

第 1 章 職業訓練と基準

第1章 職業訓練と基準

第1節 職業訓練の概要

1-1 職業訓練の種類と概要

表1-1は職業能力開発促進法施行規則第9条にもとづく職業訓練の種類と概要である。大きくは普通職業訓練と高度職業訓練に分けられる。実施主体は①都道府県及び市町村、②認定職業訓練を行う企業、団体、③高齢・障害・求職者雇用支援機構（以下、「機構」という。）である。その数は、短期課程まで含めると全国で膨大な数となる。①及び②が実施する職業訓練については各自治体が職業訓練の実施に係る条例を策定し、これに従って実施できることとなっている。国が示す職業訓練の基準は、自治体が条例を策定する際の基準となるものである。

表1-1 職業訓練の種類と概要

職業訓練の種類	訓練課程	訓練の概要	訓練期間及び総訓練時間
普通職業訓練	普通課程	中学校卒業者又は高等学校卒業者等に対して、将来多様な技能・知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能・知識を習得させるための長期間の課程	高等学校卒業者等1年 総訓練時間1,400時間以上 中学校卒業者等2年 総訓練時間2,800時間以上 1年につき概ね1,400時間
	短期課程	在職労働者、離転職者等に対して、職業に必要な技能（高度の技能を除く）・知識を習得させるための短期間の課程	6月（訓練の対象となる技能等によっては1年）以下 総訓練時間12時間以上（管理監督者コースにあっては、10時間以上）
高度職業訓練	専門課程	高等学校卒業者等に対して、将来職業に必要な高度の技能・知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能・知識を習得させるための長期間の課程	高等学校卒業者等2年 総訓練時間2,800時間以上 1年につき概ね1,400時間
	応用課程	専門課程修了者等に対して、将来職業に必要な高度で専門的かつ応用的な技能・知識を有する労働者となるために必要な技能・知識を習得させるための長期間の課程	専門課程修了者等2年 総訓練時間2,800時間以上 1年につき概ね1,400時間
	専門短期課程	在職労働者等に対して、職業に必要な高度の技能・知識を習得させるための短期間の課程	6月（訓練の対象となる技能等によっては1年）以下 総訓練時間12時間以上
	応用短期課程	在職労働者等に対して、職業に必要な高度で専門的かつ応用的な技能・知識を習得させるための短期間の課程	1年以下 総訓練時間60時間以上

1-2 学校教育と職業訓練の関係

職業能力開発促進法第3条の2によれば、「職業訓練は、学校教育法による学校教育との重複を避け、かつ、これとの密接な関連の下に行われなければならない」としている。ここでいう「学校」とは、学校教育法第1条による小・中学校、高等学校、高等専門学校、短期大学、大学である。専修学校、各種学校は、学校教育に類する教育を行うものとされている。図1-1は、学校教育制度と職業訓練制度を対比したものである。

