

マージン率などの情報について

① 24年6月 1 日付け 派遣労働者数 5人

(注)直近の「6 月 1 日現在の状況報告」の派遣労働者の数

② 23年度 派遣先事業所数(実数) 1 事業所

(注) 直近の事業報告書の派遣先事業所数(実数)

③ 23年度 労働者派遣に関する料金の額の平均額 55, 203円(8時間 全業務平均)

(注) 直近の事業報告書の派遣料金の平均額

④ 23年度 派遣労働者の賃金の額の平均額 26, 601円(8時間 全業務平均)

(注) 直近の事業報告書の派遣労働者の賃金の額

⑤ 23年度 マージン率平均 51. 8%

(注) 計算式
$$\frac{\text{③} - \text{④}}{\text{③}} \times 100 = 28.43\cdots \Rightarrow 28.4$$

(小数点第一位未満の端数が生じた場合には、四捨五入してください。)

⑥ 派遣労働者のキャリア形成支援制度に関する事項

訓練内容については、別紙参照のこと

キャリア・コンサルティング相談窓口及び連絡先

相談窓口：経営管理部 電話番号：048-565-1840

⑦ 派遣労働者の待遇の決定に係る労使協定を締結しているか否かの別

☒ 労使協定を締結している

・協定労働者の範囲（電気機器組立工、電気機械器具検査工、機械開発技術者）

・協定書の有効期間 令和 8 年 6 月 30 日

株式会社ダイチューテクノロジーズ

様式第3号ー2（第1面）

（日本工業規格A列4）

キャリア形成支援制度に関する計画書

1 キャリアコンサルティングの担当者の人数

	計	うち社内の者	うち社外の者	うち派遣元責任者との兼任状況	キャリアコンサルティングに関する具体的な職務経験又はその有する知見
計	2	2	0	2	（具体的に記載すること）
キャリアコンサルタント	0	0	0	—	
上記以外の担当者	2	2	0	—	25年間の人事経験あり
営業職	0	0	0	—	
その他	2	2	0	—	25年間の人事経験あり

2 キャリアコンサルティング窓口

窓口の開設方法	キャリアコンサルティングを行う場所	備考
1 事務所内に設置・2 電話での相談窓口の設置・3 e-mailでの専用窓口の設置・4 専用WEBサイトの設置・5 その他	1 社内（本社、支社等を含む）の特定の場所・2 社内の不特定の場所・3 派遣先の特定の場所・4 派遣先の不特定の場所・5 社外・6 その他	
1・2	1	

3 キャリアコンサルティングに関するマニュアル等の有無

1 有	2 無
-----	-----

4 キャリアアップに資する教育訓練

①	②	具体的な教育訓練	対象となる派遣労働者の種別（1 雇入時・2 派遣中・3 待機中・4 入社○年目（階層別訓練の場合のみ選択のこと）・5 その他）	具体的な対象労働者	人数	1人当たり年間平均実施時間				訓練の方法の別 1 OJT・ 2 OFF-JT	訓練費負担の別 1 無償（実費負担なし）・ 2 無償（実費負担あり）・ 3 有償	賃金支給の別 1 有給（無給部分なし）・ 2 有給（無給部分あり）・ 3 無給
						1年目	2年目	3年目	4年目以降			
①	1	入職時教育	1	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	4	0	0	0	2	1	1
②	2	業務教育訓練	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	4	0	0	0	2	1	1
③	2	部品・製品検査技能訓練	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	4	0	0	1	1	1
④	2	製品組立技能訓練	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	4	0	0	1	1	1
⑤	2	製品試験技能訓練	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	0	4	0	1	1	1
⑥	4	リーダー研修	4	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	0	4	2	1	1	1
⑦												
⑧												
1人当たりの平均実施予定時間の合計（「訓練費負担の別」が「1 無償（実費負担なし）」であり、「賃金支給の別」が「1 有給（無給部分なし）」であるもののみ合計可。）						8	8	8	2			
「キャリアアップに資する教育訓練」実施にあたって支払う賃金額（1人1時間当たり平均）											1,601	
備考												
※ 1人当たりの平均実施予定時間が、年間概ね8時間に満たない場合、備考欄にその具体的な理由を記載すること												
① 有	2 無	備考										
1 有	2 無											

様式第3号-2(添付資料)

キャリアアップに資する教育訓練

様式第3号(第2面)の5記載の派遣業務内容詳細

電気機械器具組立従事者

電気機械器具組立を行う会社を派遣先事業所として、電気・電気機器製品の加工・組立・試験を行う。

① 入職時教育

1. 就業規則 …「諸規定集」を使用し、就業規則を理解する。
2. 安全運転 …「安全運転への道」等の資料を使用し、事故防止等を図る。
3. 基本マナー・敬語の使い方 …「新入社員の基本マナー」等の資料を使用し、社内・社外での交流を円滑化する。
4. 電話の対応の仕方 …「電話の対応」を使用し、正しい電話対応・電話の使い方を理解する。

