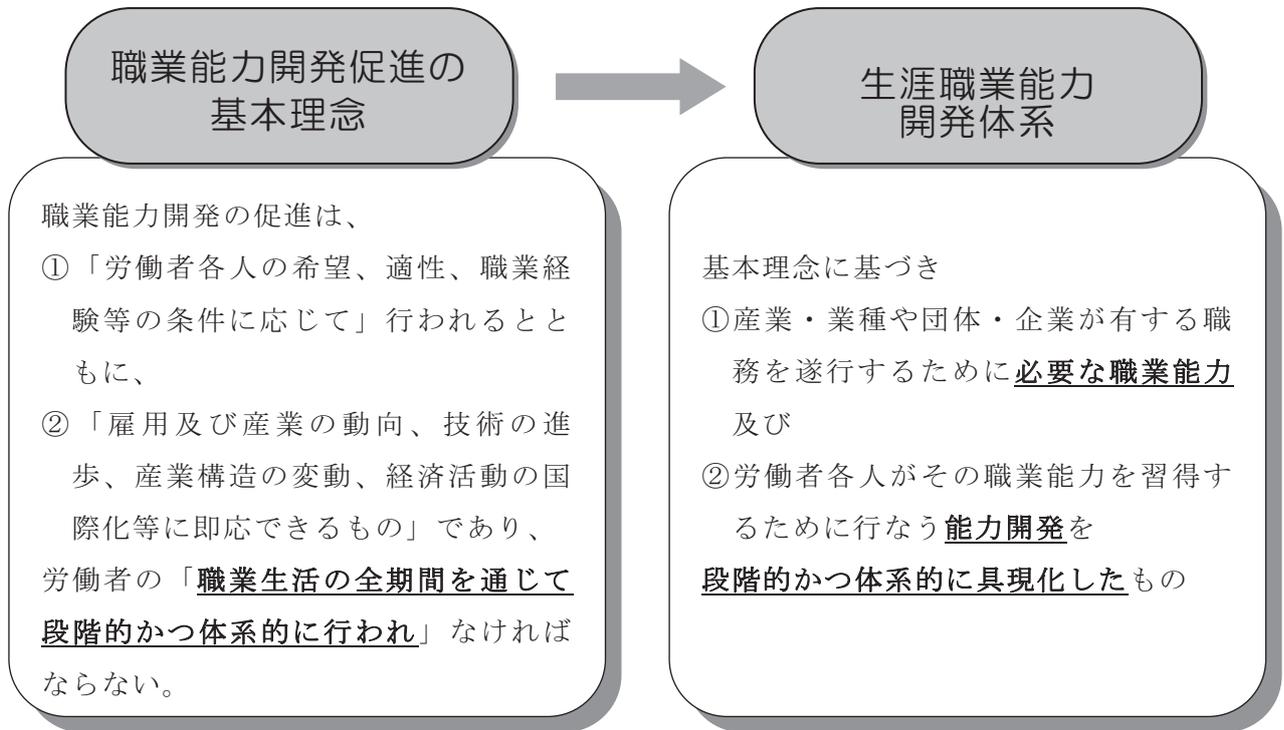


第4章

生涯職業能力開発体系について

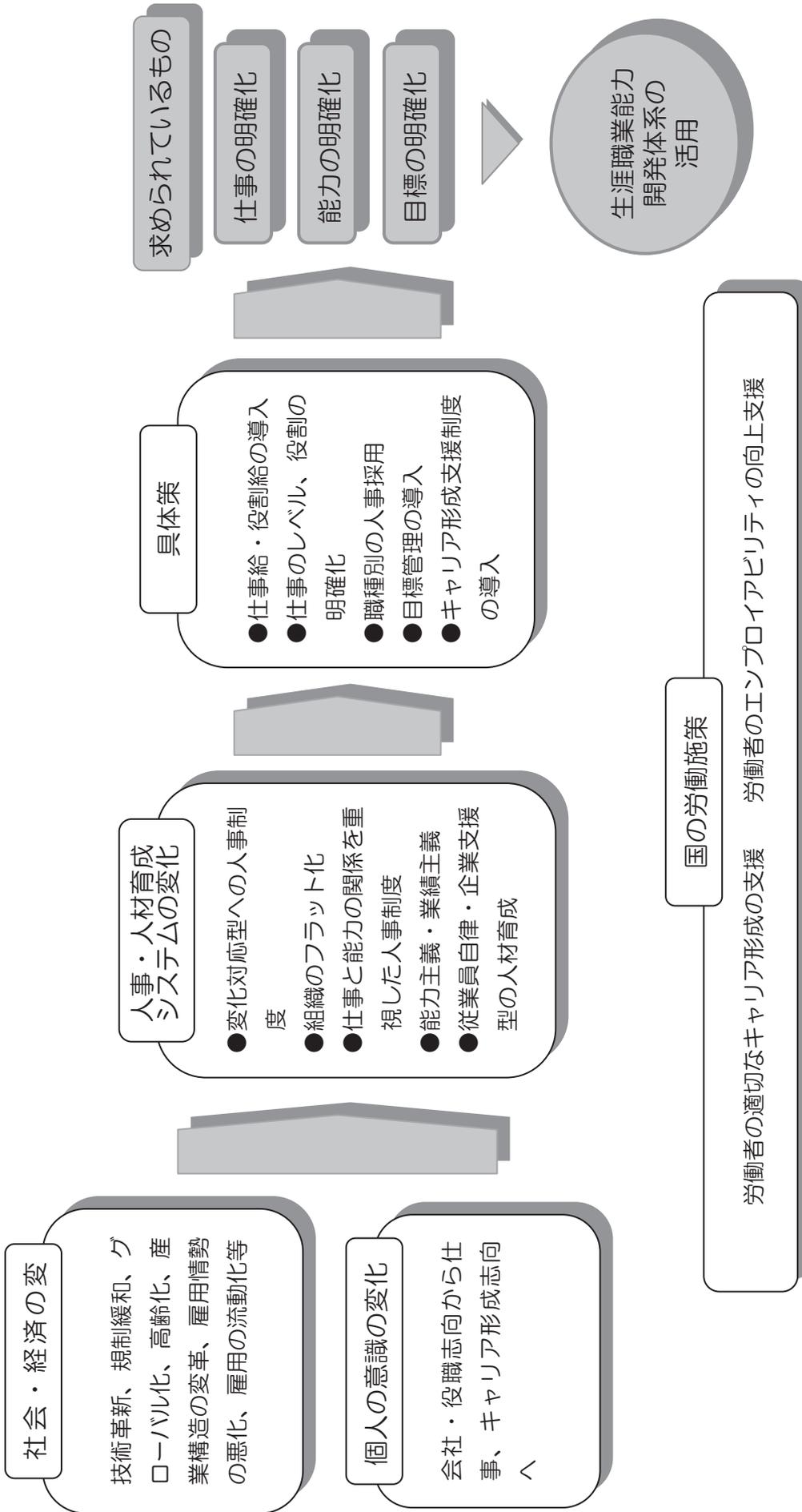
4-1 生涯職業能力開発体系とは



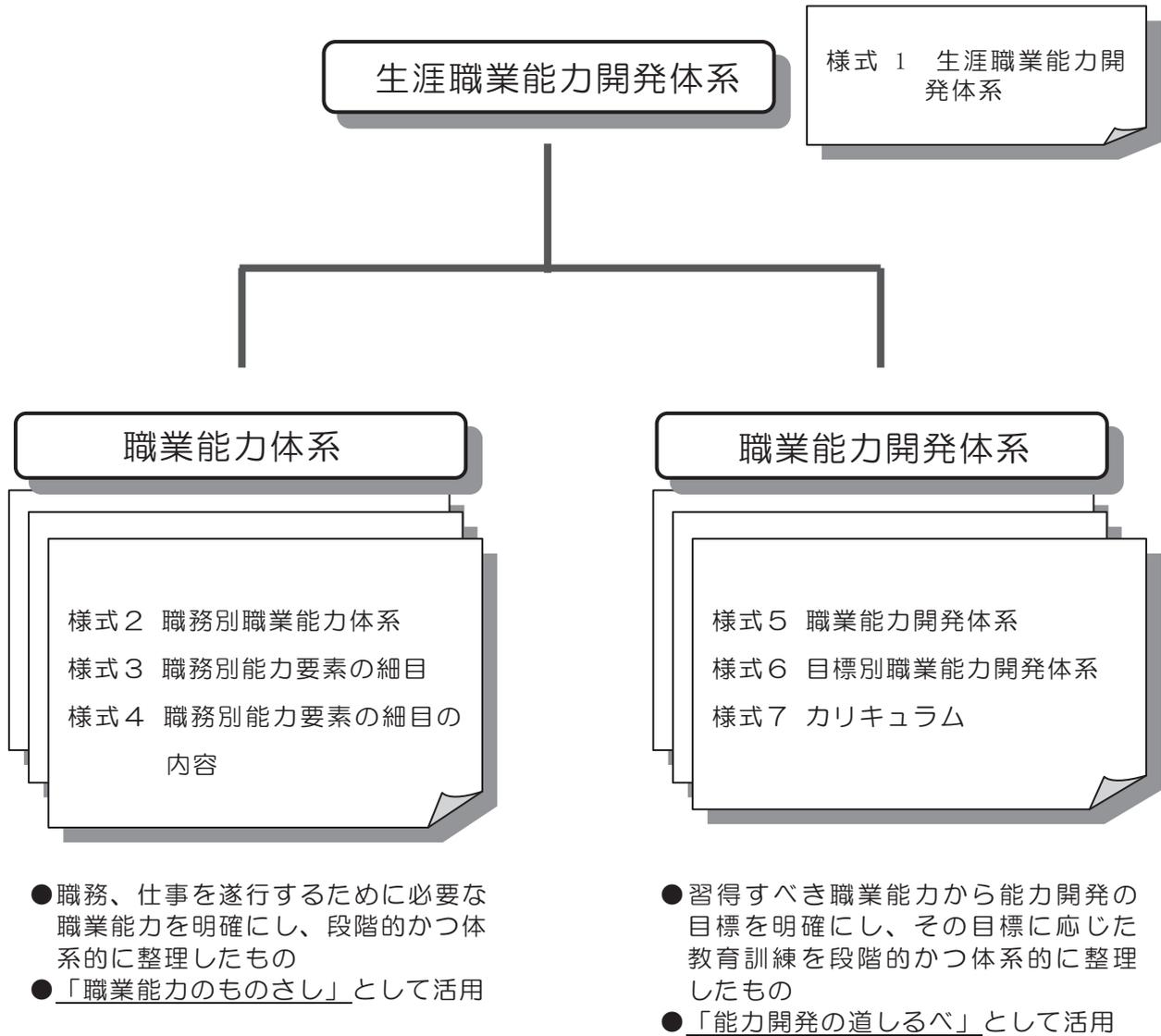