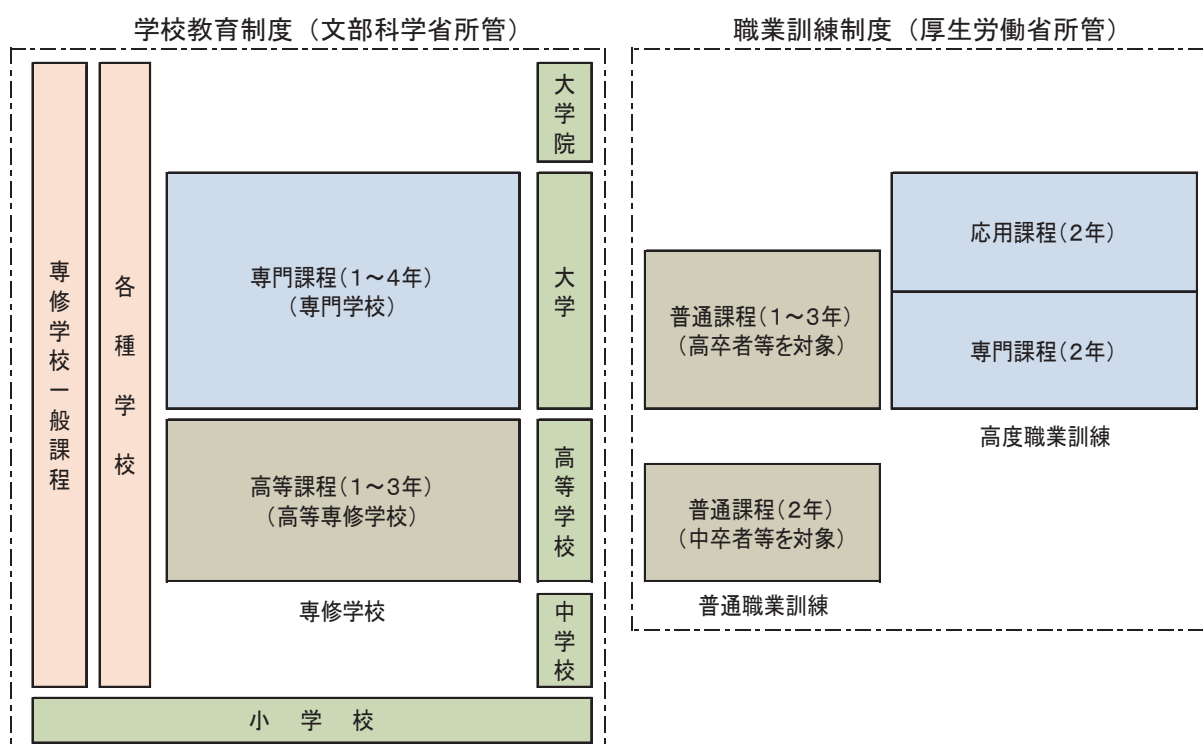


図1-1 学校教育制度と職業訓練制度

1-3 職業訓練制度の変遷

現在の職業能力開発促進法は、1958年（昭和33年）に（旧）職業訓練法として制定された法律を、1969年（昭和44年）に新たに（新）職業訓練法として制定された後、1985年（昭和60年）に職業能力開発促進法と改名して成立して現在まで改正を繰り返し、現在の2022年（令和4年）改正の現行法に至っている。

職業訓練制度は、表1-2に示すように幾多の改正による変遷を経てきている。昭和53年の改正では、それまでの法律（基準）に沿った「法定訓練」から、法律（基準）に準じた「準則訓練」に変更となった。いわゆる職業訓練の弾力化である。これに伴い、普通訓練課程の教科、訓練期間、設備等については「最低限必要なもの」から「標準として示すもの」となった。現在の職業訓練制度のベースは、1992年（平成4年）に制定されたものである。学卒者等の訓練は、普通課程の中卒者訓練から高卒者訓練の専門課程へ、さらに高度な応用課程へと変遷している。

表 1-2 職業訓練制度の改正と代表的な変遷

イ) 職業訓練法 昭和 44 年制定 (法定訓練)

区分	訓練課程	期間 (対象者)	施設名称
養成 訓練	専修訓練課程	1 年 (中卒者等)	専修職業訓練校
	高等訓練課程第Ⅰ類	2 年 (中卒者等)	(総合) 高等職業訓練校
	高等訓練課程第Ⅱ類	1 年 (高卒者等)	

ロ) 職業訓練法 昭和 49 年制定 (法定訓練)

区分	訓練課程	期間 (対象者)	施設名称
養成 訓練	専修訓練課程	1 年 (中卒者等)	専修職業訓練校
	高等訓練課程第Ⅰ類	2 年 (中卒者等)	(総合) 高等職業訓練校
	高等訓練課程第Ⅱ類	1 年 (高卒者等)	
	専門訓練課程 (旧特別高等訓練課程専門)	2 年 (高卒者等)	職業訓練短期大学校 (旧職業訓練大学校附属短期学部)

ハ) 職業訓練法 昭和 53 年制定 (準則訓練)

区分	訓練課程	期間 (対象者)	施設名称
養成 訓練	普通訓練課程第Ⅰ類	2 年 (中卒者等)	職業訓練校
	普通訓練課程第Ⅱ類	1 年 (高卒者等)	
	専門訓練課程	2 年 (高卒者等)	職業訓練短期大学校

ニ) 職業能力開発促進法 平成 4 年制定 (準則訓練)

区分	訓練課程	期間 (対象者)	施設名称
普通 職業 訓練	普通課程	1～3 年 (中卒者等は 2 年)	職業能力開発校
高度 職業 訓練	専門課程	2 年 (高卒者等)	職業能力開発短期大学校

ホ) 職業能力開発促進法 平成 11 年制定 (準則訓練)

区分	訓練課程	期間 (対象者)	施設名称
普通 職業 訓練	普通課程	1～3 年 (中卒者等は 2 年)	職業能力開発校
高度 職業 訓練	専門課程	2 年 (高卒者等)	職業能力開発短期大学校
	応用課程	2 年 (専門課程卒等)	職業能力開発大学校

1-4 普通職業訓練の普通課程と短期課程

普通職業訓練には普通課程と短期課程がある。普通課程は「職業に必要な基礎的な技能・知識」を習得させるため、中学校又は高等学校卒業者等を対象にした長期の訓練課程である。普通課程の訓練科のうち実施されていない訓練科は全体の約 1/3 で、休止科を入れるともっと多い。今年度見直し予定の機械分野機械系では、機械製図科の設置校が極端に少ない。

表 1-3 は、普通課程 144 科（職業能力開発促進法施行規則別表第 2 による。以下、「別表第 2」という。）の一覧と職業訓練の基準見直し年度である。「年」は高等学校卒業者等を対象とした場合の訓練期間を表す。中学校卒業者等を対象とする場合は原則として 2 年である。

