有の安全のポイント、職場のルール、安全確保、整理整頓、ヒヤリハット対応・対策、工具・機器の適正な取扱い、危険予知訓練(KYT)、危険物の取扱い、手信号の理解			
		鍛	鍛造工程の短期体験 □				下記①~④の工程に短期に配置し体験学習を行い鍛造工程の全体像を理解し、併せて、企業の要望、適性や本人の希望などを参考に配置を見極める。	64		各工程2日 (16時間)和 度想定
	実習	点	> 重点工程:	D 鍛造前((受入検3 生、切断)	至、材料	検	材料の受入作業補助、作業基準の理解配属部署・工程があらかの取扱いと測定方法 切断作業の概要、切断機の取扱い、 切断品の検査、設備保全 (3)仕上げ作業の中から「	呈に特化した	カリ	
	(O J T)	程を選		② 鍛造作》 (加熱、F 告)	業 没取り、	- 	作業基準の理解、加熱方法の理解、4 の下による条件設定・加熱作業補助、 法の理解、各種機器の取扱い、材料- チェック、トラブルの発見、設備保全			ハンマ型錐造に特化 工程③の仕上げと工程 ④検査インと する。
		間数の	・時間数の調	間数の	③仕上げ作業 (熱処理、 仕上げ)	ř)	作業基準の理解、熱処理に関する設備・液(水、油、焼き入す 液等)の理解、熱処理作業補助、熱処理状態の監視・検査 ショットブラスト作業・コイニング作業の段取り・作業補助、 矯正作業補助、防錆作業、バフ研磨作業、設備保全			
可明		素	3	①検査作 (最終検3 ₍ 検査)		前	作業基準の理解、鍛造品の仕様・品質の理解、試打検査作業、 外観・寸法・硬度検査作業、非破壊検査作業、最終検査作業、 設備保全			
	1						T	「計 150.0時間 . T		<u> </u>
型川東の内		職	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 (顧客流足) 、ホスピタリティ	9		新規採用5 研修同等
- SA		Ĺ	子全衛生			製造現場の安全衛生、5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)、危険予知訓練(KYT)、労働安全衛生法、危険物の取扱い、労働災害の防止、健康管理、メンタルヘルス	3			
座学等(1	鍛	(鍛i	業の基本領 造業の概 支術)		Ē,	鍛造の概要(歴史、長所・短所、分類、鍛造加工、用途、材料等)、業界動向、環境問題、製造物責任(PL)、鍛造材料の特性と加熱温度(スケール)、各種鍛造方法とその特性、鍛造の工程(熱処理、検査、金型設計・製作・保守、生産管理、品質管理、設備管理、環境と関連法規)、JIS	6		
O f f		能力	能力評価			オリエンテーション、ジョブカードによる能力評価(企業評価、自己評価)	10			
J							学科計 22.0時間	1		
J		安	全征	新生作業			安全活動 (5 S 、 K Y T 、 ヒアリハット) 、QC活動、衛生管理 実務、救急処置、安全装置や保護具の取扱い、救急法 (心肺藍 生、A E D 操作方法)			
	美	= (5須実技 (特別教育、技能講習)			フォークリフト運転技能講習、 玉掛け技能講習、粉じん作業料 別教育、 <mark>床上操作式</mark> クレーン運転士など	40	指定講習機関	各種資格・身 許から作業に 必要な優先度 により選択	
		-	_				±:	技計 43.0時間		
	-						た 座学等(Off-J ⁻		4	
							有期実習型訓練合			
主要器	な設、教			ボット、st ブラスト,	三気圧縮 冷間鍛	装置 造機	、鍛造設備(加熱炉、鍛造機械等)、熱処理装置(熱処理炉、熱処理、 、ドロップハンマ、空気ハンマ、スプリングハンマ、トリミングプレン 、圧接機、旋盤、直立・卓上ボール盤、立てフライス盤、金切りのこず グラインダ(ディスク・ハンド・空気)、電気ドリル、高速度といし、	ス、ショット 盤、ガス溶接		