(1) 生涯職業能力開発体系の特徴

- a. 団体・企業が有する、または必要とする職業能力（スキル）が明確になる。
- b. 従業員各人の現在のスキルが明確になり、従業員のスキルの確認、将来目標の設定が容易になる。
- c. 能力開発の成果がスキル向上により明らかになる。
- d. 段階的・体系的な人材育成ができる。
- e. 計画的・効果的な人材育成ができる。
- f. 人員配置や目標に合わせた効果的な人材育成ができる。

4-2 人材をめぐる環境変化と求められているもの



4-3 生涯職業能力開発体系の構成



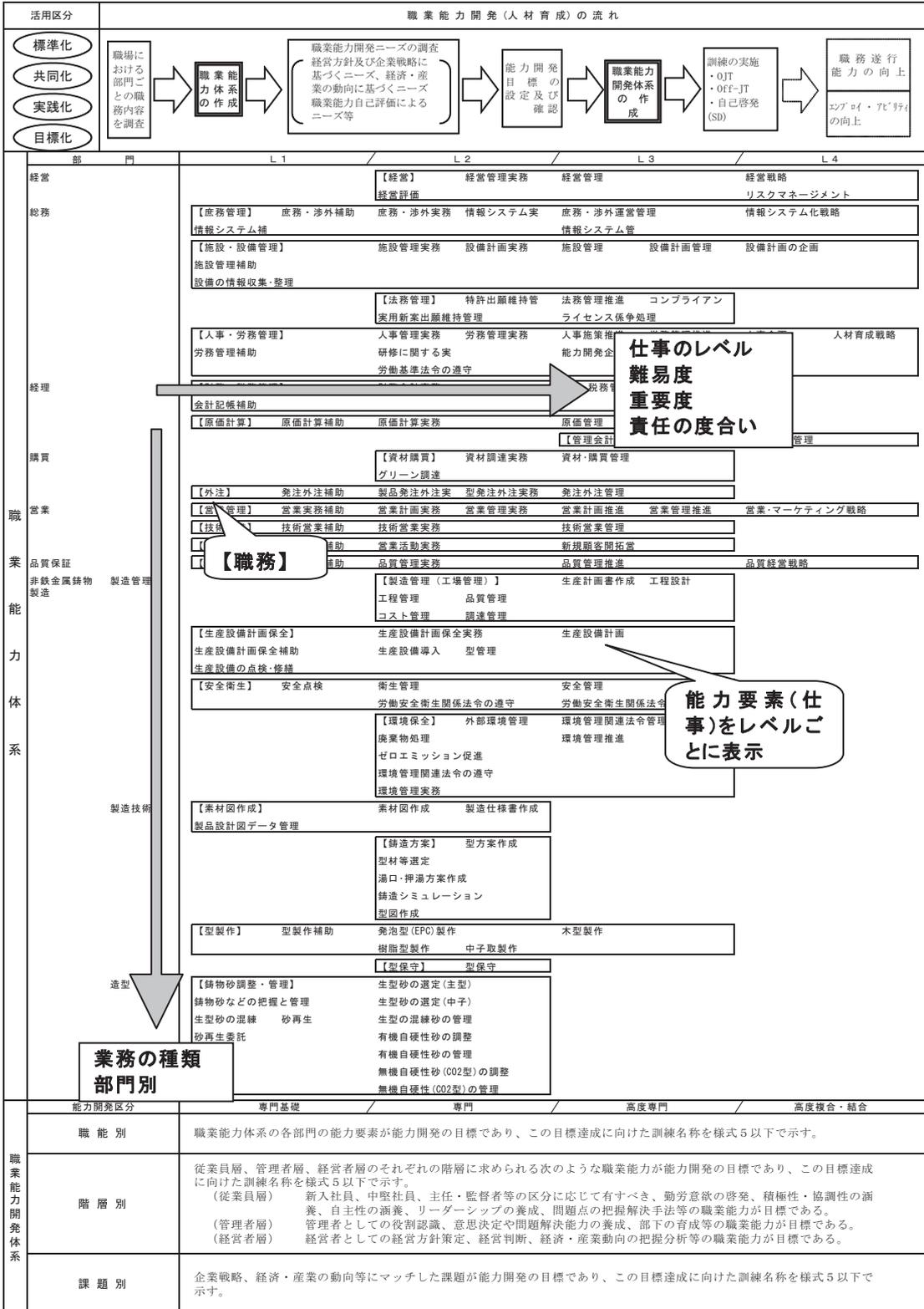
(1) 様式1 (生涯職業能力開発体系)