表 1-3 普通課程の訓練科 144 科一覧（青枠は今回の見直し対象科）

大分類	中分類	訓練系	科no. 訓練科名	年	年度
1 農林	1 農林	1 園芸サービス系	1 園芸科	1	H30
			2 造園科	1	
		1-2 森林系	3 森林環境保全科	1	
2 金属・機械	1 金属	2 金属材料系	4 鉄鋼科	1	H29
			5 鋳造科	1	
			6 鍛造科	1	
			7 熱処理科	1	
		3 金属加工系	8 塑性加工科	1	
			9 溶接科	1	
			10 構造物鉄工科	1	
		4 金属表面処理系	11 めつき科	1	
			12 陽極酸化処理科	1	
	2 機械	5 機械系	13 機械加工科	1	R6
			14 精密加工科	1	
			15 機械製図科	1	
			16 機械技術科	2	
		13 精密機器系	36 時計修理科	1	H29
			37 光学ガラス加工科	1	
			38 光学機器製造科	1	
			39 計測機器製造科	1	
			40 理化学器械製造科	1	
		43 義肢・装具系	118 義肢・装具科	1	
	3 機械保全	14 製材機械系	41 製材機械整備科	1	
		15 機械整備系	42 内燃機関整備科	1	
			43 建設機械整備科	1	
			44 農業機械整備科	1	
		16 縫製機械系	45 縫製機械整備科	1	
	4 運輸	8 第一種自動車系	28 自動車製造科	1	R5
			29 自動車整備科	1	
		9 第二種自動車系	30 自動車整備科	2	
			31 自動車車体整備科	2	
		10 航空機系	32 航空機製造科	2	H29
			33 航空機整備科	2	
		11 鉄道車両系	34 鉄道車両製造科	1	
		12 船舶系	35 造船科	1	
	5 制御	54 メカトロニクス系	138 メカトロニクス科	2	
3 電気・電子	1 設備・機器	6 電気・電子系	17 製造設備科	1	R1
			18 電気通信設備科	1	
			19 電子機器科	1	
			20 電気機器科	1	
			22 電気製図科	1	
	2 電力	7 電力系	23 発電電科	1	
			24 送配電科	1	
			25 電気工事科	1	
			26 電気設備科	1	
			27 電気設備管理科	1	
	3 通信	44 通信系	119 電気通信科	2	
	4 制御	6 電気・電子系	21 コンピュータ制御科	1	

大分類	中分類	訓練系	科no. 訓練科名	年	年度
4 繊維・繊維製品	1 織物	17 製織系	46 織布科	1	R1
			47 織機調整科	1	
		18 染色系	48 染色科	1	
	2 縫製	19 アパレル系	49 ニット科	1	
			50 洋裁科	1	
			51 洋服科	1	
			52 縫製科	1	
		20 裁縫系	53 和裁科	1	
			54 寝具科	1	
	3 帆布	21 帆布製品系	55 帆布製品製造科	1	
5 非金属加工	1 木材	22 木材加工系	56 木型科	1	R1
			57 木工科	1	
			58 工業包装科	1	
			59 紙器製造科	1	
	2 紙	23 紙加工系	60 紙器製造科	1	
	3 プラスチック	25 プラスチック系	63 プラスチック製品成形科	1	
	4 レザー	26 レザー加工系	64 靴製造科	1	
			65 鞆製造科	1	
			66 ガラス製品製造科	1	
	5 ガラス	27 ガラス加工系	67 ほうろう製品製造科	1	
	6 窯業	28 窯業製品系	68 陶磁器製造科	1	
			69 石材加工科	1	
	7 石	29 石材系	107 木材工芸科	1	
	8 工芸	40 工芸系	108 竹工芸科	1	
			109 漆器科	1	
			110 貴金属・宝石科	1	
			111 印章彫刻科	1	
			60 製版科	1	
6 デザイン	1 印刷	24 印刷 製本系	61 印刷科	1	H30
			62 製本科	1	
			112 金属塗装科	1	
	2 塗装	41 塗装系	113 木工塗装科	1	
			114 建築塗装科	1	
	3 デザイン	42 デザイン系	115 広告美術科	1	
			116 工業デザイン科	1	
			117 商業デザイン科	1	
7 食品	1 食品	30 食品加工系	127 写真科	1	H30
			70 製麺科	1	
			71 パン・菓子製造科	1	
			72 食肉加工科	1	
			73 水産加工科	1	
			74 発酵製品製造科	1	
	2 調理	51 調理系	133 日本料理科	1	
			134 中国料理科	1	
			135 西洋料理科	1	
8 建築・土木	1 躯体施工 (建築設計)	31 建築施工系	75 木造建築科	1	R3
			76 枠組壁建築科	1	
			77 とび科	1	
			78 鉄筋コンクリート施工科	1	
			79 プレハブ建築科	1	
			80 建築設計科	1	
			81 屋根施工科	1	H28
			82 スレート施工科	1	
	2 外装施工	32 建築外装系	83 建築板金科	1	
			84 防水施工科	1	
			85 サッシ・ガラス施工科	1	
			86 畳科	1	
	3 内装施工	33 建築内装系	87 インテリア・サービス科	1	
			88 床仕上施工科	1	
			89 表具科	1	
			90 左官・タイル施工科	1	
	4 仕上り施工	34 建築仕上系	91 築炉科	1	
			92 ブロック施工科	1	
			93 熱絶縁施工科	1	
			94 冷凍空調設備科	1	
	5 設備	35 設備施工系	95 配管科	1	
			96 住宅設備機器科	1	
		37 設備管理・運転系	100 ビル管理科	1	
			101 ボイラー運転科	1	
	6 土木	36 土木系	97 さく井科	1	
			98 土木施工科	1	
			99 測量・設計科	1	