② 業務教育訓練

1. 業務知識 …「製造部・生産管理部/業務分掌管理標準」を使用し、生産本部の業務を明確に理解する。

③ 部品・製品検査技能訓練

1. 部品検査 …「購買品検査試験標準」を基に、OJTにて受入検査手順を明確に理解し品質向上を図る。
2. 基盤検査 …「製造部受入検査・試験標準」「工程内検査・試験標準」を基に、OJTにて品質の確保を図る。
3. 装置検査 …「製造部受入検査・試験標準」「工程内検査・試験標準」を基に、OJTにて品質の確保を図る。

④ 製品組立技能訓練

1. 半田付け …「プリント基板作業標準・配線作業標準」を基に、正しい半田付け作業をOJTで理解する。
2. ネジ締め作業 …「ねじ締め作業標準」を基に、ねじについて作業の統一化及び安定化を図る。
3. 配線作業 …「配線作業標準」を基に、各種装置に於ける配線作業をOJTにて理解する。

⑤ 製品試験技能訓練

1. 試験機器操作 …「製造部受入検査・試験標準」「工程内検査・試験標準」を基に、OJTにて試験機器の操作方法を理解する。
2. 計測機器操作 …OJTにて、各計測機器の操作方法を理解する。

⑥ リーダー研修

1. OJTにて、上長より「工程管理」、「現品管理」、「品質管理」の教育を受け、人員配置、スケジュール管理、品質の管理を行えるようにする。
2. OJTにて、上長より「作業管理」の指導を受けて、作業者のスキルを管理し適切な生産管理が行えるようにする。

様式第3号ー2（第1面）

（日本工業規格A列4）

キャリア形成支援制度に関する計画書

1 キャリアコンサルティングの担当者の人数

	計	うち社内の者	うち社外の者	うち派遣元責任者との兼任状況	キャリアコンサルティングに関する具体的な職務経験又はその有する知見
計	2	2	0	2	（具体的に記載すること）
キャリアコンサルタント	0	0	0	—	
上記以外の担当者	2	2	0	—	25年間の人事経験あり
営業職	0	0	0	—	
その他	2	2	0	—	25年間の人事経験あり

2 キャリアコンサルティング窓口

3 キャリアコンサルティングに関するマニュアル等の有無

窓口の開設方法	キャリアコンサルティングを行う場所	備考	1 有	2 無
1 事務所内に設置・2 電話での相談窓口の設置・3 e-mailでの専用窓口の設置・4 専用WEBサイトの設置・5 その他	1 社内（本社、支社等を含む）の特定の場所・2 社内の不特定の場所・3 派遣先の特定の場所・4 派遣先の不特定の場所・5 社外・6 その他			
1・2	1			

4 キャリアアップに資する教育訓練

		キャリアアップ措置の種別（1 入職時等基礎的訓練、2 職能別訓練、3 職種転換訓練、4 階層別訓練、5 その他の教育訓練）	対象となる派遣労働者の種別（1 雇入時・2 派遣中・3 待機中・4 入社○年目（階層別訓練の場合のみ選択のこと）・5 その他）	1人当たり年間平均実施時間	訓練の方法の別				訓練費負担の別 1 無償（実費負担なし）・ 2 無償（実費負担あり）・ 3 有償	賃金支給の別 1 有給（無給部分なし）・ 2 有給（無給部分あり）・ 3 無給				
					1 OJT・	2 OFF-JT	1 年目	2 年目			3 年目	4 年目以降		
①	1	入職時教育	1	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	4	0	0	0	2	1	1		
②	2	設計規定教育	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	4	0	0	0	2	1	1		
③	2	設計標準教育	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	4	0	0	1	1	1		
④	2	設計技能教育	2	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	4	4	0	1	1	1		
⑤	4	リーダー研修	4	フルタイム1年以上の雇用見込み派遣労働者	1	0	0	4	2	1	1	1		
⑥														
⑦														
⑧														
1人当たりの平均実施予定時間の合計（「訓練費負担の別」が「1 無償（実費負担なし）」であり、「賃金支給の別」が「1 有給（無給部分なし）」であるもののみ合計可。）						8	8	8	2					
「キャリアアップに資する教育訓練」実施にあたって支払う賃金額（1人1時間当たり平均）										1,759				
備考														
※ 1人当たりの平均実施予定時間が、年間概ね8時間に満たない場合、備考欄にその具体的な理由を記載すること														
5 上記教育訓練が、キャリアアップに資すると考える理由														
図面作成・設計・設計検証などの専門的スキルの習得、リーダー研修を通して、派遣労働者の能力を向上し、就業機会を増やし、賃金のアップになると考えるため。														
6 無期雇用派遣労働者への中長期的なキャリア形成を考慮に入れた教育訓練の実施														
1 有				2 無				備考						
7 上記6の実施にあたってどのようなことを考慮しているのかを具体的に記載すること														
派遣業務の内容に応じて、派遣先と連絡調整しながら習熟状況を把握している片方で、四半期ごとにキャリアコンサルティングを行い、その状況に応じ派遣関係者と就業条件を調整し、派遣労働者の就業意欲を高めることを考慮している。また、派遣契約終了後も自社にて即戦力となり、派遣先でも支障の無いような技能習得できる教育計画となるよう考慮している。教育を通して個人の技術と待遇の向上を考慮している。														
8 派遣労働者のキャリアアップ措置に係る教育訓練に用いる施設、設備等の概要														
※ 様式第3号の8欄と異なる場合のみ記載すること														
9 教育訓練等の情報を管理した資料の保存期間が労働契約終了後3年間以上あること						1 有							2 無	
10 備考														
※労働局記載欄														

