

教育訓練体系概要-製造職(金属溶接・製缶組立)

令和3年05月21日 作成
有限会社 クレイチ工業 担当 奥畑

I 入職時・1年間

導入教育	16時間(2日目)1項 24時間(3日目)2項
------	----------------------------

技能教育	500時間(6カ月間) 3項
------	-------------------

- * 派遣先と連携し技能教育を1年間を通じて行う
- * 技能教育は実機をベースにOJT方式にて行う
- * 教育を通じて本人の適正評価を行う(職種を本人と面談後決定する)
- * 1年目までは徹底した作業ルールを教育する

1 雇入れ時の教育

- (1)事前準備-提出書類-雇用契約書作成
その他(作業員個人票・健康診断書・基礎年金
番号・雇用保険被保険者番号・資格証など)
- (2)一般心得(派遣元安全教育)
 - 1)就業基準
 - 2)安全保護具の着用
 - 3)体調管理
 - 4)資格の有無
 - 5)作業における基本教育
 - ①職場の4S整理・整頓・清潔・清掃の重要性
 - ②点検・整備の重要性
 - ③標準作業の重要性
 - 6)安全サイクル
 - 7)RKY活動(作業員一人一人が1日の作業を
イメージし、考えられる危険・有害な状態とその
大きさを評価し、それに応じた災害予防対策を
実施する)
(グループ全員での活動も実施あり)
- (3)コンプライアンス教育及び研修
* 必要があれば社外研修に参加させる。

2 1年目の基本作業座学

- (1)製造のしくみ-部品の流れ(製造工程)
 - 1)部品名称及び製造工程の教育など
- (2)作業基本心得の教育
 - 1)高所作業心得
 - ①安全帯-高さ2m以上又墜落の恐れのある場所
では安全帯を使用する
 - ②足場の構造 * 足場組立は資格免許が必要
 - ③足場の設置-足場組立特別教育修了者
* 必要に応じて特別教育を受けさせる。
 - ④足場の使用-足場の点検
(親綱・手摺・商工設備の有無など)

2)倒壊崩壊・飛来落下作業心得

- ①飛来・落下の心得
 - ・足場上に資材などを散乱させず、小物類は袋や
箱に入れ、不要な資材など足場上から撤去する
 - ・原則上下作業は禁止
 - ・2m以上の高所で使う工具は落下防止紐を
使用する
- ②倒壊防止の心得
 - ・受盤木の末端は部材等の両端から50mm~100
mm程度出す
 - ・盤木の積重ねは原則2段までとする
 - ・部材等立掛け(設置)は底辺幅と高さの割合は1:3
(1:3を超える物については倒壊防止の処置をする)
- 3)梯子・脚立作業心得
 - ①梯子
 - ・滑り止めのついた梯子を使用し、角度は75度
前後で立掛けること
 - ・梯子を転位しないよう3カ所固縛する
 - ・梯子を固定できない場合は梯子を支える人を
配置する
 - ・梯子の頂部は60cm以上突き出すこと
 - ・高さ5mを超える垂直梯子にはセーフティブロック
又は、ロリップを取付昇降時には使用する
 - ・手に物を持って昇降しない
 - ②脚立
 - ・脚立の天板上で作業はしない
 - ・脚立は滑り止め開き止めの付いたものを使用する
 - ・脚立を伸ばして梯子代わりに使用しない
 - ・脚立使用時は2m以下でも安全帯を使用する
 - ・脚立は、原則2人作業です
 - ・足場上での脚立使用は禁止
 - ・トラックなどの荷台への昇降は脚立又は可動式

作業台など昇降設備を利用する

- 4)クレーン・玉掛け作業心得作業心得
 - * クレーン及び玉掛け作業は資格免許が必要
- ①吊り具の点検
 - ・ワイヤーロープ・シャックル等は月例点検・
使用前点検を行う
- ②玉掛け
 - ・ワイヤーロープの1本吊は禁止
 - ・角部にワイヤーが当たる時は角当てを使用する
 - ・吊荷の下には入らない、入らせない
 - ・単管など荷崩れしやすい物の玉掛け時は「絞りあだ
巻き」とし大回し吊は禁止
* 上記作業は資格取得まで禁止
- 3 1年目の基本的な技能の習得
 - (1)基本的組立作業
 - 1)グラインダー砥石交換要領-特別教育修了者
 - 2)グラインダー作業
 - 3)ハンマー作業
 - 4)玉掛け作業(基本作業)玉掛け特別教育修了者
 - 5)足場組立作業-資格習得要
 - 6)高所作業-安全帯の使用等
 - 7)搭槽内作業・ピット内作業(酸欠の危険)
特別教育修了者
 - 8)その他工具の使い方
 - 9)物づくりの手順
 - 10)図面の見方(製缶図・配管図)
- (2)基本的溶接作業
 - 1)アーク溶接-特別教育修了者
 - 2)Mig溶接
 - 3)Tig溶接
 - 4)エアーガウジング作業
 - 5)ガス切断及びガス溶接溶接作業-技能講習修了者

教育訓練体系概要-製造職(金属溶接・製缶組立)

Ⅱ 2年目以降

* 派遣先と連携し技能のレベルアップ

Ⅲ 3年目～4年目以降

* 派遣先と連携し技能のレベルアップ

* 技能習得は実機をベースにOJT方式にて行う

* 3年目以降は技術の向上及びリーダー育成

技能教育

技術の向上
知識の向上

* 技能習得は実機をベースにOJT方式にて行う

* 2年目は技術の向上及び基本免許の習得

(免許取得は派遣先のニーズに合わせ取得する)