大分類	中分類	訓練系	科no.	訓練科名	年	年度
9 運搬機械運転		38 揚重運搬機械運転系	102	クレーン運転科	1	H29
			103	建設機械運転科	1	
			104	港湾荷役科	1	
10 化学		39 化学系	105	化学分析科	1	H30
			106	公害検査科	1	
11 サービス	1 オフィス	45 オフィスビジネス系	120	電話交換科	1	H30
			121	経理事務科	1	
			122	一般事務科	1	
			123	OA事務科	1	
			124	貿易事務科	1	
	2 流通	46 流通ビジネス系	125	ショップマネジメント科	1	H30
			126	流通マネジメント科	1	
	3 対人	48 社会福祉系	128	介護サービス科	2	H21
		49 理容・美容系	129	理容科	2	H30
			130	美容科	2	
		50 接客サービス系	131	ホテル・旅館・レストラン科	1	
			132	観光ビジネス科	1	
	4 装飾	53 装飾系	137	フラワー装飾科	1	H30
12 医療		52 保健医療系	136	臨床検査科	3	H30
13 情報・通信		55 第一種情報処理系	139	OAシステム科	1	R2
			140	ソフトウェア管理科	1	
			141	データベース管理科	1	
		56 第二種情報処理系	142	プログラム設計科	2	
			143	システム設計科	2	
			144	データベース設計科	2	

図1-2は、設置されている訓練科の数を多い順に並べたものである。木造建築科が一番多く、機械加工科、自動車整備科と続く。

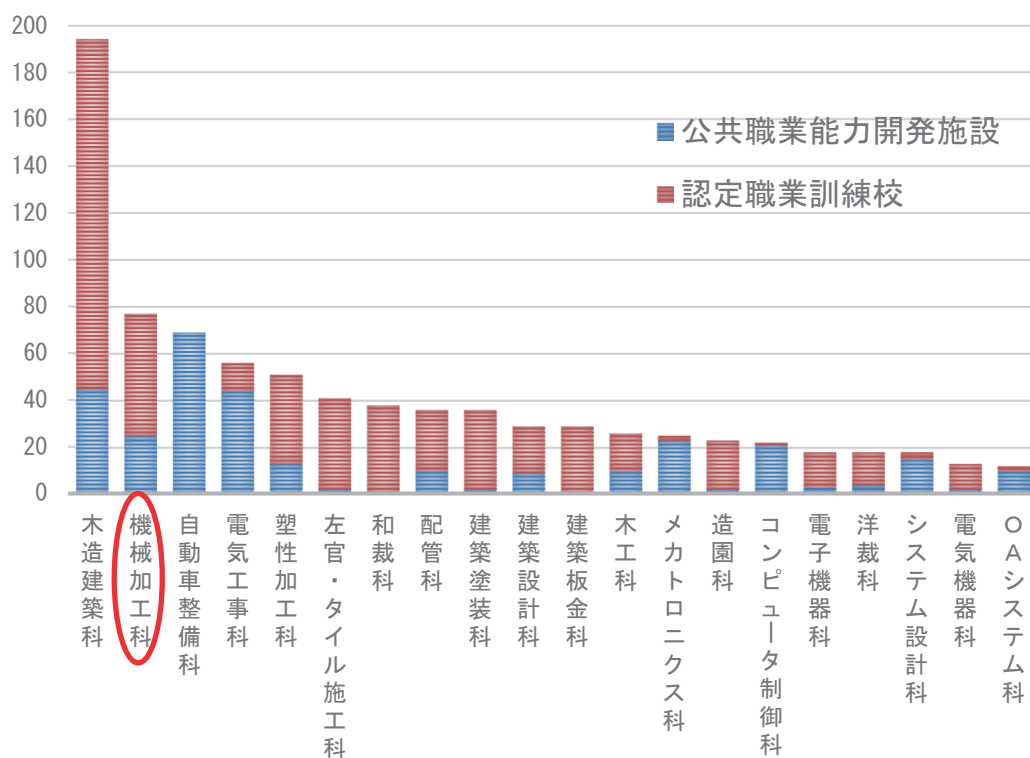


図1-2 普通課程設置科の状況

普通課程は主に都道府県の職業能力開発校（以下、「公立校」という。）又は都道府県知事が認定した認定職業訓練校（以下、「認定校」という。）で実施されている。機構では、

関西職業能力開発促進センター大阪港湾労働分所と中部職業能力開発促進センター名古屋港湾労働分所に港湾荷役科が設置されている。普通課程の訓練時間は、義務教育終了（中学校卒業）した者等にあつては、標準2年2,800時間（50分を1時間とする）以上、高等学校卒業者等にあつては標準1年1,400時間以上としている。受講料については、公立校の場合には各都道府県で定める額としており、多くの都府県では月額9,900円の年間118,800円を課している。年間118,800円と異なる北海道、栃木県や無料の石川、福井等の県もある。ただし、他に教科書、実習負担金等を別途要する。なお、機構は両施設とも月額9,600円の年間115,200円としている。

