

高度離職者訓練の現状

～訓練と就職支援について～

東海ポリテクカレッジ 援助計画課
(東海職業能力開発大学校)

1. はじめに

完全失業率が5%台で推移するなど長びく景気低迷によって失業者が増大しているなか、岐阜県においても、有効求人倍率は0.7倍前後で推移し全国平均よりやや高い数値にある。このような厳しい状況のもと求職者に対し即戦力となり得る高度な能力開発コースとして、平成14年度より生産機械エキスパート科と電子技術エキスパート科の2科を開講したのでその取組み状況を報告する。

2. 科の選定について

岐阜県美濃地方は、東濃・中濃・西濃の3地域に区分され、東海職業能力開発大学校は西濃地域に位置している。岐阜県では製造業・卸・小売・飲食店およびサービス業で全事業所数および全従業者数の8割を占めているが、なかでも製造業は事業所数で約20%、従業員数で約30%である。岐阜・大垣・揖斐の3カ所の公共職業安定所管内に当大学校があり、科の選定について過去3年間に職安に提出された求人票から、職種別求人数を調査したところ、平均で金属加工3.05倍、金属溶接・溶断2.1倍、一般機械器具組立・修理1.0倍、電気機械器具組立・修理2.3倍であった。全職種平均倍率が0.86倍であることと比較しても、金属加工関連・電気機械器具の職種が高く、訓練修了後の就職先の確保の可能性が高いと考え、生産機械エキスパート科・電子技術エキスパート科

の設置に至った。

3. 科の訓練目標

3.1 生産機械エキスパート科(機械システム系)

産業の空洞化が問題とされている状況下、製造業等においては、国内はもとより海外との競争力に勝つために、製品のコストダウン、高付加価値化、短納期がますます要求されている。

このような背景において、製造業が生き残りをかけて製品の開発・試作に対応するためには、IT化の流れの大きな柱であるCAD/CAMを利用した設計・製作に必要な技術・技能や周辺領域の関連知識、技術・技能を修得し、「ものづくり」の現場を十分理解した設計ができる人材が欠かせない。

すなわち、製造現場のノウハウを設計に反映させ、それらをデータベースとして活用する能力が要求されている。

このような現状を踏まえて、訓練の目標としては、製造業においてCAD/CAMを利用した設計・製造ができる技能者の育成を目指し、これらにかかわる知識、技術・技能を習得するカリキュラムを実施することにした(表1)。

3.2 電子技術エキスパート科(電気・電子システム系)

電気・電子技術は現在の日本の産業を支える重要な柱といっても過言ではなく、今後もますます重要な技術になっていくものと考えられる。このような

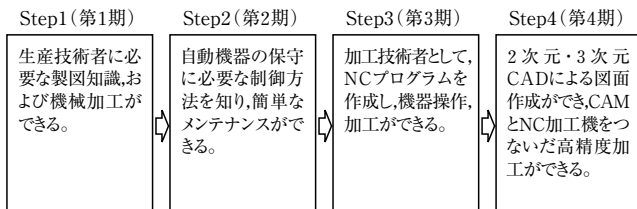
表1 生産機械エキスパート科 履修科目単位

区分	教科の科目	授業科目	単位	一年			
				前期		後期	
				第1	第2	第3	第4
係基礎学科	情報工学概論	コンピュータ基礎	2		2		
	工業材料	工業材料	2			2	
	系基礎学科計		4		2	2	
専攻学科	機械製図	機械製図	2	2			
		機械要素設計	2	2			
		機械設計製図	2	2			
	機械工学	機械工作	2	2			
		機械加工	2	2			
		数値制御	2		2		
		油圧・空圧制御	2		2		
	専攻学科計		14	10	4		
専攻実技	機械加工実習	機械工作実習	4	4			
		機械加工実習Ⅰ	4	4			
		機械加工実習Ⅱ	4		4		
	制御工学実習	シーケンス制御実習	2		2		
		数値制御加工実習Ⅰ	6		6		
		数値制御加工実習Ⅱ	6			6	
	設計および製図実習	CAD実習Ⅰ	4			4	
		CAD実習Ⅱ	6			6	
		CAE実習	2				2
		CAD/CAM実習	6				6
		総合制作実習	10				10
	専攻実技計		54	8	12	16	18
	系基礎学科計		4		2	2	
	系基礎実技計						
	専攻学科計		14	10	4		
	専攻実技計		54	8	12	16	18
	合 計		72	18	18	18	18