職業能力体系と職業能力開発体系の全体像を鳥瞰できるように示したもの。

生涯職業能力開発体系

非鉄金属(鋳物・ダイカスト)製造業

様式1



(2) 様式2 (職務別職業能力体系)

能力要素 (仕事を遂行する能力) を段階的・体系的に示したものの。職務ごとの仕事が明確にできる。

非鉄金属(鋳物・ダイカスト)製造業

職務別職業能力体系

様式2

部門	職務	レベル	L 1	L 2	L 3	L 4
非鉄金属ダイカスト製造製造管理	製造管理 (工場管理)			工程管理	生産計画書作成	
				品質管理	工程設計	
				コスト管理		
	生産設備計画保全			生産設備計画保全補助 生産設備の点検・修繕 金型部品管理	調達管理	生産設備計画
					生産設備計画保全実務	
					生産設備導入	
					金型管理	
					ダイカストマシン保守点検	
					ダイカストマシン付属設備管理	
	安全衛生			安全点検	衛生管理	安全管理
					労働安全衛生関係法令の遵守	労働安全衛生関係法令管理
					外部環境管理	環境管理関連法令管理
環境保全				廃棄物処理	環境管理推進	
				ゼロエミッション		
				環境管理関連法令の遵守		
				環境管理実務		
				素材図作成		
				製造技術		
非鉄金属ダイカスト製造製造技術	素材図作成		製品設計図データ管理	素材図作成		
	製造技術			製造仕様書作成		
	製造技術			製造仕様書作成		
				製造シミュレーション		

能力要素 (仕事)

(3) 様式3 (職務別能力要素の細目)

能力要素とそれを構成する能力要素の細目 (作業を遂行する能力) を示したものの。仕事を構成する作業が明確にできる。

非鉄金属(鋳物・ダイカスト)製造業

職務別能力要素の細目

様式3

部門	職務	レベル	L 1	L 2	L 3	L 4
非鉄金属ダイカスト製造製造技術	素材図作成		製品設計図データ管理	素材図作成	能力要素 (仕事)	
				製図		
				図面の訂正		
				製造仕様書作成		
				客先仕様書の確認		
				製造図作成		
	製造技術			製造仕様書の作成 材料の選定	製造仕様書の作成	
					材料の選定	
					製造仕様書の作成	
					材料の選定	
					製造仕様書の作成	
					材料の選定	
非鉄金属ダイカスト製造金型	金型設計			金型展開図作成	能力要素の細目 (作業)	
				金型展開図作成		
				金型レイアウト図作成		
				金型レイアウト図作成		
				金型計画		
				金型計画書作成		
	金型設計			工程計画	能力要素の細目 (作業)	
				金型構造設計		
				金型構造設計		
				中子型の設計		
				分割面の設計		
				伸び尺の設計		
					仕上りの設計	
					抜こう配の設計	
					修正しるの設計	
					温度制御設計	
					精度維持	
					金型部品設計	
				金型部品設計		
				金型部品設計		
				金型部品設計		
				金型部品設計		
				金型部品設計		
				金型部品設計		