モデルカリキュラム活用事例3

設定条件:訓練期間6ヵ月、960時間以上、熱間プレス型鍛造の全体工程への対応

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

jii	٦	練科名コース名)		名) —	鍛造実践科 (<mark>熱間プレス鍛造作業</mark> 実 <mark>践</mark> コース)	訓練修了後 の関連職種	鍛造業は	鍛造業における技能系の職種				
]	i		棟 目 標			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、鍛造業に 及び労働安全衛生について理解するとともに、作業に必要な基本的な知識と技 程全体の仕事を体験し適性などを考慮し、当面企業側の必要性により配置する はローテーションを踏まえて全工程を理解できる中核人材育成を目指す。)				5。(鍛造工	
±		上	が り 像				鍛造業に関する業務・製品の流れを理解し、検査作業など比較的危険度の少ない作業については、一定期間の基礎教育受講後は自身で取組み、加熱・鍛造、熱処理などの難易度や危険度の高い作業については、監督者の指導の下、作業遂行ができる。					
		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	
•			安全衛生作業				現場特有の安全のポイント、職場のルール 整頓、ヒヤリハット対応・対策、工具・機 い、危険予知訓練(KYT)、危険物の取扱い	器の適正な取扱	他作業に 包含			
			鍛造	5工程の短期体験			下記①〜④の工程に短期に配置し体験学習 全体像を理解し、併せて、企業の要望、道 どを参考に配置を見極める。		96		各工程3日 (24時間)程 度想定	
	9 7		重点	①鍛造前作業 (受入検査、材料検 査、切断)			材料の受入作業補助、作業基準の理解、受 器の取扱いと測定方法 切断作業の概要、切断機の取扱い、基本的 助、切断品の検査、設備保全		アルに従い プ長など)(を想定し、代 を想定し、代 い、かつ指導: の指導のもと は工程の基礎	者(グルー :に工程①	
	ć		工程を選択	②鍛造作 (加熱、 造)		、鍛	作業基準の理解、加熱方法の理解、金型等 導の下による条件設定・加熱作業補助、加 造方法の理解、各種機器の取扱い、材料・ 解、バリ抜き作業、外観チェック、トラフ 全	熱状況の監視、鍛 離型剤などの理	と通り習得	するカリキュ		
			・時間数の調整	③仕上に (熱処理		:げ)	工作業基準の理解、熱処理に関する設備・浴れ液等)の理解、熱処理作業補助、熱処理ショットブラスト作業・コイニング作業の助、編正作業補助、防錆作業、バフ研磨作	状態の監視・検査)段取り・作業補	672		工程①~④ 全般に対応	
有期				④検査f (最終 検査)		占荷前	作業基準の理解、鍛造品の仕様・品質の理 業、外観・寸法・硬度検査作業、非破壊核 作業、設備保全			\bigvee		
実習								OJT	計 768.0時間			
型訓練の内				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 活動(事業領域、組織、経営理念、社是等 理とコンプライアンス、、接遇(身だしな (顧客満足)、ホスピタリティ	(1) の理解、職業倫	40	コミュニケー ションスキル 向上のため外 部研修機関活 用	新規採用時 研修同等
容	座学等(Off		安全	完全衛生 発造業の基本知識 (鍛造業の概要、工程、 発造技術)			製造現場の安全衛生、5 S (整理・整頓・ け) 、危険予知訓練(KYT)、労働安全衛生 い、労働災害の防止、健康管理、メンタル	法、危険物の取扱	6			
		学科	(鍛			程、	鍛造の概要(歴史、長所・短所、分類、錐 料等)、業界動向、環境問題、製造物責任 の特性と加熱温度(スケール)、各種鍛造 鍛造の工程(熱処理、検査、金型設計・製 理、品質管理、設備管理、環境と関連法規	: (PL) 、鍛造材料 方法とその特性、 操作・保守、生産管 (L) 、JIS	12			
			能力	評価			オリエンテーション、ジョブカードによる 価、自己評価)		10			
	į							学科計 68.0時間				
	J T)		安全	衛生作業	の追	hn	安全活動 (5 S 、 K Y T 、 ヒアリハット) 理実務、救急処置、安全装置や保護具の即 市蘇生、 A E D 操作方法)		12			
		実技	コ <u>ン</u>		基本操		、書作成、帳票作成、情報検索、電子メー CAD・CAMシステム活用	・ル、企画書作成、	40			
				実技 訓教育、拍	支能講習)	フォークリフト運転技能講習、玉掛け技能 特別教育、 <mark>床上操作式</mark> クレーン運転士 他 <mark>能講習</mark>		72	指定講習機関	各種資格・免 から作業に必 な優先度によ 選択	
								実技	計 124.0時間			
				_/								
								有期実習型訓練合	300.0時间			
	要な 器、			ロボット ショット 般 ガラ	、空気ブラス	圧縮物 ト, 名	、鍛造設備(加熱炉、鍛造機械等)、熱処理装置、ドロップハンマ、空気ハンマ、スプリンク間間設造機、圧接機、旋盤、直立・卓上ボール盤 夏グラインダ グラインダ (ディスク・ハンド・試料研磨盤、磁気採傷機、温度測定器、材料制	ハンマ、トリミング 、立てフライス盤、 空気) 雷気ドリル	プレス、 金切りのこ 高速度とい			

- ※6ヵ月間の訓練期間で就業時間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)