

キャリアアップに資する教育訓練計画書（PCB廃棄物分析作業）

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 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	取扱製品と作業内容の説明 ・PCB廃棄物の説明 ・PCB廃棄物の分析作業の説明 ・PCB分析機器の構造と操作方法の説明 ・分析機器内の溶剤回収作業の説明 ・分析機器の洗浄方法の説明				2	1	1
				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	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	現場実習 ・PCB分析機器を実際に操作しながら、機器の操作方法について説明を行なう。 PCB分析機器の保全実習 ・分析機器の保全方法や、使用後の洗浄方法について説明を行なう。	取扱製品専門講習 ・特定化学物質及び四アルキル鉛等作業について ・有機溶剤作業について	分析機器取扱専門教育	国家資格取得対策講習 ・衛生管理者準備講習 ・危険物取扱者準備講習	1,2	1	1
				目的・効果	・作業内容の理解を深めてもらい、正確な目的と手順にしたがって作業を遂行してもらう。	取り扱い化学物質の専門知識の習得	高度な分析機器の取扱の習熟	高度な専門知識の習得 ・衛生管理知識の習得 ・危険物取扱知識の習得			
				時間数	160時間	16時間	8時間	24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					176時間	30時間	22時間	38時間			

キャリアアップに資する教育訓練計画書（PCB廃棄物処理作業）

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 5 (階層別訓練の場合のみ選択) 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		賃金支給の別 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	種別	種別	
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 ・PCB廃棄物の説明 ・PCB処理作業の説明 ・処理試料の運搬作業の説明 ・処理設備の保全方法の説明					2	1	1		
				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	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	現場実習 (以下の作業を行いながら、作業内容を説明) ・分析用試料のサンプリング（採取） ・固形処理物を詰めたコンテナをフォークリフトで運搬 ・処理物のドラム装填 ・処理設備の保全ポイント説明 (活性炭・混入油の抜き取り方法、ストレーナーの交換方法)	技能講習 ・フォークリフト ・玉掛け ・クレーン	取扱製品専門講習 ・特定化学物質及び四アルキル鉛等作業について ・有機溶剤作業について	国家資格取得対策講習 ・衛生管理者準備講習 ・危険物取扱者準備講習		1,2	1	1		
				目的・効果	・作業内容の理解を深めてもらい、正確な目的と手順にしたがって作業を遂行してもらう。	現場作業での設備取扱専門知識の習得。	取り扱い化学物質の専門知識の習得	高度な専門知識の習得 ・衛生管理知識の習得 ・危険物取扱知識の習得						
				時間数	160時間	48時間	16時間	24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。	・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					176時間	62時間	30時間	38時間						

キャリアアップに資する教育訓練計画書（触媒製品分析作業）

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		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
1	入職時等基礎的訓練	1	雇入時						1	OJT	1 有給
2	職能別訓練	2	派遣中					2	OFF-JT	(実費負担なし)	(無給部分なし)
3	職種転換訓練	3	待機中							2 無償	2 無償
4	階層別訓練	4	入社●年目							(実費負担あり)	(無給部分あり)
5	その他の教育	5	その他 (階層別訓練の場合のみ選択)							3 有償	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					種別	種別	種別	
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 ・触媒製品の説明 ・触媒製品製造工程と設備の説明 ・触媒分析作業の説明 ・触媒分析機器の操作方法の説明 ・分析器具の洗浄方法の説明				2	1	1
				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	作業担当者教育	2	全派遣労働者	訓練内容	現場実習 ・触媒分析機器を実際に操作してもらいながら、操作方法について説明 触媒分析機器のメンテナンス実習 ・分析機器の保全方法や、使用後の洗浄方法について説明を行なう。	取扱製品専門講習 1 ・酸素欠乏・硫化水素危険作業について ・有機溶剤作業について	取扱製品専門講習 2 ・乾燥設備作業について ・特定化学物質及び四アルキル鉛等作業について		1,2	1	1
				目的・効果	・作業内容の理解を深めてもらい、正確な目的と手順にしたがって作業を遂行してもらう。	取り扱い化学物質・設備の専門知識の習得。	取り扱い化学物質・設備の専門知識の習得。				
				時間数	16時間	16時間	16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	30時間	30時間	14時間				

キャリアアップに資する教育訓練計画書（触媒製品開発補助）

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		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						
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	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	取扱製品と作業内容の説明 ・触媒製品の説明 ・触媒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 ・試作機の保全方法の説明				2	1	1			
				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	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 ・フォークリフトでの試験試料の運搬方法 ・試験機の保全内容	技能講習受講 ・フォークリフト ・玉掛け ・クレーン	作業主任者講習受講 ・酸素欠乏・硫化水素危険作業について ・有機溶剤作業について ・乾燥設備作業について ・特定化学物質及び四アルキル鉛等作業について		1,2	1	1			
				目的・効果	・作業内容の理解を深めてもらい、正確な目的と手順にしたがって作業を遂行してもらう。	現場作業での設備取扱専門知識の習得。	取り扱い化学物質・設備の専門知識の習得。							
				時間数	16時間	48時間	32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	62時間	46時間	14時間						