(4) 様式4 (職務別能力要素の細目の内容)

能力要素の細目を構成する知識及び技能・技術の内容を示したもの。作業を行うために必要な能力が知識及び技能・技術により確認できる。

非鉄金属(鋳物・ダイカスト)製造業

職務別能力要素の細目の内容

様式4

職務	鑄造方案	レベル表示	L 2
能力要素	鑄造方案作成		
能力要素の細目	能力要素の細目の内容		
1. ランナー・ゲートの設計	知識	1. ランナー・ゲート、湯道の役割を知っている 2. トリチェリの定理（流体の流速に関する定理）を知っている 3. 連続の法則（流れる流体の量に関する法則）を知っている 4. パスカルの法則（流体の圧力に関する法則）を知っている 5. 流れの層流から乱流に変わる条件（レイノルズ数による推定）を知っている 6. ストークスの法則（液体中の異物質の浮上に関する法則）を知っている 7. 金型と製品の寸法の相違及びランナー・ゲートの関係を知っている 8. 一般的なランナー・ゲートの流動比を知っている	
	技能・技術	1. トリチェリの定理や連続の法則を考慮したテーパランナー・ゲートの設計ができる 2. 適切なランナー・ゲートの数、配置を考慮することができる 3. 乱流が起こりにくいランナー・ゲートの設計ができる 4. 異物が製品の表面に浮上する時間を考慮してランナー・ゲートの設計ができる 5. 型の中に溶湯が均一に流入するような湯道とランナーゲートの配置ができる 6. 鑄造欠陥の出ない湯道と型の間隔の配置ができる 7. ランナー・ゲートからの溶湯の流れに配慮した設計ができる 8. 注湯時間、注湯速度を想定できる 9. 湯道の絞りの要否の決定ができる 10. 湯道寸法・形状の決定ができる 11. ランナー・ゲート寸法の決定ができる 12. 乱流の発生しないランナー・ゲート形状を設計できる 13. ランナー・ゲートの必要断面積を算出できる 14. ランナー・ゲート比の決定ができる 15. 湯回りの悪い製品でも速く鑄造することが可能なランナー・ゲートの設計ができる 16. 均一な冷却・凝固を終わらせるランナー・ゲートの設計ができる 17. ランナー・ゲートのチェックと補正ができる	
2. ガス抜き設計	知識	1. ガス抜き・揚がりの役割を知っている 2. ガス抜き材料の種類を知っている 3. ガス抜き材料の使用法を知っている 4. ガスが溜まりやすい形状を知っている 5. 適切な揚がりの大きさを知っている	
	技能・技術	1. ガスの欠陥が起こらない抜き・揚がりの設計ができる 2. 必要な揚がりの大きさ・数を鑄物の大きさと肉厚から算出できる 3. 焼失しやすい化学繊維を中子造型時に埋め込みガス抜きを図る設計ができる 4. 被覆電線を埋め込むことにより、固化した後にガス道を設ける設計ができる 5. 鑄型の外でガスに着火することによりガス抜きを促す設計ができる	
3. 金型内部冷却の設計	知識	1. 溶湯の凝固に対する冷やし金の効果を知っている 2. 冷やし金の材質と種類を知っている 3. 冷やし金の適切な配置を知っている 4. 冷やし金に起因して生じる問題を知っている	
	技能・技術	1. 冷やし金や鑄ぐるみの活用ができる 2. 冷やし金の材質や種類に応じた形状寸法の決定ができる 3. 冷やし金によって生じる問題の防止対策ができる 4. 間接冷やしによる冷却効果を設計に反映できる 5. 間接冷やしの周辺の加工代の調整ができる	

(5) 様式5 (職業能力開発体系)

職業能力開発体系の全体像を鳥瞰できるように示したものの。職能別、階層別、課題別に訓練名称を段階的・体系的に示している。(本調査研究では作成に至っていない。)

