

教育訓練科目	教育訓練の内容	教育訓練の目的
新規採用者訓練	仕事のやり方、命令の受け方、報告の仕方 社会人のマナー、挨拶、言葉遣い、応対の仕方、電話・会話の心得	まず就労に必要な左記内容の基礎知識を付与することにより 社会人としての基本的心構えと行動ができ指導者のもと担当 業務が遂行でき日々の業務を円滑に行うことが可能となり、 長期就労に結びつくと考えられる。
機械図面教育	図面の読み方(基礎:三角法、尺度、線)、はめあい、ねじ、管ねじ、 JIS製図の決まりごと、 立体と平面の図解力寸法記入法、寸法公差の基本と使い方、	図面の基礎を学んで、図面を理解しながら作業を遂行するにおいて、 図解力を高めてスキルアップをし、作業に役立たせてもらう。
溶接技能訓練	炭酸ガスアーク溶接(薄板下向き溶接、水平すみ肉溶接、立向き溶接、横向き溶 接) 被覆アーク溶接(下向き溶接、立向き溶接) TIG溶接(下向き溶接、立向き溶接、横向き溶接)	就労に必要とする溶接技術を段階的に習得し、レベルアップを図る。
NC旋盤・マシニングセンタ 操作研修	NC旋盤・マシニングセンタの概要(MDIによる操作、工具長、ワーク座標) プログラムの説明(プログラム作成(平面加工)、回転数と送りの計算 マシニングセンタの操作(プログラム入出力、加工実習) プログラム作成 加工プログラムの説明(穴あけパターン、サブプログラム等) 加工プログラムの説明(サイクル機能、固定サイクル等) 加工プログラムの説明(サイクル機能) 加工プログラムの説明(工具径補正、輪郭加工等) 加工プログラムの説明(直線と円弧等)	NC装置による加工技術のスキルアップを図り、NC旋盤・ マシニングセンタのオペレータとしてのキャリアアップを目的とする。
油圧システム教育	油圧装置の概要、JISのシンボルと回路図、油圧要素、様々な油圧基本回路 油圧機器メンテナンス(ポンプ編)、 油圧機器メンテナンス(バルブ・シリンダ編)	油圧関連機器の基本からメンテナンスまでの技術習得をすることにより、 スキルアップを目指す。
リーダとしての心構え	リーダーシップ研修 (リーダーの役割、リーダーの仕事の進め方、部下の指導・教育のポイント) コミュニケーション研修 目標管理の進め方	自社内業務は勿論、派遣就業時においても、リーダーとして必要な 知識を身に着けることで有用な人材へとスキルアップ知る事が出来る。