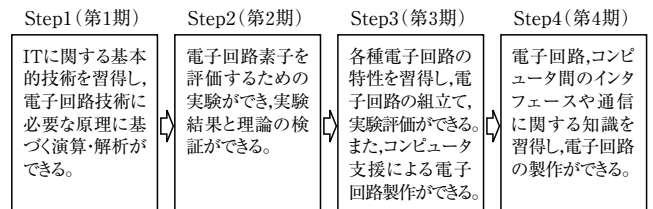
表2 電子技術エキスパート科 履修科目単位

区分	教科の科目	授業科目	単位	一年			
				前期		後期	
				第1	第2	第3	第4
係基礎学科	情報工学概論	コンピュータ工学Ⅰ	2	2			
	電気回路	電気回路Ⅰ	2	2			
		電気回路Ⅱ	2		2		
	制御工学	制御工学	2		2		
	系基礎学科計		8	4	4		
係基礎実技	電気工学基礎実験	電気工学基礎実験	4	4			
	電子回路基礎実験	電子回路実験Ⅰ	4		4		
	情報工学基礎実習	コンピュータ基礎実習	4	4			
	系基礎実技計		12	8	4		
専攻学科	アナログ電子回路	電子回路Ⅰ	2	2			
		電子回路Ⅱ	2		2		
	デジタル電子回路	デジタル電子回路	2		2		
	通信工学	通信工学Ⅰ	2			2	
		通信工学Ⅱ	2			2	
	コンピュータ工学	コンピュータ工学Ⅱ	2		2		
		専攻学科計		12	2	6	2
専攻実技	アナログ電子回路実験	電子回路実験Ⅱ	4			4	
	デジタル電子回路実験	デジタル電子回路実験	4			4	
	通信工学実習	通信工学実験実習	4			4	
	コンピュータ工学実習	コンピュータ工学実習Ⅰ	4	4			
		コンピュータ工学実習Ⅱ	4		4		
		自動制御実習	4			4	
	電子製図実習	電子CAD実習	4			4	
		総合制作実習	12			12	
		専攻実技計		40	4	4	16
		系基礎学科計		8	4	4	
		系基礎実技計		12	8	4	
	専攻学科計		12	2	6	2	
	専攻実技計		40	4	4	16	
	合 計		72	18	18	18	

仕上がり像



仕上がり像



背景から、電気・電子系における技能・技術の能力開発についても産業界からより高度な技能・技術を備えた人材が求められ、この期待に応えるため設定した。

当訓練科は、電子技術の基礎知識を学科および実技を通して学んだ後、ハードウェアおよびソフトウェアの知識を個々に学習し、最後にハードウェアとソフトウェアが結びついた電子制御システムの設計開発ができる知識と技術を習得するカリキュラムコースを実施することにした(表2)。

4. 訓練生への就職支援

4.1 求人と就職先

修了3ヵ月前に200社に訓練生の求職情報誌を発送し、求人の依頼をした。訓練6ヵ月を過ぎた段階で求職票の提出を訓練生に求め訓練生の希望業種・職種をまとめ、岐阜・大垣公共職業安定所に出された求人票の中から、訓練生の希望職種の企業を中心に郵送と企業訪問で求人依頼を行った結果、修了時の就職内定状況は19名中15名、79%の就職内定率となった(表3)。前述の求職情報誌送付先企業から18社・23名の求人があり3名(表4中○印)が就職、

表3 希望業種・職種と就職業種・職種

氏名	年齢	希望業種・職種	希望賃金	就職業種・職種	就職先賃金
A	51	在庫管理・品質管理	25万～30万	(未定)	
B	48	電気設計・金属加工	20万～25万	経理事務	19万
C	24	2次元3次元CAD	20万～25万	製図工	20万～23万
D	51	金型設計	25万～30万	金型設計	(不明)
E	55	溶接・鉄工	25万～30万	製紙業	22万
F	21	機械設計	16万～23万	金型工	16万
G	51	NCオペレーション	20万～25万	製紙業	22万
H	63	原価管理・品質管理	8万～10万	用務員	(不明)
I	45	機械設計	20万～25万	機械設計	30万
J	52	金型工・機械工	20万～25万	機械工	26万
K	32	一般事務	(不明)	一般事務	(不明)
L	46	CAD・一般事務	20万～25万	一般事務	(不明)
M	28	2次元3次元CAD	18万～25万	機械製図	(不明)
N	42	CAD	(不明)	(未定)	
O	27	金属加工	18万～20万	(未定)	
P	27	2次元3次元CAD	18万～25万	機械製図	18万
Q	27	2次元3次元CAD	20万～25万	(未定)	
R	60	販売	15万～20万	販売	15万
S	57	CAD関連	18万～20万	金属加工	時給1,200円