職業能力開発体系							
○○製造業							
区分	部門	職務	専門領域	専門	高度専門	高度複合・統合	
職能別	経営	経営企画		企画書作成	企画・発想力開発	経営戦略	
	総務	総務業務	OA操作・文書作成 一般総務業務	文書・資料作成管理実務		企画立案	
		人事・労務管理	人事・労務の基礎	人事・給与・社会 労務企画管理 能力開発実務	法務・渉外実務 法務・渉外管理		
	経理	財務・税務会計	経理の基礎	財務会計実務 税務会計実務	財務会計		
		原価計算		原価計算実務			
		管理会計		管理会計実務			
	営業	営業企画管理		マーケティング実務		営業・マーケティング戦略	
		営業活動	営業販売基礎技術	営業技術	販売管理・マーケティング		
	生産管理	工程管理	生産管理基礎	生産計画 工程管理			
		設備管理				生産システム設計	
品質管理	品質管理						
製造	組立	部品実装組立	機械部品組立基礎 電装部品組立基礎			新素材加工の動向 最先端切削加工技術	
		製造	旋盤加工	機械図面の見方 旋盤(1) 旋盤(2)	旋盤(3) 旋盤応用(1) 旋盤応用(2)		旋盤エキスパート
		フライス盤加工	フライス盤基礎	フライス盤応用	難削材切削加工技術		
	技術	電装設計	実装設計				

能力開発のレベル
4段階で表示

訓練名称をレベル
区分に応じて配列

区分	階層 (訓練対象者)	専門領域	専門	高度	高度複合・統合	
階層別	新入社員	新規採用	会社概要 マナー基本	仕事の進め方 ビジネスマナー		
		中途採用	会社概要	仕事の進め方		
	中堅社員	総合職		OJTの基本と実践 問題解決手法 コミュニケーション	マネジメント基礎 リーダーシップ 部下の指導	
		技術職		OJTの基本と実践	マネジメント基礎 リーダーシップ 部下の指導	
管理・監督者				人の扱い方		
経営幹部					標準管理実践 戦略発想	

訓練名称をレベル
区分に応じて配列

区分	課題	専門領域	専門	高度専門	高度複合・統合	
課題例	IT化推進	情報リテラシー	OA研修 パソコン利用技術	インターネット利用技術		
		電子調達対応		電子商取引技術		
	営業力強化	顧客折衝力強化	ディベート術	プレゼンテーション技術	提案型営業 コンサルティング 営業	
		顧客情報管理強化			顧客管理技術 (CRM)	ナレッジマネジメント
国際化	国際対応力	英会話初級	ビジネス英語			

(6) 様式6 (目標別職業能力開発体系)

職能別、階層別、課題別に、能力開発目標ごとの訓練名称を示したもの。能力開発の目標とそれに対応した訓練名称が確認できる。(本調査研究では作成に至っていない。)