普通課程には、高等学校卒業者等を対象とした場合、訓練期間1年が通常だが、訓練期間2年のメカトロニクス科、第二種自動車系自動車整備科、システム設計科、介護サービス科や理容科、美容科もある。この他、設置している施設はないが訓練期間3年の臨床検査科もある。一方、訓練期間1年の訓練科であっても2年に延長して実施している場合が多い。企業単独又は複数の企業によって共同で運営されている認定校の中には、中学校卒業者等を対象に訓練期間を3年に延長すると共に高等学校の通信制を併用し、工業高等学校の卒業資格を取得しているところもある。運営費、施設・設備費については、別表第2に沿った訓練科（教科、設備、訓練時間等）であれば、公立校の場合、国から1/2が補助される。

短期課程は在職労働者、離転職者等に対して、職業に必要な技能（高度の技能を除く）・知識を習得させるための短期間の課程で訓練期間は、12時間以上6か月（実施が困難な場合は1年）以下となっている。離転職者を対象とした3か月、6か月コースの他、在職者を対象とした12時間以上の訓練も短期課程に位置付けられている。短期課程の職業訓練基準は規則別表第3（監督者訓練）、第4（職種25科）、第5（技能士）に定められている。短期課程の「教科の細目」、「設備の細目」については定められていない。技能照査の対象課程ではないので、「技能照査の基準の細目」はない。短期課程は雇用情勢や訓練ニーズに柔軟に対応できるため、都道府県をはじめ、機構においても積極的に実施されている。

1-5 認定職業訓練

認定職業訓練とは、事業主又は事業主の団体若しくはその連合団体、職業訓練法人、都道府県職業能力開発協会、若しくは一般社団法人、一般財団法人、法人である労働組合等が、そこで雇用している労働者に対して必要な技能及びこれに関する知識を習得させ、又は向上させるために行う職業訓練のうち、教科、訓練期間、設備等が厚生労働省令で定める基準に適合していることを都道府県知事が認定した職業訓練のことである。（職業能力開発促進法第13条、第24条他）認定を受けている事業主の多くは中小企業である。認定の効果としては、実施する訓練が法に基づく職業訓練の基準に適合した訓練であることを公に認めることであり、公立職業訓練と同水準のものと位置づけられる。事業主等が認定職業訓練を行う場合、国や都道府県が定める補助要件を満たせば、国及び都道府県からその訓練経費等の一部につき補助金を受けることができる。例えば、施設の運営費や施設・設備費については、国から1/3、都道府県から1/3を上限とする補助金を受けることができる。そのほか、普通職業訓練普通課程の認定職業訓練において修了時の技能照査に合格すれば「技能士補」と称

することができ、訓練科に該当する職種に係る技能検定の学科試験の免除や職業訓練指導員（以下、「指導員」という。）の免許を取得する場合に有利に取り扱われること等のメリットもある。現在認定校は、全国で 960 校程度あるが、年々減少の傾向にある。

今年度、基礎研究会で見直しを行った普通課程の機械科では、機械加工科を設置する校は 30 校、精密加工科を設置する校は 4 校ある。

第 2 節 職業訓練基準の概要

2-1 職業訓練基準に関する法的背景

職業訓練の基準（以下、「訓練基準」という。）は、職業能力開発促進法第 19 条及び職業能力開発促進法施行規則第 10 条～15 条、同施行規則別表第 2～第 7 に定められている。ただし、各自治体が行う職業訓練については、地域ニーズ等を勘案し、弾力的に実施できることとしている。

別表第 2 は、主要な産業分野に関する普通課程の訓練科を実施するにあたっての標準的な内容を示すと共に訓練を実施する際の最低限の内容を示している。別表第 2 で定める訓練時間は、総訓練時間の約 6 割であり、残り 4 割の時間については、地域ニーズや企業ニーズ等を勘案し、訓練実施者が自由に教科等の設定をすることができる。普通課程の訓練期間は、原則として中学校卒業者等を対象とする場合は 2 年（2,800 時間）、高等学校卒業者等を対象とする場合は 1 年（1,400 時間）である。訓練科の名称は、修了証等の証明書類の交付においては別表で定める訓練科名を使用する必要があるが、これ以外、例えば募集等においては任意の訓練科名（募集科名）を使用することができる。別表に因る訓練を修了し、かつ技能照査に合格することで技能士補が付与される。

職業能力開発促進法（職業訓練の基準）

第 19 条 公立職業能力開発施設は、職業訓練の水準の維持向上のための基準として当該職業訓練の訓練課程ごとに教科、訓練時間、設備その他の厚生労働省令で定める事項に関し厚生労働省令で定める基準に従い、普通職業訓練又は高度職業訓練を行うものとする。

2 前項の訓練課程の区分は、厚生労働省令で定める。

3 都道府県又は市町村が第一項の規定により条例を定めるに当たっては、公立職業能力開発施設における訓練生の数については同項に規定する厚生労働省令で定める基準を標準として定めるものとし、その他の事項については同項に規定する厚生労働省令で定める基準を参酌するものとする。