表4 求職情報誌送付先企業からの求人

会社業種	求人職種	人数	賃金(基本給)	就職企業(○)
アウトソーシング	加工・組立	1	20万	
同	機械オペレータ	1	15.8万	
人材派遣	電子・電気設計	1	15.5万～35万	
同	機械設計	1	17万～40万	
設計開発	エレベーター設計	1	13.9万～25.3万	
縫製	CADオペレータ	1	14万～25万	
航空機・機械設計	機械CAD設計	1	17万～23万	
機械部品製造	工作機械オペレータ	1	18万～30万	
同	機械工・溶接工・設計	4	12万～30万	○
機械設計・施工	営業・技術	3	12万～17万	
金型製作	CAD・CAMオペレータ	1	16万～30万	
同	金型仕上工	1	18万～28.4万	
同	NCフライス・MCオペレータ	1	18万	
ポンプ製造	機械技能士	1	14万～22万	
レンタル販売リース	営業	1	16万～25.5万	
型枠設計製造加工	経理事務	1	15万～20万	○
NCフライス盤	配送	1	25万	
鋼板製作加工	製図工	1	17万～27万	○

表5 就職状況調査票

平成 年 月 日現在

就職状況調査票

氏名

現在の就職状況について、該当番号に○印をつけて記入して下さい。 1. 就職した。(1)～(12)の項目について、ご記入下さい。 2. 自営就労・派遣就労・アルバイト(次の(1)～(12)の項目について、ご記入下さい。) 3. まだ就職していない。(次の(12)の項目について、ご記入下さい。)	
(1) 事業所名 (会社名)	
(2) 所在地	(〒 -)
(3) 電話番号	
(4) 従業員数	1. 1～29人 2. 30～99人 3. 100～299人 4. 300～499人 5. 500～999人 6. 1000人以上
(5) 資本金	1. ～1千万円未満 2. 1千万～5千万円未満 3. 5千万～1億円未満 4. 1億円以上 5. その他
(6) 賃金	円
(7) 就職先産業分類	1. 農林・漁業 2. 鉱業 3. 建設業 4. 製造業(繊維) 5. 製造業(化学) 6. 製造業(窯業・土石) 7. 製造業(金属製品) 8. 製造業(一般機械) 9. 製造業(電気機械) 10. 製造業(精密機械) 11. 製造業(輸送用機械) 12. 製造業(その他の製造業) 13. 卸売業・小売業 14. 金融・保険・不動産業 15. 輸送・通信業 16. 電気・ガス・水道・熱供給業 17. サービス業 18. その他
(8) 就職先職業分類	A. 専門的・技術的職業 B. 管理的職業 C. 事務的職業 D. 販売の職業 E. サービスの職業 F. 保安の職業 G. 農林・漁業の職業 H. 運輸・通信の職業 I-1. 技能工・採掘・採鉱・採石の職業 I-2. 窯業・土石・金属材料・化学製品製造業 I-3. 金属製品・機械製造の職業 I-4. その他の製品製造の職業 I-5. 装置機関・建設機械運転・電気作業の職業 I-6. 建設の職業 I-7. 労務の職業
(9) 内定日	平成 年 月 日
(10) 入社日	平成 年 月 日
(11) 紹介者	1. 公共職業安定所(安定所名を記入) 2. 東海職業能力開発大学校 3. 自己(知人等の紹介) 4. その他()
(12) 講習を受けられた感想などご自由にお書きください。	

他の12名については直接求人，自己（知人等紹介）就職等である。

未就職者については，修了1ヵ月・3ヵ月・6ヵ月後に郵送により就職状況調査票（表5）による追跡調査と電話による調査を合わせてするとともに求人情報の提供を行い，早期再就職支援を行っている。

4.2 就職支援体制

訓練を受講し，いかに希望どおりの職種，賃金等で再就職できるかが訓練生の最大の目標であり，また当大学校としての使命でもある。入校から修了までの間を計画的に支援するため就職活動フローチャートを作成し，担任・指導員・能力開発支援アドバイザーおよび職業相談員等の就職支援内容を明確にし，節目，節目での支援計画に合わせて，就職対策会議を開催した。訓練生の就職活動状況を把握するため，「就職活動状況報告書」の作成と報告を義務化し，この報告書をもとに訓練生1人ひとりの就職活動取組み状況を明らかにし，取組みの低調な訓練生に対しては指導を強化するなど情報を共有し適切な就職支援を行っている。

