

キャリアアップに資する教育訓練計画書（電気計装業務）

化工事業本部 鹿島事業部

キャリアアップ措置の種別		対象となる派遣労働者の種別		項目	訓練内容 目的・効果 1人あたり年間平均実施時間（時間）				訓練の方法の別	訓練費負担の別	賃金支給の別
種別	種別内容	種別	種別内容		種別	種別	種別	種別			
1	入職時等基礎的訓練	1	雇入時		2	OFF-JT	1	無償 (実費負担なし)	1	有給 (無給部分なし)	
2	職能別訓練	2	派遣中	3		2	無償 (実費負担あり)	2	無償 (無給部分あり)		
3	職種転換訓練	3	待機中	4		3	有償	3	無給		
4	階層別訓練	4	入社●年目 (階層別訓練の場合のみ選択)								
5	その他の教育	5	その他								
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		1年目	2年目	3年目	4年目	種別	種別	種別
1	導入教育	1	全派遣労働者	訓練内容	保守業務内容の説明 ・据付、撤去作業内容の説明 (電源盤・現場計器盤、 集中制御盤・システム制御盤等) ・布設、撤去作業内容の説明 (電気計装ケーブル、導圧管、 電線管(厚・薄鋼)等) ・作業環境の説明 ・設備の補修、改良作業を行なう 際の注意事項説明				2	1	1
				目的・効果	・作業に必要な基礎知識を 習得してもらう。						
				時間数	16時間						
2	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	実際の設備を使用して、 以下の作業内容を説明。 ・据付、撤去作業 ・布設、撤去作業 ・電気計装設備の補修・改良作業	計測機器についての説明 ・計測機器の原理、特徴、調整 方法、機器選定について説明。 調節弁についての説明 ・構造や調節弁の種類、分解調整 部品交換の仕方を説明。	集中制御システム（DCS）の 構成についての説明 ・システム全般の仕組みを覚えて もらうため、ソフトウェアと ハードウェア両面に関して説明。 電子制御装置の説明 (インバーター、シーケンサー等) ・各装置の構成、使用目的に ついて説明。		1, 2	1	1
				目的・効果	・実際の設備を使用した説明を 行うことで、作業内容への理解を 深めてもらい、正しい作業手順で 作業を遂行してもらう。	・実作業で取り扱う機器の構造や 調整の仕方の正しい手順を 覚えてもらうことで、作業遂行力を 向上させる。	・制御機器の構造と仕組みを 正しく理解し、精度の高い作業を 行えるようにする。				
				時間数	16時間	8時間	8時間				
4	階層別研修	4	入社2～4年目の派遣労働者	訓練内容	MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得の ための演習 ・MQC手法の説明	生産管理初級教育 ・生産の仕組みについての説明 ・生産管理の意義、目的・効果の 説明 ・作業管理の進め方の説明 ・IEの説明 ・品質管理の手法の説明 ・生産管理の社内事例の説明	MQCリーダー研修 ・リーダーの役割の説明 ・会合の進め方についての説明 ・QC手法の演習		2	1	1
				目的・効果	・MQCテキストを使用し、 品質管理とMQC活動についての 理解を深めることで、 作業管理能力を向上させる。	・生産の仕組み、管理、 作業管理の進め方などを 習得することで、業務管理・ 改善についての理解を深める。	・リーダーの役割、会合の進め方、 QC手法の演習などを行い、 リーダーシップを育成する。				
				時間数		14時間	14時間	14時間			
1人あたりの年間平均訓練時間					32時間	22時間	22時間	14時間			