2-2 別表第 2（厚生労働省令）

表 1-4 に普通課程の訓練基準の例として別表第 2（機械加工科）を示す。機械加工科では、総訓練時間 1,400 時間の 66% に当たる 920 時間を訓練基準として定めている。教科については、学科、実技毎の教科名と系基礎、専攻単位の時間数を示している。また、設備については、教室や実習場、整備用機械類、器工具類等を示すにとどめている。そのため、教科別の時間数や内容（細目）、設備の具体的な名称、数量等は通達で示すこととしている。

表 1-4 別表第2（機械系機械加工科の例）

訓練科		訓練の対象となる技能及び これに関する知識の範囲	教科	訓練期間及び訓練時間 (単位は時間とする。)	設備								
訓練系	専攻科				種別	名称							
五 機械系	機械加工科			訓練期間 1 年 訓練時間 総時間 1,400	建物その他の の工作物	教室 実習場							
					機械	工作用機械類 情報処理用機械類							
					その他	器具工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類							
		機械加工における基礎的な 技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ NC加工概論 ④ 生産工学概論 ⑤ 材料力学 ⑥ 材料 ⑦ 製図 ⑧ 機械工作法 ⑨ 測定法 ⑩ 安全衛生	290									
								2 実技 ① コンピュータ操 作基本実習 ② 製図基本実習 ③ 安全衛生作業法	120				
										二 専攻 1 学科 ① 機械加工法 ② 金型工作法 ③ 機械保全法	120		
												2 実技 ① 測定実習 ② NC加工実習 ③ 機械工作実習 ④ 切削加工及び研 削加工実習 ⑤ 機械保全実習	390
								汎用工作機械、NC工作機械 等による各種切削加工及び 研削加工並びに手仕上げ、 機械の組立てにおける技能 並びにこれに関する知識					

2-3 職業訓練基準の各細目（通達）

（1）教科の細目

表 1-5 は、機械加工科の教科の細目の例である。黒字は別表第2で規定された箇所、青字は細目として通達で定めている箇所である。見直しを審議する基礎研究会では、主に青字で示された各教科の時間や教科の細目について審議を行い、必要があれば黒字の教科の科目名についても見直しの審議が可能であるが、その場合は別表第2の改正が必要となる。

表 1-5 教科の細目例（機械系機械加工科の例）

訓練科		機械系 機械加工科	
教科の科目		訓練時間	教科の細目
系基礎学科	1 機械工学概論	30	機械要素、機構と運動、原動機、機械一般
	2 電気工学概論	20	電流と磁気、回路理論、電力と三相交流、電気機器
	3 NC加工概論	30	数値制御論、NC言語、NCプログラミング法、加工工程設計
	4 生産工学概論	20	生産の合理化、計画と統計、品質管理、工程改善、原価管理
	5 材料力学	30	材料の力学的性質、荷重の種類と応力、ひずみ、組合せ応力
	6 材料	20	金属組織、金属材料、非金属材料、潤滑剤、新素材、試験機器、材料試験
	7 製図	30	JIS製図規格、機械製図、立体製図、CAD、表面粗さ
	8 機械工作法	60	鋳造、鍛造、塑性加工、溶接、工作機械、仕上げ、組立て
	9 測定法	20	測定法の概要、一般測定、形状測定、電気的測定
	10 安全衛生	30	産業安全、労働衛生、安全衛生管理、関係法規、事例研究、リスクアセスメント
	系基礎学科合計	290	
系基礎実技	1 コンピュータ操作基本実習	40	コンピュータ操作、ビジネスソフトの基本操作
	2 製図基本実習	60	機械要素製図、加工図、組立図、立体図、写図、CAD操作
	3 安全衛生作業法	20	安全衛生作業、作業手順書作成
	系基礎実技合計	120	
専攻学科	1 機械加工法	60	切削理論、研削理論、切削工具、と石、切削剤、ジグ、NC加工、放電加工、レーザ加工、手仕上げ法
	2 金型工作法	30	金型の種類と構造・材料、金型技術(熱処理、表面処理)
	3 機械保全法	30	機械構成要素、潤滑油及び給油、油圧装置及び空気圧装置、機械の状態診断、対処法、潤滑油診断、生産設備のトラブル対処法
	専攻学科合計	120	
専攻実技	1 測定実習	40	寸法測定、形状測定、表面粗さ測定、三次元測定
	2 NC加工実習	100	加工工程設計、NC加工プログラミング、CAD/CAM作業、NC加工
	3 機械工作実習	120	機械加工、板金加工、溶接加工、機械分解・組立て、ジグ製作、けがき、手仕上げ
	4 切削加工及び研削加工実習	100	切削試験、旋削加工、フライス加工、研削加工、工具研削
	5 機械保全実習	30	機械の状態診断作業、対処作業
	専攻実技合計	390	

(2) 設備の細目

表1-6は、機械加工科の設備の細目の例である。黒字は別表第2で規定された箇所、青字は通達として定めている箇所である。これらの面積や台数等は、国から補助を受ける際の算定基準となる。数量は対象が高等学校卒業者と中学校卒業者で違う。これは、訓練期間が高等学校卒業者等は1年（1学年）、中学校卒業者等は2年（2学年）の違いによるものである。この表は高等学校卒業者を対象とした機械系機械加工科である。

