

モデルカリキュラム活用事例

●モデルカリキュラム 6カ月訓練・425時間

【活用事例1】 経験の無い方に基本知識と行動習慣、基本技能を身につけさせる訓練をおこなう場合

訓練科名(コース名)	電気機器検査実践科	職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習等(OJT)	安全衛生作業	安全確保、衛生管理、施設管理、環境対策	他実習に包含		
	機械検査作業	寸法及び形状の検査作業、ねじ・歯車等の精密測定検査、測定機器の日常点検	140		
	受入検査作業	注文書および納品書の読み取りと照合作業、製品判定、外観検査、材料・加工品の管理、検査結果の保管・提出、返品等手続	100		
	最終検査作業	製品外観・寸法・主要機能の判定、製品判定、最終検査票の作成、最終検査結果ラベルの貼付、検査表等の保存	100		
OJT計			340時間		
有期実習型訓練の内容	座学等(Off-JT)	職業能力基礎講習	コミュニケーション、報告・連絡・相談の重要性、ビジネスマナー、職場理解(仕事理解)、問題解決のための姿勢、自己啓発、企業理念・経営方針、コンプライアンス、環境	6	
		安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)、安全作業(不安全行動の回避)、安全装置や保護具の性能及び取扱い、健康管理、救急処理	3	
	実技	電気機器検査作業の基本知識	品質管理の概要、QC手法、JIS計測用語・専門用語の概要、測定器の種類と活用(電気関連、材料特性関連)、製品図面の理解(幾何公差、硬度、粗さほか)、検査方法の概要と検査基準、外観検査の方法、作業の流れ(作業手順書)、返品手続等の処理方法、機械検査の流れ、受入検査の流れ、最終検査の流れ	16	
		能力評価	オリエンテーション、能力評価(オリエンテーション、評価担当者、受講者)	10	
学科計			35時間		
実技	安全衛生作業	安全作業、衛生管理、救急法	3		
	器具・測定器取扱い実習	測定器(マイクロメータ、ノギス、ダイヤルゲージ、スケール、巻尺、ネジゲージ、基準ゲージ、水準器、角度定規、Vブロック、定盤、トラスカンほか)の使い方の形状・寸法検査の要領、精密測定要領(寸法、角度、幾何公差、ねじ、歯車ほか)、電圧・電圧・騒音・振動等の測定と判定要領、製品の寸法・寸法・主要機能の動作判定等	20		
	検査実習		27		
実技計			50時間		
Off-JT(教育訓練機関)小計			85時間		
有期実習型訓練合計			425時間		
主な設備機器等	専用工具類、専用治具、製造装置、電子計測器他各種測定器類、外観検査装置、パーソナルコンピュータ、その他				

訓練科名(コース名)	電気機器検査実践科	職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習等(OJT)	安全衛生作業	安全確保、衛生管理、施設管理、環境対策	他実習に包含		
	機械検査作業	寸法及び形状の検査作業、ねじ・歯車等の精密測定検査、測定機器の日常点検、図面判読	150		
	受入検査作業	注文書および納品書の読み取りと照合作業、製品判定、外観検査、材料・加工品の管理、検査結果の保管・提出、返品等手続	150		
	最終検査作業	製品外観・寸法・主要機能の判定、製品判定、最終検査票の作成、最終検査結果ラベルの貼付、検査表等の保存	100		
OJT計			400時間		
有期実習型訓練の内容	座学等(Off-JT)	職業能力基礎講習	コミュニケーション、報告・連絡・相談の重要性、ビジネスマナー、職場理解(仕事理解)、問題解決のための姿勢、自己啓発、企業理念・経営方針、コンプライアンス、環境	16	
		安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)、安全作業(不安全行動の回避)、安全装置や保護具の性能及び取扱い、健康管理、救急処理	8	
	実技	電気機器検査作業の基本知識	品質管理の概要、QC手法、JIS計測用語・専門用語の概要、測定器の種類と活用(電気関連、材料特性関連)、製品図面の理解(幾何公差、硬度、粗さほか)、検査方法の概要と検査基準、外観検査の方法、作業の流れ(作業手順書)、返品手続等の処理方法、機械検査の流れ、受入検査の流れ、最終検査の流れ	16	
		能力評価	オリエンテーション、能力評価(オリエンテーション、評価担当者、受講者)	10	
学科計			50時間		
実技	安全衛生作業	安全作業、衛生管理、救急法	3		
	器具・測定器取扱い実習	測定器(マイクロメータ、ノギス、ダイヤルゲージ、スケール、巻尺、ネジゲージ、基準ゲージ、水準器、角度定規、Vブロック、定盤、トラスカンほか)の使い方の形状・寸法検査の要領、精密測定要領(寸法、角度、幾何公差、ねじ、歯車ほか)、電圧・電圧・騒音・振動等の測定と判定要領、製品の寸法・寸法・主要機能の動作判定等	20		
	検査実習		27		
実技計			50時間		
Off-JT(教育訓練機関)小計			100時間		
有期実習型訓練合計			500時間		
主な設備機器等	専用工具類、専用治具、製造装置、電子計測器他各種測定器類、外観検査装置、パーソナルコンピュータ、その他				