技能教育

1 溶接職

(1)アーク溶接士

*実機にて技術の向上を図る

Ⅱ 1)下向溶接

Ⅱ 2)横向溶接

Ⅲ 3)立向溶接

Ⅲ 4)オールポジション溶接

Ⅳ 5)溶接棒の種類

Ⅳ 6)材料と溶接棒及び溶接要領書の理解

Ⅳ 7)アーク溶接士免許の取得

(2)Tig溶接士

*実機にて技術の向上を図る

Ⅱ 1)下向溶接

Ⅱ 2)横向溶接

Ⅲ 3)立向溶接

Ⅲ 4)オールポジション溶接

Ⅳ 5)溶接棒の種類

Ⅳ 6)材料と溶接棒及び溶接要領書の理解

Ⅳ 7)Tig溶接士免許の取得

(3)Mig溶接士

*実機にて技術の向上を図る

Ⅱ 1)下向溶接

Ⅱ 2)横向溶接

Ⅲ 3)立向溶接

Ⅲ 4)オールポジション溶接

Ⅳ 5)溶接棒の種類

Ⅳ 6)材料と溶接棒及び溶接要領書の理解

Ⅳ 7)Mig溶接士免許の取得

(4)ガス切断(溶接)

*実機にて技術の向上を図る

Ⅲ 1)下向溶接

Ⅲ 2)横向溶接

Ⅲ 3)立向溶接

Ⅳ 4)オールポジション溶接

Ⅳ 5)トーチの種類

Ⅳ 6)材料と厚板

Ⅳ 7)ガス溶接取扱い免許の取得

(5)エアーガウジング

*実機にて技術の向上を図る

Ⅱ 1)下向

Ⅱ 2)横向

Ⅲ 3)立向

Ⅲ 4)オールポジション

Ⅳ 5)カーボン棒及び棒径の種類

Ⅳ 6)材料による要領書の理解

(6)組合せ溶接

*実機にて技術の向上を図る

Ⅲ 1)パイプ(配管)の溶接

Ⅲ 2)製缶物の溶接

Ⅳ 3)多層盛溶接

Ⅳ 4)裏波溶接

(7)サブマージ溶接(自動溶接)

*実機にて技術の向上を図る

Ⅲ 1)品物を回転させての溶接

Ⅲ 2)溶接トーチ(溶接台車)を走らせての溶接

(8)その他の溶接

*実機にて技術の向上を図る

Ⅳ 1)ロボット溶接

Ⅳ 2)スポット溶接

Ⅳ 3)アルミ溶接

Ⅳ (9)溶接と歪の理解

*実機にて技術の向上を図る

2 組立職

(1)グラインダー作業

*作業の状況に合わせた使い方の習得

Ⅱ 1)砥石の種類及びグラインダーの種類

Ⅱ ①エアーグラインダー ②高速グラインダー

Ⅱ ③電気グラインダー ④高周波グラインダー

Ⅱ ⑤ペンシルグラインダー(ベビーグラインダー)

Ⅱ ⑥砥石交換要領——資格取得(特別教育修了者)

(2)ハンマー作業

*作業の状況に合わせた使い方の習得

1)ハンマーの種類

Ⅱ ①片手ハンマー

②中ハンマー

Ⅱ ③大ハンマー

④鉛ハンマー

Ⅱ ⑤樹脂ハンマー

⑥チッピングハンマー

(3)玉掛け作業

*資格取得後作業

Ⅱ 1)資格-玉掛け特別教育修了者(1t未満)

Ⅲ 2)資格-玉掛け技能講習修了者(1t以上)

(4)足場組立作業-本人適正及び作業の必要性によって
資格を取得する *作業の状況に合わせた作業の習得

Ⅳ 1)資格-足場組立指揮者-足場組立等作業主任者

Ⅳ 2)資格-足場組立作業-特別教育修了者

(5)高所作業

*作業の状況に合わせた使い方の習得

Ⅱ 1)安全帯の使用基準

Ⅲ 2)安全帯の2丁掛け

Ⅲ 3)安全帯の種類-作業状況に合わせ使用する

Ⅳ 4)高所作業車の資格取得

①10m未満-特別教育修了者

②10m以上-技能講習修了者

*作業の必要に応じて資格取得する

(6)搭槽内作業及びピット内作業

*作業の状況に合わせた使い方の習得

Ⅲ 1)酸素欠乏作業の危険認識教育

Ⅳ 2)酸素欠乏作業従事者は特別教育修了者とする

Ⅳ 3)酸欠測定及び作業指揮者は酸素欠乏等

作業主任者要

(7)クレーン作業

*資格取得後作業

Ⅲ 1)資格-特別教育修了者(5t未満)

Ⅲ 2)資格-技能講習修了者(5t以上)

Ⅳ 3)資格-クレーン運転士免許

3 リーダー教育

*研修会への参加

Ⅱ (1)問題改善教育等

Ⅲ (2)管理監督者教育

Ⅳ (3)関係法令等の教育

備考

溶接職、組立職ともにⅡは2年目以降

Ⅲは3年目以降Ⅳは4年目以降に実施する

賃金支給あり、費用負担はありません。

キャリアコンサルティング相談窓口連絡先：070-5428-0221(担当：奥畑 剛)