表 1-6 設備の細目例（機械系機械加工科の例）

種別	名称	摘要	数量			
			高等学校卒業者等		30人未満	
			30人を1訓練単位として訓練を行う場合	50人を1訓練単位として訓練を行う場合	30人を1訓練単位として訓練を行う場合	30人未満
建物その他の工作物	教室		60	m	100	m
	製図室		144	m	248	m
	実習場		625	m	770	m
	測定実習場		35	m	35	m
	ハードウェア実習場		130	m	190	m
	材料試験室		50	m	50	m
	鍛造場		33	m	33	m
	工具室		23	m	33	m
	更衣室		15	m	22	m
	倉庫		33	m	50	m
	鍛造設備	加熱炉、鍛造機械等（局所排気装置を含む。）	1	式	1	式
	熱処理装置	熱処理炉、熱処理そう等	1	式	1	式
	局所排気装置	溶接作業用（フード、ダクト、サイクロン、ファン、モーターなどを含む。）	1	式	1	式
	モノレール	2 t ホイスト付き。	1	式	1	式
機械	油圧機構実験装置		1	式	1	式
	空気圧機構実験装置		1	式	1	式
	普通旋盤	心間距離500～1,500mm（ならい装置付き1台を含む。）	15	台	25	台
	数値制御旋盤	心間距離300mm～600mm（複合機を含む。）	1	台	1	台
	ラジアルボール盤	コラム、主軸間距離1,000～1,600mm	1	台	1	台
	直立ボール盤	振り400～550mm	2	台	2	台
	卓上ボール盤	穴あけ能力13mm	2	台	3	台
	フライス盤	2番立て型、横型、万能型を含む	5	台	8	台
	マシニングセンタ又は数値制御フライス盤	小形ブリセッタ、ホルダー等を含む。	2	台	2	台
	ホブ盤	切削可能径300～600mm	1	台	1	台
	金切りのこ盤	月のこ又は帯のこ	1	台	1	台
	両頭グライнда	といし車径300～600mm 集じん機付き。	2	台	3	台
	ツールポストグライнда	0.2～0.4kW	3	台	5	台
	万能円筒研削盤	心間距離450mm	1	台	1	台
	平面研削盤	テーブル寸法600×300mm	1	台	1	台
	万能工具研削盤	心間距離200～300mm	1	台	1	台
	超硬バイト研削盤	といし車径100mm集じん機付き。	1	台	2	台
	ドリル研削盤	研削可能径3～30mm	1	台	1	台
	研削工具ろう付け機	標準形	1	台	1	台
	パーソナルコンピュータ	本体、ディスプレイ等を含む。	15	台	25	台
	ワイヤーカット放電加工機又は数値制御形彫り放電加工機	電波障害防止設備を含む。	1	台	1	台
	アーパプレス	ストローク250mm	1	台	1	台
	交流アーク溶接機	12～35kVA（電撃防止器、安全ホルダー、ヘルメット、その他付属品を含む。）	6	台	10	台
	高速度といし切断機	切断径65mm	1	台	1	台
	電気ドリル	0.2～0.4kW	2	台	2	台
	ポータブルサンダ	0.4～0.6kW	2	台	2	台
	万能投影機	10倍～100倍	1	台	1	台
	オートコリメータ	標準形	1	台	1	台
	工具顕微鏡	100倍	1	台	1	台
	金属顕微鏡	100～600倍	1	台	1	台
	金属試料研磨盤	0.75kW	1	台	1	台
	バランス試験機	最大といし車径355mm	1	台	1	台
	材料試験機	万能型	1	台	1	台
	衝撃試験機	シャルピ式30kg・m	1	台	1	台
	硬さ試験機	ロックウェル又はブリネル	1	台	1	台
	表面あらさ測定機	触針式	1	台	1	台
	三次元測定機	400×300×200mm	1	台	1	台
	真円度測定機		1	台	1	台
	自動製図ソフト（CAD/CAM）	2次元、3次元、CAD/CAM機能を含む。	15	台	25	台
	大型プリンタ	A0判	1	台	2	台
	空気圧縮機	5.5kW	1	台	1	台
	プリンタ	ネットワーク機能を含む。	2	台	2	台
	機械診断実習装置	振動診断	1	台	2	台
その他	（器具類）					
	作業用工具類		必要数		必要数	
	けがき用工具類		必要数		必要数	

（３）技能照査の基準の細目

表 1-7 は、機械加工科の技能照査の基準の細目の例である。教科の細目に沿ったものであり、技能照査試験を行う際の実施範囲を示している。細目すべてが通達で示される。

学科の場合は「・・・について知っていること」、実技の場合は「・・・ができること」の表記で記述している。特に重要である項目については、「よく知っている」、「よくできる」としている。この違いについては、次のとおりである。