※500時間(OJT:400時間、Off-JT:100時間) 8時間/日 → 約63日

【Off-JT実施パターンの例】

9:00	10:00	12:00	13:00	16:00	18:00
例1)	学科:2時間			実技:2時間	
9:00	12:00	13:00	16:00	18:00	
例2)	学科および実技:3時間			学科および実技:5時間	

訓練期間を3ヶ月で計画した場合

【活用事例2】 経験や知識を有する方に知識や行動、技能を確認し、現場復帰させるための訓練をおこなう場合

訓練科名(コース名)	電気機器検査実践科	職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習等(OJT)	安全衛生作業	安全確保、衛生管理、施設管理、環境対策	他実習に包含		
	機械検査作業	寸法及び形状の検査作業、ねじ・歯車等の精密測定検査、測定機器の日常点検	70		
	受入検査作業	注文書および納品書の読み取りと照合作業、製品判定、外観検査、材料・加工品の管理、検査結果の保管・提出、返品等手続	52		
	最終検査作業	製品外観・寸法・主要機能の判定、製品判定、最終検査票の作成、最終検査結果ラベルの貼付、検査表等の保存	50		
OJT計			172時間		
有期実習型訓練の内容	座学等(Off-JT)	職業能力基礎講習	コミュニケーション、報告・連絡・相談の重要性、ビジネスマナー、職場理解(仕事理解)、問題解決のための姿勢、自己啓発、企業理念・経営方針、コンプライアンス、環境	6	
		安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)、安全作業(不安全行動の回避)、安全装置や保護具の性能及び取扱い、健康管理、救急処理	3	
	実技	電気機器検査作業の基本知識	品質管理の概要、QC手法、JIS計測用語・専門用語の概要、測定器の種類と活用(電気関連、材料特性関連)、製品図面の理解(幾何公差、硬度、粗さほか)、検査方法の概要と検査基準、外観検査の方法、作業の流れ(作業手順書)、返品手続等の処理方法、機械検査の流れ、受入検査の流れ、最終検査の流れ	6	
		能力評価	オリエンテーション、能力評価(オリエンテーション、評価担当者、受講者)	10	
学科計			25時間		
実技	安全衛生作業	安全作業、衛生管理、救急法	3		
	器具・測定器取扱い実習	測定器(マイクロメータ、ノギス、ダイヤルゲージ、スケール、巻尺、ネジゲージ、基準ゲージ、水準器、角度定規、Vブロック、定盤、トラスカンほか)の使い方の形状・寸法検査の要領、精密測定要領(寸法、角度、幾何公差、ねじ、歯車ほか)、電圧・電圧・騒音・振動等の測定と判定要領、製品の寸法・寸法・主要機能の動作判定等	7		
	検査実習		8		
実技計			18時間		
Off-JT(教育訓練機関)小計			43時間		
有期実習型訓練合計			215時間		
主な設備機器等	専用工具類、専用治具、製造装置、電子計測器他各種測定器類、外観検査装置、パーソナルコンピュータ、その他				