キャリアアップに資する教育訓練計画書（文書管理業務）

化工事業本部 鹿島事業部

キャリアアップ措置の種別		対象となる派遣労働者の種別		項目	訓練内容 目的・効果 1人あたり年間平均実施時間（時間）				訓練の方法の別	訓練費負担の別	資金支給の別
種別	種別内容	種別	種別内容		種別	種別	種別	種別	種別	種別	種別
1	入職時等基礎的訓練	1	雇入時		1	OJT	1	無償 (実費負担なし)	1	有給 (無給部分なし)	
2	職能別訓練	2	派遣中	2	OFF-JT	2	無償 (実費負担あり)	2	無償 (無給部分あり)		
3	職種転換訓練	3	待機中	3		3	有償	3	無給		
4	階層別訓練	4	入社●年目 (階層別訓練の場合のみ選択)	4		4		4			
5	その他の教育	5	その他	5		5		5			
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		1年目	2年目	3年目	4年目	種別	種別	種別
1	導入教育	1	全派遣労働者	訓練内容	基礎知識の説明 ・保守、保全関連資料の種類 ・保守、保全業務で使用する単位・用語 ・保守、保全業務で使用する道具の名称と用途 ・書類の分類基準について ・PDF化の方法（電子保存の方法、複合機の操作方法）				2	1	1
				目的・効果	・作業に必要な基礎知識を習得してもらう。						
				時間数	16時間						
2	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	ファイリングの実践 ・複合機でのスキャン（複合機の使用方法的説明） ・PCでの電子保存（PDF化したデータの保存方法的説明） ・ファイルへの綴じ込み（綴じ込み方法的説明） ・ファイルの保管（保管場所、保管方法的説明） ファイル管理用リストの作成 ・エクセル、ワードを使ってファイルの管理リストを作成	保全関係データ管理講習 ・CADファイル印刷（CADソフト使用方法的説明） ・未登録図面の管理（保管ホルダー格納場所、管理的説明） ・新規登録図面依頼票（依頼表の情報を、登録図面管理方法的説明） ・点検保守記録の格納（保管ホルダー、手順の説明） ・保全カルテ／プランティア登録（保全カルテの管理、プランティア操作説明） ・保全カルテ回覧管理（保全カルテ的回覧方法的説明）	予備品管理講習 ・予備品管理ソフトの操作説明（新規登録、修正、削除基本操作の説明） 法対応書類管理 ・法対応書類の内容について ・法対応書類の作成（法対応書類の種類や取り扱い方法的説明） プランティア記載内容修正管理 ・プランティアソフト操作説明 ・プランティアによる保全管理概要説明と操作説明 エンジニアリング資料の電子化説明 ・資料の電子化とシステム検索の構築		1, 2	1	1
				目的・効果	・実習を行うことで、作業内容への理解を深めてもらい、正しい手順で作業を遂行してもらう。	・作業範囲拡大に備え、必要とされるソフトやファイリング管理業務の講習を行い、ファイリングスキルを向上させる。	・文書管理専用ソフトの操作を習熟させる。 ・法対応書類についての理解を深め、適切な保管方法を身に付ける。				
				時間数	16時間	8時間	8時間				
4	階層別研修	4	入社2～4年目の派遣労働者	訓練内容	MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得のための演習 ・MQC手法の説明	MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得のための演習 ・MQC手法の説明	生産管理初級教育 ・生産の仕組みについての説明 ・生産管理の意義、目的・効果の説明 ・作業管理の進め方の説明 ・IEの説明 ・品質管理の手法の説明 ・生産管理の社内事例の説明	MQCリーダー研修 ・リーダーの役割の説明 ・会合の進め方についての説明 ・QC手法の演習	2	1	1
				目的・効果	・MQCテキストを使用し、品質管理とMQC活動についての理解を深めることで、作業管理能力を向上させる。	・生産の仕組み、管理、作業管理の進め方などを習得をすることで、業務管理・改善についての理解を深める。	・生産の仕組み、管理、作業管理の進め方などを習得をすることで、業務管理・改善についての理解を深める。	・リーダーの役割、会合の進め方、QC手法の演習などを行い、リーダーシップを育成する。			
				時間数		14時間	14時間	14時間			
1人あたりの年間平均訓練時間					32時間	22時間	22時間	14時間			

