

キャリアアップに資する教育訓練計画書（製造技術改善補助）

三島光産株式会社

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	訓練費負担の別 種別	賃金支給の別 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		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							1 OJT 2 OFF-JT	1 無償 (実費負担なし) 2 無償 (実費負担あり) 3 有償	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	基礎知識の習得 ・導入時安全研修 ・工場内安全ルールの把握 ・PCスキル研修				1・2	1	1
				目的・効果	・業務遂行に必要な 安全及び基礎知識を習得してもら う。						
				時間数	16時間						
2	業務担当者研修	2	全派遣労働者	訓練内容	業務内容の把握 ・ステンレス銅板製造ラインの業務内 容説明 ・製造ライン各職場業務の詳細把握 ・設備導入予定職場データ収集、活 用方法習得 ・プレゼン資料（PPT等）作成方法	業務習得のためのOJT教育 ・OJTを通じて必要な設備・機械装 置等の種類や導入タイミング、単価、 数量、金額を見積もりを通じ設定方 法等を学ぶ。 ・客先との折衝や調整等をコーチャ ーをサポートしながら学んでいく。	業務改善報告 ・OJTから離れ実際の課題に対して 取組み、設備・機械装置等を導入す ることによる業務改善効果について客 先や役員の前でプレゼンする。（改 善効果及び成長成果報告）		1・2	1	1
				目的・効果	・業務遂行に必要な 基礎知識、方法を習得してもらう。	・先輩社員に付き添い実業務に必要 な知識、能力等を習得する。	・一つの業務に対してやり遂げることに より達成感と成長実感を得る。				
				時間数	480時間	960時間	960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					496時間	974時間	974時間	14時間			