4.3 担任としての支援

生産機械エキスパート科においては，前期および後期で担任を交代する形をとり，後期に2回に分けて個人面談を行ったが訓練開始6ヵ月後頃では大半の訓練生に就職に対する意識が薄く，そのため数回に分けて専門課程担当指導員と応用課程担当指導員合同会議を開催し，就職活動進捗状況等を報告し，未活動の訓練生においては，担任だけでなく，当該科の指導員からも積極的に指導するようにした。求人開拓については企業訪問時に訓練生と個人面談して作成した求職情報を企業に持参するようにし，能力開発セミナーの広報と連携し効率の良い企業訪問を行うようにした。若い訓練生については就職がすぐ決まるものと思われたが，なかなか決まらず，模擬面接の指導を行うなど就職試験対策を実施した。今後においても援助計画課と連携をより一層密にすることにより個々の訓練生により適切な就職支援を行うことが重要である。

4.4 能力開発支援アドバイザーの支援

再就職の方策を可能な限り導きだし，再就職に結びつけることを目的としキャリア・コンサルティング等を実施している。

(1) 入校時におけるキャリアアップ・ガイダンスを実施

① キャリア形成の重要性について

- ・産業構造・雇用構造の変化
- ・キャリアとスキルの関係
- ・エンプロイアビリティを高める
- ・キャリアプランを立てる

② キャリアシートの記入について

(2) キャリア・コンサルティングの実施

訓練開始4ヵ月目から，キャリアシートをもとに「自己理解」「仕事理解」等の6ステップのどの段階にあるのかを意識しながら助言・情報提供等の支援を行っている。

(3) 職業相談員との連携

コンサルティングの内容をはじめとする情報提供等，訓練生が「よりよい仕事に，より早く」就職できるよう職業相談員との連携を密にしている。

(4) 役割の認識と今後の課題

アドバイザーの役割は訓練生と相談するなかで1人でも多くの方が再就職できること，また，「これからどうしたらよいか」について自覚してもらうお手伝いをするでもあり，意欲を引き出すことでもある。このことを念頭におきコンサルティングをはじめとする就職支援を行っている。

コンサルティングの実施時期・時間配分等考慮し，「相談しやすい」「信頼される」アドバイザーであることを目的にしている。また，アドバイザーは自己研鑽に積極的に努め，今後はさらなる就職率アップに向け支援していくこととしている。

4.5 職業相談員の支援

(1) 「訓練生就職活動の手引き」の作成

多くの訓練生には，就職活動に向けて何をいつどのようにしたらよいか，という戸惑いがある。そのため，就職活動の全貌を明らかにし，就職活動を方向づけるため，具体的な行動の指針を約30ページの

冊子にまとめ、入校時に各自に配布した。主な内容は次のとおりである。

- ・職業訓練の目的、訓練生心得、資格試験について
- ・キャリア形成の必要性・キャリアシートの記入法
- ・求人情報の収集（自己開拓、公的・私的機関の利用、インターネットの活用等）
- ・就職の準備（履歴書・職務経歴書等の書き方、当校の求職システム、就職相談）
- ・面接の心得（面接の準備、面接のテクニック、面接事例とポイント）
- ・参考資料（各種書類の見本、用語一覧、面接予想問題集）

入校式には、訓練のほうに関心があり、就職活動の全般的な話は無理なため、「総論」と「情報収集の方法」について説明するだけにとどめ、修了2ヵ月前に各種書類の書き方・面接について説明している。なお、この手引きは雇用環境の変化や指導の反省に基づき、毎年改訂するようにし、新鮮味を出すよう工夫している。

(2) 「就職活動記録簿」の利用

1人ひとりの訓練生の日常的な活動を記録することにより、就職活動の進展状況を把握し、活動の少ない訓練生には、担任に連絡したり、アドバイザー等に相談したりして、その理由を確かめ、就職活動を積極的に進めるようにしている。全く就職活動をしないう訓練生もいるため、記録簿は就職意欲の確認や担任との連携、個別相談にかなり役だっている。記録化するための資料としては、①訪問票、②面接票、③ハローワークの求人票請求簿、④能力開発にかかわる相談援助申込書、⑤訓練生名簿・写真を使っている。記録の項目を表6に示す。

「本校での求人票請求」、「ハローワーク訪問」、「会社訪問」、「面接」、「個別相談」、「備考」についてそれぞれ、活動日時、安定所名、事業所名、摘要の項目を設けて、適宜記録している。「摘要」欄は簡潔明瞭に記述するよう心掛けている。記録簿は見やすいところに置き、必要なときにすぐ利用できるよになっている。

(3) 「職業安定所求人一覧表」の分析

求人票は掲示して訓練生に提示するのが一般的だ

表6 就職活動記録簿

就職活動記録簿

NO.