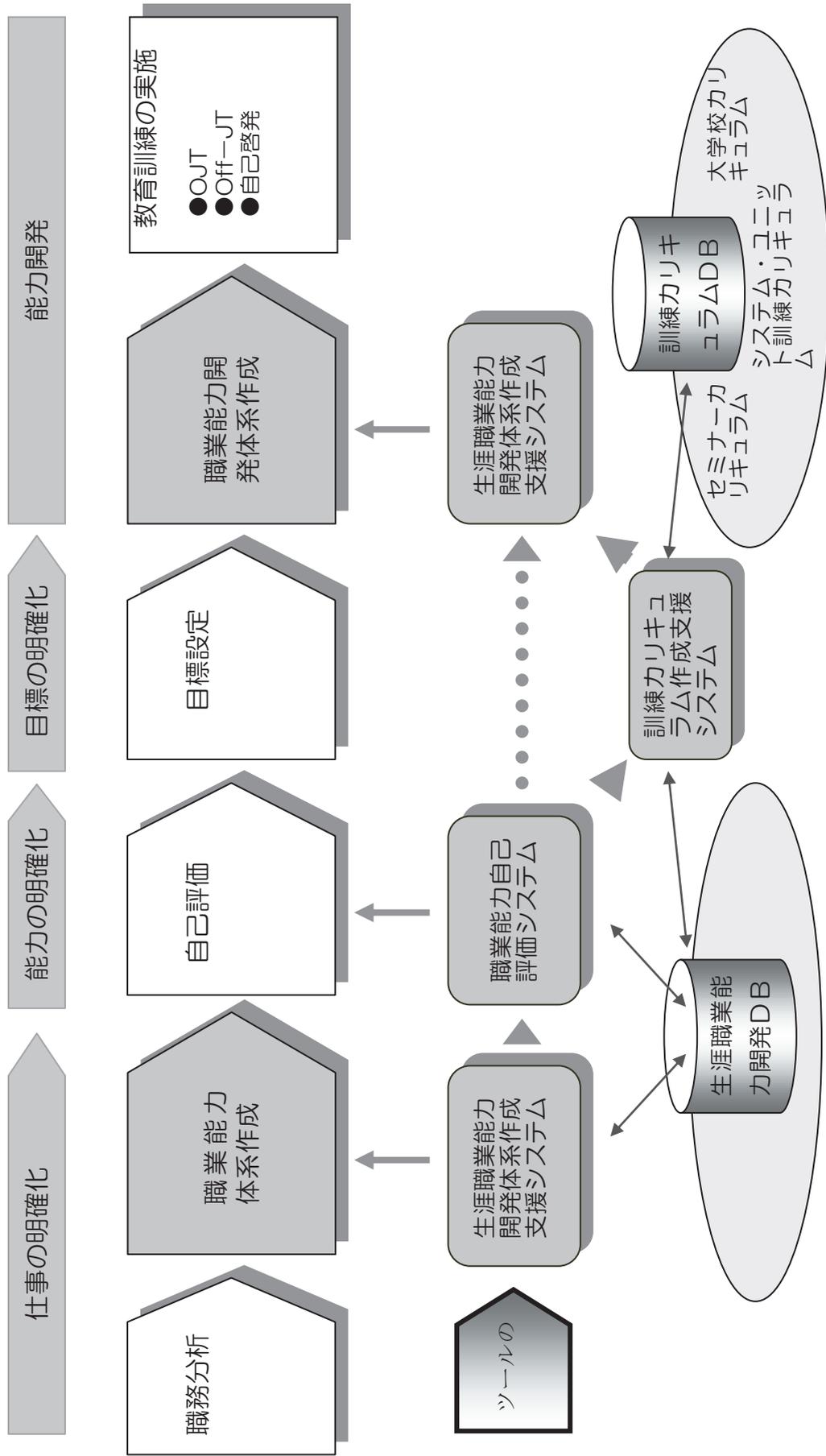
○○製造業		目標別職業能力開発体系			様式6 (職能別)	
部門 職務	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合	
製造 旋盤加工	* 外形加工 旋盤による高精度加工を習得する。	図面の見方 旋盤(1)	旋盤(2) 旋盤(3) 旋盤(4) 旋盤(4)	旋盤応用(1) 訓練名称 精密切削加工 旋盤のエキスパート	先端切削技	新素材加工
能力要素により設定						
能力要素に関する具体的な目標を設定						
階層(訓練対象者)	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合	
中堅社員	中堅の役割としての部下の育成及びリーダーシップ等をはじめとする統率力を身につける。 技術食に必要な...に対する部下びリーダーシップとする指導つける。		OJTの基本と実践 コミュニケーション 問題解決手法 OJTの基本と実践	マネジメント基礎 リーダーシップ 部下の指導 マネジメント基礎 リーダーシップ	訓練名称	
階層に求められる具体的な職業能力により設定						
課題	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合	
IT化推進	全社的な情報化を推進するために必要な情報リテラシーの向上。 インターネット上における	OA研修 パソコン利用技術	インターネット利用技術	電子商取引技術	訓練名称	
営業力強化	顧客情報管理強化	ディベート術	プレゼンテーション技術	提案型営業 コンサルティング営業	ナレッジマネジメント	
国際化	国際対応力の強化	英会話初級	ビジネス英語	顧客管理技術(CRM)		
具体的な課題により設定						

(7) 様式7 (カリキュラム)

訓練名称のカリキュラムを示したものの。訓練を実施するための具体的な内容が確認できる。(本調査研究では作成に至っていない。)

<p>M: 機構のモデルカリキュラム E: 機構で実施中のセミナー O: 独自カリキュラム</p>		<p>カリキュラム</p>			<p>様式7</p>
区分	E	作成者又は実施機関名	ポリテクセンター〇〇 (tel : xxx-xxx-xxxx)	管理番号	S401-107-4
訓練名称		営業・マーケティング戦略			
訓練対象者		営業部門管理職、営業リーダー			
訓練目標		マーケティングの理論と営業メンバーの行動管理の方法を習得し、戦略的な営業活動を立案できる人材を育成する。特に顧客リーダーの変化や顧客の経営課題に対応した提案技法を習得する。			
細目		内 容			訓練時間 (h)
1. 企業経営と経営戦略		(1) 経営ビジョンの考え方 (2) 環境分析 (3) 経営戦略			3.0
2. マーケティングの枠組み		(1) マーケティングの意義と役割 (2) マーケティング戦略の考え方 (3) マーケティング情報の収集と探索			1.5
3. マーケティング戦略の展開の考え方		(1) 市場戦略 (2) 商品(サービス)戦略 (3) 価格戦略 (4) 販売促進戦略			2.5
4. 顧客への提案書づくりの考え方と進め方		(1) 顧客の問題点の発見方法 (2) 課題の解決方法 (3) 提案作業と提案作成			5.0
5. 営業組織とシステム開発組織のあり方		(1) 市場対応型営業組織の考え方 (2) システム開発組織のあり方			3.0
6. 営業メンバー行動管理		(1) S F Aの考え方と進め方 (2) 効率的な営業活動指針 (3) 営業活動管理の考え方 (4) 営業計画の策定			3.0
		訓練時間合計			18.0
使用機器・教材等		テキスト、資料、OHP、事例シート、チェックシート			

