

キャリアアップに資する教育訓練計画書（生産設備改修）

エンジニアリング事業部

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	種別		種別		種別	
					訓練内容									
1	入構者教育	1	全派遣労働者	訓練内容	作業内容の説明 ・自動車の構造と製造工程 ・自動車の生産設備の構造 ・工程調査の内容 ・仕様検討の内容 ・3DCADを使用しての図面作成の内容 ・3DCADを使用しての検討データ作成の内容					2		1		1
				目的・効果	・作業に必要な基礎知識を習得してもらい、作業内容の理解をもらうことで、作業担当者としての基礎を作る。									
				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	工程調査実習 ・製造工程の動画撮影 製造工程の写真撮影 製造サイクル測定 生産設備仕様検討内容のデータ作成 ・3DCADを使用して、治具の仕様データを作成 ※治具＝生産設備のシミュレーションソフト ・3DCADを使用して、生産設備の仕様データを作成	生産設備専門講習 ・生産設備の構造とトラブル対応方法の説明。		工程調査専門講習 ・工程調査時の調査項目と、工程調査方法を実例を交えて説明。		1,2		1		1
				目的・効果	・作業内容に対する理解を深め、作業遂行力を向上させる。	・生産製造設備に関する専門知識を習得する。		・工程調査に関する専門知識を習得する。						
				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	MQC手法研修 ・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。		・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（生産準備）

エンジニアリング事業部

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	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	
種別	具体的な教育訓練内容	種別	具体的な対象労働者		訓練内容	目的・効果	時間数	訓練内容	目的・効果	時間数	訓練内容	目的・効果
1	入構者教育	1	全派遣労働者	訓練内容 作業内容の説明 ・自動車の構造と製造工程 ・自動車の生産設備の構造 ・構想治具の作成内容 (3DCADを使用しての図面 作成の内容) ※構想治具 ＝設備配置前のシミュレーション ソフト ・設備仕様書の作成内容 目的・効果 ・作業に必要な基礎知識を 習得してもらい、作業内容の 理解をしてもらうことで、 作業担当者としての基礎を作る。 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 設備検討実習 ・3DCADを使用して、生産設備 検討用の構想治具作成 目的・効果 ・作業内容に対する理解を深め、 作業遂行力を向上させる。 時間数 16時間	【生産工程設備の改造検討業務】 ・新製品に対する設備改造仕様書 を基に、既設設備で治具改造 データを作成する ・治具データにて生産タクト等の 確認を行う ・治具データを基に、社外への改造 依頼を行い、実際に設備改造を行 う 目的・効果 ・新製品に対する既設設備検討の 知識/手法を学ぶ ・設備改造の一連の流れを理解する 時間数 8時間	【製品検討業務】 ・新製品計画段階にて、既設設備 の改造規模、改造可否判断を 事前に行い、新製品に対して 既設設備への改造規模が小さく なるように製品に対して形状変更 等の依頼を行う。 【設備の新設/既設改造判断】 ・新製品確定後、対応設備の新設/ 改造判断を行い、それに伴う新設 ・効率的な生産が可能なような製品 形状にするための手法を学ぶ ・設備対応判断の知識、理解を 深める ・新製品生産の流れを理解し、 知識を深める 時間数 8時間		1,2	1	1		
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 時間数 14時間	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。 時間数 14時間	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 時間数 14時間	2	1	1		
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				