氏名 _____

項目	月日	安定所名	摘要	月日	安定所名	摘要
	本校での求人票請求					
ハローワーク訪問						
会社訪問	月日	事業所名	摘要			
面接						
個別相談						
備考						

が、これは雇用情勢の分析にまたとない基礎資料になっているのではないだろうか。安定所の集計資料とは違う、作成した分析資料および作成できる視点として次のようなものがある。

- ・関連職種求人一覧 ・最低賃金表
- ・職種別賃金幅一覧 ・各種保険実施状況
- ・規模別会社一覧 ・職種別求人年齢一覧

なお雇用の多様化・広域化に伴い、パート求人一覧の入手、隣接県安定所求人一覧の入手、人材派遣会社との連携、インターネットの活用等を行っている。

5. 訓練生の感想

私がこの大学で離職者訓練を受けるきっかけは、以前勤めていた会社（2社）の仕事と深くかかわっている。高校を卒業して最初に入った会社は某トラックディーラーだった。そこでトラック部品の受注発注業務をしていた私は、数万点の部品がなんの誤

差もなく組み上がり、1台の車ができていく様子を見て驚き、それを作る人達の技術のすごさを感じた。次の会社では通信システム施工の仕事をした。ここでは設備品の配置図面をAutoCADで描いていたが、ある時そのソフトは本来設計で使われているということを知った。前の仕事での感動みたいなものが蘇り、設計というものはどんな世界なのかなと興味をわいてきた。

ハローワーク等でいろいろ調べてみてこの大学校の離職者訓練の存在を知りここで訓練を受けようと決心した。

入校して最初の授業は製図だった。製図の規格に沿い、かつ加工する人達が見やすい図面を描くのは、非常に難しく大変な作業だったが、私にとっては過去の経験から見慣れた物を描けたので、楽しく勉強できた。

次の加工実習では、製品を仕上げるに当たって、「精度」という壁に当たった。もはや定規では測れない値に仕上げなければならなかった。たった0.1ミリ違うだけで製品が組み付けられない事実を知ると、「物づくり」というのは大変な技術の結晶だと思った。

待ちに待ったCADの授業に入ったときに、「図面を理解していないとCADはできない」と先生に言われた意味が理解できた。「設計する」すなわち「ものをつくる」という目的のためにCADを描くとなると、単にドラフターやCADで図を描くということだけでなく仕上がり像まで正確に把握しておかねばならないからである。

また、図面を読めることと図面を描くことは別だとも知らされた。CADで図面を正確に描くには多くの経験が必要だとも感じた。

3D-CADでは実際に画面上に製品が立体で描けるのも驚いたが、私自身が一番驚いたのはそのまま加工データに変換できることであった。この授業に入る前に散々苦勞して作ったNCプログラムをコンピュータが計算してくれるのである。簡単な形状なら自分でもなんとか計算できるが、世の中の物は曲面形状が複雑なのでどうやって計算しているのか、不思議に思っていたところだった。

最後の総合製作では、図面を起こして加工の段取

り、調整もすべて自分達で行った。グループでの作業であったが、話し合いながら進め、実際の仕事に近い作業を行っていた。

訓練終了後、私は設計派遣の会社に就職した。ここではトヨタ関係の仕事をしており、CADソフトはCATIAを使用していた。訓練で習ったソフトとは異なるが、基本的なことは同じなのでとまどいはなかった。現在は設計者についてアシスタント的な仕事をしている。設計変更があったときにモデルの寸法を変えて作り直したり、でき上がった製品および試作品の図面を起こしたりといった内容である。徐々に設計のことを教えてもらえるようなので楽しみにしている。

6. おわりに

平成14年度から、高度な離職者訓練として、12ヵ月訓練を2コース実施した。訓練の対象者は訓練希望コースについて一定の経験・知識を有する者とし、そのうえに高度な職業訓練を実施することとした。両コース共に専門課程担当指導員と応用課程担当指導員が担当し、訓練生を再就職させることを目的に担当教職員が一丸となって支援と求人開拓を行ったが、目標とした100%を達成できず、必ずしも満足はいく結果ではなかった。現在も2コースを実施しているが支援内容等を再検討し、訓練生1人ひとりに適切な就職支援ができる体制作りをしていきたい。