4-4 生涯職業能力開発体系を活用した人材育成の流れ

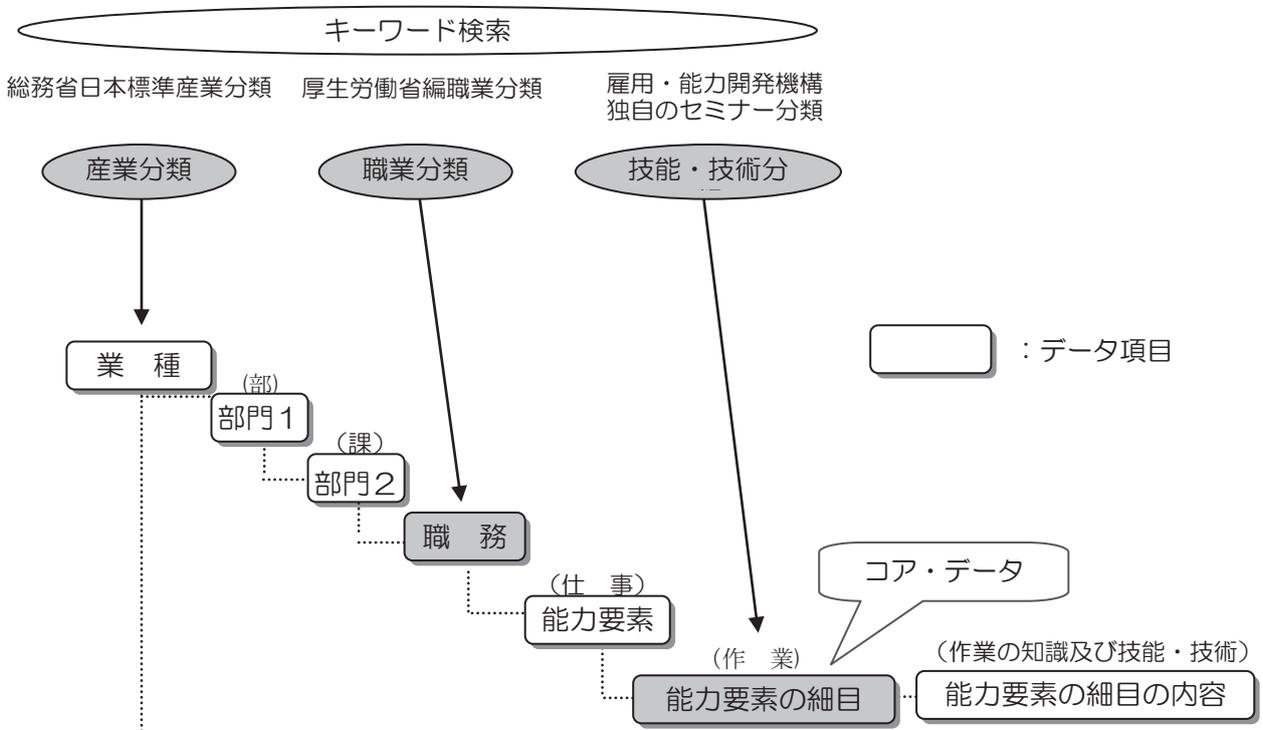


4-5 生涯職業能力開発体系のデータ構造

生涯職業能力開発体系の拡充と普及を促進するため、データの構造化に当たっては、名称に一定の基準が必要となるため、「業種名」では、原則日本標準産業分類の小分類もしくは細分類を採用することとしている。

また、「職務名」については、厚生労働省編職業分類を基本としているが、中央団体及び専門委員との協議の上選定することとしている。

生涯職業能力開発体系（職業能力体系）のデータ構造



(例)

電気機械器具製造業	製造	加工	旋盤加工	外径加工	加工準備	旋盤各部の名称を知っている 機械図面の読方を知っている 各部の注油と点検ができる 加工工程を組むことができる
	総務	庶務	庶務管理	庶務・渉外実務（補助）	文書作成	社内文書と社外文書の種類、用途を知っている 書式通りに文書を作成できる 簡単な帳票類を作成ができる