

# 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

【活用事例1】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

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(表面処理コース)	訓練終了後の関連職種	軽金属製品製造業における表面処理に係る職務		
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表面処理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表面処理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)	マスク作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20	自企業で中心となる作業に内容及び内容を適宜・前除(カスタマイズ)、時間を設定する。	
	表面処理加工作業	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	320		
	陽極酸化処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20		
	後処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査(封孔処理、湯洗、塗装、電解着色、染色、印刷)、塗料・硬化剤・有機溶剤の取扱	170		
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	85	他の実習に包含		
		OJT計 340.0時間			
有期実習型訓練の内容	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、接客(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)	2		
	表面処理の基礎知識	電気及び電気化学、陽極酸化処理(日本工業規格・種類・性質・用途)、軽金属に関する知識・種類・性質、陽極酸化処理に使用する材料・薬品、各種工程に関する知識(マスクング工程、機械研磨工程、ブラスト加工工程、ラッキング・アンラッキング工程、脱脂工程、エッチング工程、デスマット処理工程、電解研磨工程、化学研磨工程、製地工程、封孔工程、湯洗工程、塗装工程、着色工程、染色工程、印刷工程)	10	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 28.0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)	9		
	表面処理加工基本実技	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	48	OJT前の基本技術・技術の付与	
			実技計 57.0時間		
			産学等(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	陽極酸化装置、静電粉末塗装装置、各種表面処理剤、乾燥機、純水機、濾過器、ヒーター、引掛治具				

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(表面処理コース)	訓練終了後の関連職種	軽金属製品製造業における表面処理に係る職務		
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表面処理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表面処理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)	マスク作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20	自企業で中心となる作業に内容及び内容を適宜・前除(カスタマイズ)、時間を設定する。	
	表面処理加工作業	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	150		
	陽極酸化処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20		
	後処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査(封孔処理、湯洗、塗装、電解着色、染色、印刷)、塗料・硬化剤・有機溶剤の取扱	170		
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	85	他の実習に包含		
		OJT計 340.0時間			
有期実習型訓練の内容	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、接客(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)	2		
	表面処理の基礎知識	電気及び電気化学、陽極酸化処理(日本工業規格・種類・性質・用途)、軽金属に関する知識・種類・性質、陽極酸化処理に使用する材料・薬品、各種工程に関する知識(マスクング工程、機械研磨工程、ブラスト加工工程、ラッキング・アンラッキング工程、脱脂工程、エッチング工程、デスマット処理工程、電解研磨工程、化学研磨工程、製地工程、封孔工程、湯洗工程、塗装工程、着色工程、染色工程、印刷工程)	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 24.0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)	9		
	表面処理加工基本実技	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	52	OJT前の基本技術・技術の付与	
			実技計 61.0時間		
			産学等(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	陽極酸化装置、静電粉末塗装装置、各種表面処理剤、乾燥機、純水機、濾過器、ヒーター、引掛治具				

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(表面処理コース)	訓練終了後の関連職種	軽金属製品製造業における表面処理に係る職務		
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表面処理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表面処理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)	マスク作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20	自企業で中心となる作業に内容及び内容を適宜・前除(カスタマイズ)、時間を設定する。	
	表面処理加工作業	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	172		
	陽極酸化処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20		
	後処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査(封孔処理、湯洗、塗装、電解着色、染色、印刷)、塗料・硬化剤・有機溶剤の取扱	103		
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	85	他の実習に包含		
		OJT計 172.0時間			
有期実習型訓練の内容	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、接客(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)	4		
	表面処理の基礎知識	電気及び電気化学、陽極酸化処理(日本工業規格・種類・性質・用途)、軽金属に関する知識・種類・性質、陽極酸化処理に使用する材料・薬品、各種工程に関する知識(マスクング工程、機械研磨工程、ブラスト加工工程、ラッキング・アンラッキング工程、脱脂工程、エッチング工程、デスマット処理工程、電解研磨工程、化学研磨工程、製地工程、封孔工程、湯洗工程、塗装工程、着色工程、染色工程、印刷工程)	4	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 24.0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)	4		
	表面処理加工基本実技	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	15	OJT前の基本技術・技術の付与	
			実技計 19.0時間		
			産学等(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	陽極酸化装置、静電粉末塗装装置、各種表面処理剤、乾燥機、純水機、濾過器、ヒーター、引掛治具				

【活用事例3】カリキュラム(6か月訓練 960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(表面処理コース)	訓練終了後の関連職種	軽金属製品製造業における表面処理に係る職務		
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表面処理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表面処理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)	マスク作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20	自企業で中心となる作業に内容及び内容を適宜・前除(カスタマイズ)、時間を設定する。	
	表面処理加工作業	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	768		
	陽極酸化処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査、乾燥設備の使用	20		
	後処理作業	作業目的・作業段取り・外観検査(封孔処理、湯洗、塗装、電解着色、染色、印刷)、塗料・硬化剤・有機溶剤の取扱	170		
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	85	他の実習に包含		
		OJT計 768.0時間			
有期実習型訓練の内容	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)、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、接客(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	36	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)	12		
	表面処理の基礎知識	電気及び電気化学、陽極酸化処理(日本工業規格・種類・性質・用途)、軽金属に関する知識・種類・性質、陽極酸化処理に使用する材料・薬品、各種工程に関する知識(マスクング工程、機械研磨工程、ブラスト加工工程、ラッキング・アンラッキング工程、脱脂工程、エッチング工程、デスマット処理工程、電解研磨工程、化学研磨工程、製地工程、封孔工程、湯洗工程、塗装工程、着色工程、染色工程、印刷工程)	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 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)	18		
	表面処理加工基本実技	機械的前処理作業(機械研磨・ブラスト加工)の目的・手順、ラッキング・アンラッキング作業の目的・手順、前処理(脱脂・エッチング・デスマット・電解研磨・化学研磨・化学製地・電解製地)の目的・手順、陽極酸化処理作業の目的・手順、後処理作業(封孔処理・湯洗・塗装・電解着色・染色・印刷)の目的・手順、清掃除去、治具の取扱・整備、電解設備取扱・整備、塗装・硬化剤・有機溶剤の取扱	104	OJT前の基本技術・技術の付与	
			実技計 122.0時間		
			産学等(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	陽極酸化装置、静電粉末塗装装置、各種表面処理剤、乾燥機、純水機、濾過器、ヒーター、引掛治具				

※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)