

モデルカリキュラム活用事例

※モデルカリキュラムからの変更が分かるように活用事例を記載しています。活用事例での取り消し線は、モデルカリキュラムより文言を削除することを示します。

●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) 8時間/日 → 約54日(425時間の勤務日数)

【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) 8時間/日 → 約54日(425時間の勤務日数)

訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(二次加工・組立て・包装コース)	訓練終了後の関連職種	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装の職務	
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、プラスチック製品製造業の二次加工・組立て・包装業務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装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)	二次加工作業	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	340	【自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を選択・変更・削除(カスタマイズ)し、構成する。】
	組立て作業	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
	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		
		OJT計 340.0時間		
学科	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、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	12	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清拭、軌)、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)	3	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品毎の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	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 37.0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)	12	
	二次加工基本実習	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	36	OJT前の基本知識・技術の付与 【自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を選択・変更・削除(カスタマイズ)し、構成する。】
	組立て基本実習	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
		実技計 48.0時間		
		座学等(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	めっき装置、ホッパースタンプ機械、ローラー式熱転写機、組立て機、治具、包装・荷造り機械、工具及び用具類			

訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(二次加工・組立て・包装コース)	訓練終了後の関連職種	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装の職務	
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、プラスチック製品製造業の二次加工・組立て・包装業務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装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)	二次加工作業	塗装・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	340	【自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を選択・変更・削除(カスタマイズ)し、構成する。】
	組立て作業	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
	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		
		OJT計 340.0時間		
学科	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、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	12	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清拭、軌)、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)	6	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品毎の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	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 34.0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)	12	
	二次加工基本実習	塗装・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	39	OJT前の基本知識・技術の付与
	組立て基本実習	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
		実技計 51.0時間		
		座学等(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	めっき装置、ホッパースタンプ機械、ローラー式熱転写機、組立て機、治具、包装・荷造り機械、工具及び用具類			

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)

訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(二次加工・組立て・包装コース)	訓練終了後の関連職種	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装の職務	
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、プラスチック製品製造業の二次加工・組立て・包装業務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装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)	二次加工作業	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	172	【自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を選択・変更・削除(カスタマイズ)し、構成する。】
	組立て作業	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
	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		
		OJT計 172.0時間		
学科	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、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	3	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清拭、軌)、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)	3	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品毎の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	3	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 19.0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)	3	
	二次加工基本実習	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	21	OJT前の基本知識・技術の付与
	組立て基本実習	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
		実技計 24.0時間		
		座学等(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	めっき装置、ホッパースタンプ機械、ローラー式熱転写機、組立て機、治具、包装・荷造り機械、工具及び用具類			

【活用事例3】カリキュラム(6か月訓練 960時間)

※助成金の支給要件には、訓練時間に上限があります。(参考資料2を参照)

訓練科名(コース名)	プラスチック製品製造実践科(二次加工・組立て・包装コース)	訓練終了後の関連職種	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装の職務	
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、プラスチック製品製造業の二次加工・組立て・包装業務に係る基本的な知識と技能を習得する。			
仕上がり像	プラスチック製品製造業における二次加工・組立て・包装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)	二次加工作業	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	768	【自企業で中心となる作業毎に教科及び内容を選択・変更・削除(カスタマイズ)し、構成する。】
	組立て作業	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装作業	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
	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		
		OJT計 768.0時間		
学科	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、言葉遣い等)、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、接遇(身だしなみ、態度、CS(顧客満足))、ホスピタリティ	48	新規採用時研修同等
	安全衛生	5S(整理、整頓、清掃、清拭、軌)、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	
	プラスチック製品製造業の基本知識	プラスチック成形の概論・理論、射出成形機・ブロー成形機・周辺機器・金型の基本知識(機能、構造、危険箇所の取扱い)、汎用プラスチックの種類・性質、予備乾燥、成形条件の設定知識、成形不良現象、製品毎の成形工程の注意点、測定器具、重量物の取扱い方法、手作業による仕上げ加工、仕上げ加工の各種作業工具の使用法、日常点検	36	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 106.0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	
	二次加工基本実習	塗装・めっき・印刷・ホッパースタンプ・シール貼り・ウレタン・ゴムボンド貼りの加工方法、作業手順の理解、製品の材料特徴ごとの作業、接着・溶着・ネジ止め・嵌合・かしめ等の作業	68	OJT前の基本知識・技術の付与
	組立て基本実習	組立て手順、治具の理解、組立て機に関する知識・取り扱い、必要作業工具の使用法、異常時の対応		
	包装基本実習	包装・荷造り機械の構造・取り扱い法、作業工程の理解、輸送時の安全性、荷姿・表示ルール		
		実技計 86.0時間		
		座学等(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	めっき装置、ホッパースタンプ機械、ローラー式熱転写機、組立て機、治具、包装・荷造り機械、工具及び用具類			

※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)