① 学科の到達水準

・「・・・についてよく知っていること」とは、詳細かつ正確な知識として知っていなければならない事項。

・「・・・について知っていること」とは、正確でなければならないが、その概要を知識として知っていなければならない事項。

② 実技の到達水準

・「・・・がよくできること」とは、作業の段取り、手順等については、上司又は指導員の細かな指示を受けなくても、自らの判断によって作業が遂行できる程度に習得していなければならない作業要素。

・「・・・ができること」とは、作業の段取り、手順等について上司又は指導員の指示、説明等を受けることによって作業の遂行が可能であるか、又は熟練者の補助的な作業を遂行できる程度に習得していなければならない作業要素。

到達水準の程度については、基準の細目毎に判断していかざるを得ないが、該当職種の 2 級技能検定の試験の細目が参考になる。

ただし、安全衛生については、特に重要である項目として、「よく知っている」「よくできる」に位置付ける。

表 1-7 技能照査の基準の細目例（機械系機械加工科の例）

技能照査の基準の細目					
訓練科		機械系 機械加工科			
学科			実技		
系基礎	1	機械要素、機構及び運動についてよく知っていること。	1	パーソナルコンピュータの操作ができること。	系基礎
	2	電気理論及び電気機器について知っていること。	2	機械の部品図、組立図の製図ができること。	
	3	工作機械及びNC工作機械について知っていること。	3	安全作業及び衛生作業がよくできること。	
	4	生産工学について知っていること。			
	5	材料力学について知っていること。			
	6	金属材料の種類、性質及び用途についてよく知っていること。			
	7	日本工業規格の図系法、材料表示記号、公差及びはめあい方式についてよく知っていること。			
	8	機械製図について知っていること。			

2-4 職業訓練基準改正の流れ

厚生労働省設置法第9条の規定では、法律又は省令改正等の重要事項については「労働政策審議会」において審議することが定められている。厚生労働省は、「労働政策審議会」で訓練基準の省令改正について審議する際に事前の調査が必要なことから厚労省人材開発統括官の下に「職業能力開発専門調査委員会（以下、「専門調査委員会」という。）」を設置することとしている。また、職業能力開発総合大学校（以下、「職業大」という。）基盤整備センターでは訓練基準の見直しに関連した諸々の調査研究を行うと共に「訓練基準の見直し提案」に関する報告を専門調査委員会に提出することとしている。

そのため、基盤整備センターに基礎研究会を設置し、訓練基準の見直しについて検討を行ってきたところである。図1-3に基本的な訓練基準改正までの流れを示す。

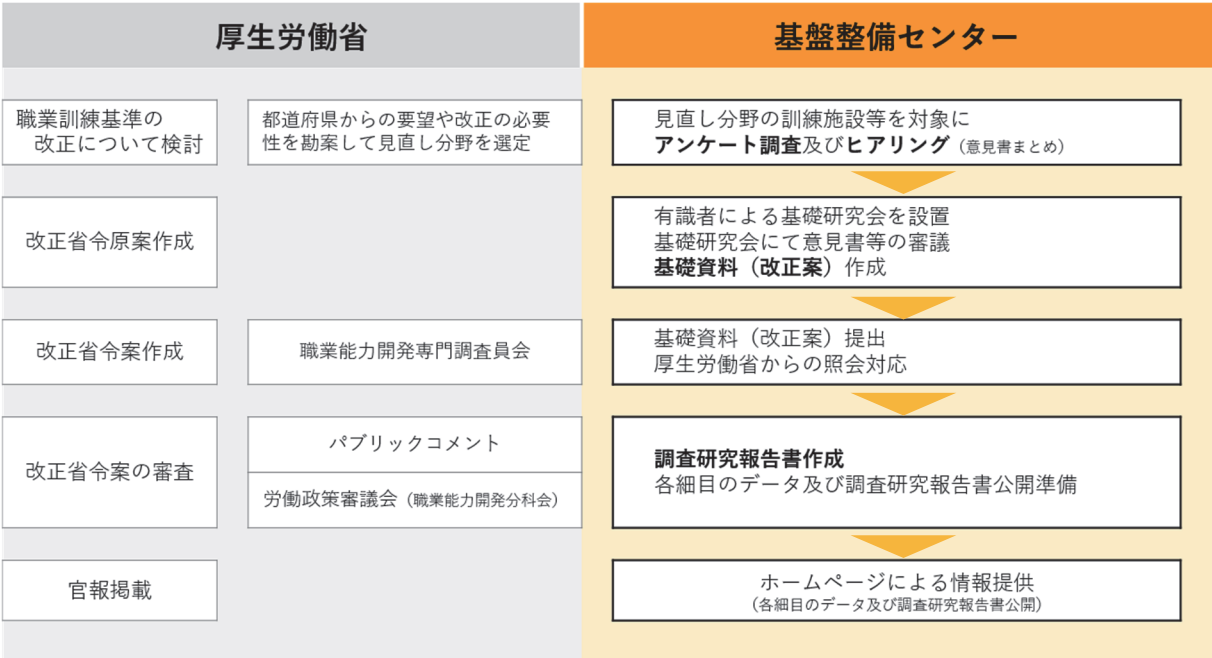


図1-3 基準改正の流れ