キャリアアップに資する教育訓練計画書（住宅用外壁材の加工・梱包作業）

化工事業本部 鹿島事業部

キャリアアップ措置の種別		対象となる派遣労働者の種別		項目	訓練内容 目的・効果 1人あたり年間平均実施時間（時間）				訓練の方法の別	訓練費負担の別	賃金支給の別
種別	種別内容	種別	種別内容		種別	種別	種別	種別			
1	入職時等基礎的訓練	1	雇入時		訓練内容 取扱製品と作業内容の説明 ・住宅用外壁材の説明。 ・製造工程（プレカット工法）の説明。 ・加工設備の構造と操作方法の説明。 ・梱包作業内容の説明。	2年目	3年目	4年目	種別 1 OJT 2 OFF-JT	種別 1 無償 (実費負担なし) 2 無償 (実費負担あり) 3 有償	種別 1 有給 (無給部分なし) 2 無償 (無給部分あり) 3 無給
2	職能別訓練	2	派遣中								
3	職種転換訓練	3	待機中								
4	階層別訓練	4	入社●年目 (階層別訓練の場合のみ選択)								
5	その他の教育	5	その他								
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		1年目	2年目	3年目	4年目	種別	種別	種別
1	導入教育	1	全派遣労働者	訓練内容					2	1	1
				目的・効果	・作業に必要な基礎知識を習得してもらう。						
				時間数	16時間						
2	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	現場実習 ・作業現場を見ながら、外壁材の製造工程の説明。 ・実際の加工設備を使用して、操作方法を説明。 ・梱包作業を実際に行ってもらい、作業内容を説明。	現場実習（加工設備講習） ・機械の仕組、動作を理解し、ムダな動きを排除し、効率的に作業が進められるようにする。 ・効率的な梱包作業をするために、全体の流れ、動きを理解する。	現場実習（トラブル対応講習） ・加工設備の機械トラブル時の対応を説明。		1, 2	1	1
				目的・効果	・実習を行うことで、作業内容への理解を深めてもらい、正しい手順で作業を遂行してもらう。	・加工設備についての理解を深め、専門知識を身に付けることで、作業効率向上させる。	・加工設備のトラブル対処方法を習得することで、加工設備の操作からトラブル対応まで、個人で対処できるレベルに向上させる。				
				時間数	16時間	8時間	8時間				
4	階層別研修	4	入社2～4年目の派遣労働者	訓練内容		MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得のための演習 ・MQC手法の説明	生産管理初級教育 ・生産の仕組みについての説明 ・生産管理の意義・目的・効果の説明 ・作業管理の進め方の説明 ・IEの説明 ・品質管理の手法の説明 ・生産管理の社内事例の説明	MQCリーダー研修 ・リーダーの役割の説明 ・会合の進め方についての説明 ・QC手法の演習	2	1	1
				目的・効果		・MQCテキストを使用し、品質管理とMQC活動についての理解を深めることで、作業管理能力を向上させる。	・生産の仕組み、管理、作業管理の進め方などを習得することで、業務管理・改善についての理解を深める。	・リーダーの役割、会合の進め方、QC手法の演習などを行い、リーダーシップを育成する。			
				時間数		14時間	14時間	14時間			
1人あたりの年間平均訓練時間					32時間	22時間	22時間	14時間			

キャリアアップに資する教育訓練計画書（ウレタン製品開発補助）

北九州事業本部 化学産機事業部

キャリアアップ措置の種別 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		対象となる派遣労働者の種別 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） 5 その他		項目	訓練内容 目的・効果 1人あたり年間平均実施時間（時間）				訓練の方法の別 種別 1 OJT 2 OFF-JT	訓練費負担の別 種別 1 無償 （実費負担なし） 2 無償 （実費負担あり） 3 有償	資金支給の別 種別 1 有給 （無給部分なし） 2 無償 （無給部分あり） 3 無給
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		1年目	2年目	3年目	4年目			
1	導入教育	1	全派遣労働者	訓練内容 取扱製品と作業内容の説明 ・ウレタンの性質と製品の説明 ・ウレタン製品製造工程と設備の説明 （サンプル試作、製造試作、製造までの流れと使用する設備の説明） ・担当作業内容の説明 （試作機の操作、試作機への原料投入、試験試料の運搬） ・試作機の操作方法の説明 目的・効果 ・作業担当者に必要な基礎知識を習得してもらう。 時間数 16時間					2	1	1
2	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容 現場実習 ～実際の作業を行いながら、作業内容や装置操作の説明を行なう。 ・試作用原料の試作機への投入 ・試作機の操作方法 ・試験試料の運搬方法 目的・効果 ・実習を行うことで、作業内容への理解を深めてもらい、正しい手順で作業を遂行してもらう。 時間数 16時間	分析機器講習 1（天秤） ・構造と原理の説明 ・校正の意味と方法 有機溶剤講習 ・性質と危険性の説明 ・有機溶剤の選定方法	分析機器講習 2 ・ガスクロマトグラフィーの構造と原理 ・ガスクロマトグラフィーのメリットとデメリット ・HPLCの構造と原理 ・HPLCのメリットデメリット ・GPCの構造と原理 ・GPCのメリットデメリット			1,2	1	1
				目的・効果 ・普段行っている作業の原理原則を知り、作業の手順や出てきた数字の意味を理解し、作業の精度を向上させる。 時間数 8時間							
4	階層別研修	4	入社2～4年目の派遣労働者	訓練内容 MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得のための演習 ・MQC手法の説明 目的・効果 ・MQCテキストを使用し、品質管理とMQC活動についての理解を深めることで、作業管理能力を向上させる。 時間数 14時間	生産管理初級教育 ・生産の仕組みについての説明 ・生産管理の意義・目的・効果の説明 ・作業管理の進め方の説明 ・IEの説明 ・品質管理の手法の説明 ・生産管理の社内事例の説明	MQCリーダー研修 ・リーダーの役割の説明 ・会合の進め方についての説明 ・QC手法の演習			2	1	1
				目的・効果 ・生産の仕組み、管理、作業管理の進め方などを習得することで、業務管理・改善についての理解を深める。 時間数 14時間							
1人あたりの年間平均訓練時間					32時間	22時間	22時間	14時間			