※215時間(OJT:172時間、Off-JT:43時間) 8時間/日 → 約27日

補足

※助成金受給の条件

- ・6カ月訓練の総時間数425時間以上(3ヶ月訓練では215時間以上)
- ・OJT訓練時間は、総訓練時間の8割~2割の範囲

6ヶ月の訓練期間で就業時間を全て訓練時間として計画した場合

【活用事例3】 学卒者に対して、仕事の知識と行動習慣および技能を十分に習得させる訓練をおこなう場合

訓練科名(コース名)	電気製品組立実践科	職務又は教科の内容	時間	Off-JTの実施主体	備考
実習等(OJT)	安全衛生作業	安全確保、衛生管理、施設管理、環境対策	他実習に包含		
	集積回路チップ製造作業	設備の日常点検、集積回路ウェーハ及び材料の目視確認、集積回路チップ製造の製造装置・器具・測定器の管理、集積回路チップ製造の前工程作業(シリコンウェーハ投入作業、洗浄工程作業、成膜工程作業)、リソグラフィ作業不純物除去工程作業	170		
	集積回路組立作業	設備の日常点検、集積回路ウェーハ及び材料の目視確認、集積回路組立の製造装置・器具・測定器の管理、集積回路組立の後工程作業(ダイシング作業、ダイボンディング作業、ボンディング作業、禁止作業、マーキング作業等)	170		
	電子機器組立作業	電子機器組立作業準備、設備の日常点検、電子機器組立の製造装置・器具・測定器の管理、組立・据付作業、電子回路のショートチェックおよび外観検査	210		
有期実習型訓練の内容	座学等(Off-JT)	職業能力基礎講習	コミュニケーション、報告・連絡・相談の重要性、ビジネスマナー、職場理解(仕事理解)、問題解決のための姿勢、自己啓発、企業理念・経営方針、コンプライアンス、環境	16	
		安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)、安全作業(不安全行動の回避)、安全装置や保護具の性能及び取扱い、健康管理、救急処理	6	
	実技	集積回路組立作業の基本知識	半導体に関する一般知識、用語、半導体製品製造法の知識、集積回路組立の知識(工程、材料、パッケージほか)、組立・組立基本(図示法、図記号)、材料および器具等の名称と用途、保管、作業手順書、作業の注意事項(清浄空間、防塵、静電対策、欠陥品の防止ほか)	16	
		電子機器組立作業の基本知識	電子機器の知識(種類と用途、部品の知識)、電気・電子組立、用語、組立方法、各種材料の種類と用途、装置・器具等の名称と用途、管理、作業手順書、組立基本(図示法、図記号、図面判読)、作業の注意事項(清浄空間、防塵、静電対策ほか)、品質管理	8	
学科計			64時間		
実技	安全衛生作業	安全作業、衛生管理、救急法	6		
	集積回路チップ製造実習	半導体製造設備の操作要領、集積回路チップ製造の前工程作業要領(シリコンウェーハ投入作業、洗浄工程作業、成膜工程作業)、リソグラフィ作業不純物除去工程作業、ガス・純水・薬品・補助材料の取扱い方法、半導体製造装置・器具・測定器の使用要領	16		
	集積回路組立実習	半導体製造設備の操作要領、集積回路組立の後工程作業要領(ダイシング作業、ダイボンディング作業、ボンディング作業、禁止作業、マーキング作業等)、ガス・純水・薬品・補助材料の取扱い方法、半導体製造装置・器具・測定器の使用要領	16		
実技計			38時間		
Off-JT(教育訓練機関)小計			192時間		
有期実習型訓練合計			960時間		
主な設備機器等	専用工具類、専用治具、製造装置、電子計測器他各種測定器類、外観検査装置、パーソナルコンピュータ、その他				

※960時間(OJT:768時間、Off-JT:192時間) 8時間/日 → 約120日