様式第3号-2(添付資料)

キャリアアップに資する教育訓練

様式第3号(第2面)の5記載の派遣業務内容詳細

メカ技術者(開発)

メカ設計を行う会社を派遣先事業所として、機構設計、機械設計に関する設計、製図を行う。

① 入職時教育

1. 就業規則 …「諸規定集」を使用し、就業規則を理解する。
2. 安全運転 …「安全運転への道」等の資料を使用し、事故防止等を図る。
3. 基本マナー・敬語の使い方 …「新入社員の基本マナー」等の資料を使用し、社内・社外での交流を円滑化する。
4. 電話の対応の仕方 …「電話の対応」を使用し、正しい電話対応・電話の使い方を理解する。

② 設計規定教育

1. 設計管理規定 …「設計管理規定」を基に、設計の管理内容を明確にし、品質の確保を図る。
2. 設計検証要領 …「設計検証要領」を基に、設計検証の実施方法を明確にし、品質の確保を図る。
3. 開発技術部分掌管理標準 …「開発技術部分掌管理標準」を基に、設計に必要な文書を的確に運用、維持を図る。
4. 設計資料作成要領 …「設計資料作成要領」を基に、設計資料の作成に際し、必要な記載項目を明確化を図る。
5. 図面作成要領 …「図面作成要領」を基に、図面の作成方法を理解する。

③ 設計標準教育

1. 溶接記号要領 …「溶接記号要領」を基に、図面の溶接部の記号及び表示方法を理解する。
2. ネジ表記標準 …「ネジ表記標準」を基に、図面及び組立構成のネジの表示方法を理解する。
3. 表面処理表記標準 …「表面処理表記標準」を基に、図面中の塗装、メッキの表面処理の表示方法を理解する。

④ 設計技能教育

1. 軸の締結 …「軸の締結」の技術資料を基に、軸の締結に関する技術を理解する。
2. 銘板ラベル …「銘板ラベル」の技術資料を基に、銘板ラベルに関する技術を理解する。
3. ばね設計計算要領 …「ばね設計計算要領」の技術資料を基に、バネ設計計算に関する技術を理解する。
4. ネジ締結設計 …「ネジ締結設計」の技術資料を基に、ネジ締結に関する技術を理解する。
5. 塗装 …「塗装」の技術資料を基に、塗装に関する技術を理解する。
6. 普通公差 …「普通公差」の技術資料を基に、普通公差に関する技術を理解する。
7. 幾何公差 …「幾何公差」の技術資料を基に、幾何公差に関する技術を理解する。
8. 表面性状 …「表面性状」の技術資料を基に、表面性状に関する技術を理解する。
9. はめあい …「はめあい」の技術資料を基に、はめあいに関する技術を理解する。
10. 部品のエッジ …「部品のエッジ」の技術資料を基に、部品のエッジに関する技術を理解する。
11. 板金部品設計寸法 …「板金部品設計寸法」の技術資料を基に、板金部品設計寸法に関する技術を理解する。
12. 樹脂成型品設計 …「樹脂成型品設計」の技術資料を基に、樹脂成型品設計に関する技術を理解する。
13. 板金プレス金型部品設計 …「板金プレス金型部品設計」の技術資料を基に、板金プレス金型部品設計に関する技術を理解する。
14. 接着剤選定 …「接着剤選定」の技術資料を基に、接着剤選定に関する技術を理解する。

⑤ リーダー研修

1. 設計審査要領 …「設計審査要領」を基に、設計製品の設計品質の審査を行う。
2. 開発技術部教育訓練管理標準 …「開発技術部教育訓練管理標準」を基に、設計業務を行う技術者の教育を行う。
3. 設計管理 …部品設計・ユニット設計だけでなく、製品設計として全体の取りまとめができるスキルをOJTにて身につける。