キャリアアップに資する教育訓練計画書（住宅用外壁材製造設備メンテナンス）

化工事業本部 鹿島事業部

キャリアアップ措置の種別 種別 種別内容		対象となる派遣労働者の種別 種別 種別内容		項目	訓練内容 目的・効果 1人あたり年間平均実施時間（時間）				訓練の方法の別 種別 1 OJT 2 OFF-JT	訓練費負担の別 種別 1 無償 （実費負担なし） 2 無償 （実費負担あり） 3 有償	資金支給の別 種別 1 有給 （無給部分なし） 2 無償 （無給部分あり） 3 無給
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		1年目	2年目	3年目	4年目	種別	種別	種別
1	導入教育	1	全派遣労働者	訓練内容	製造設備と保守作業内容の説明 ・住宅用外壁材の説明。 ・住宅用外壁材の製造工程と製造設備の構造説明。 ・製造工程で発生するトラブルとその対処方法の説明 ・設備の保守作業内容の説明（メンテナンス時の点検ポイント、溶接作業が必要なケースの説明）				2	1	1
				目的・効果	・作業に必要な基礎知識を習得してもらう。						
				時間数	16時間						
2	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	現場実習 ・製造設備を現場で実際に見ながら、設備の構造を説明。 ・実際の製造設備を見ながら、保守作業内容の説明	製造設備専門講習 ・製造設備の構造とトラブル対応方法の説明。	保守業務専門講習 ・保守業務の全体の流れを説明。作業プロセスにおける点検項目について説明。		1, 2	1	1
				目的・効果	・実習を行うことで、作業内容への理解を深めてもらい、正しい手順で作業を遂行してもらう。	・製造設備に関する専門知識を習得する。	・作業プロセスの習熟と点検項目を習得することで、作業の質を向上させる。				
				時間数	16時間	8時間	8時間				
4	階層別研修	4	入社2～4年目の派遣労働者	訓練内容	MQC手法研修 ・MQC活動の仕組みの説明 ・問題解決プロセスの習得のための演習 ・MQC手法の説明	生産管理初級教育 ・生産の仕組みについての説明 ・生産管理の意義・目的・効果の説明 ・作業管理の進め方の説明 ・IEの説明 ・品質管理の手法の説明 ・生産管理の社内事例の説明	MQCリーダー研修 ・リーダーの役割 ・会合の進め方 ・QC手法の演習		2	1	1
				目的・効果	・MQCテキストを使用し、品質管理とMQC活動についての理解を深めることで、作業管理能力を向上させる。	・生産の仕組み、管理、作業管理の進め方などを習得をすることで、業務管理・改善についての理解を深める。	・リーダーの役割、会合の進め方、QC手法の演習、社内事例研究などを行い、リーダーシップを育成する。				
				時間数		14時間	14時間	14時間			
1人あたりの年間平均訓練時間					32時間	22時間	22時間	14時間			