

職業能力開発促進法施行規則
の一部を改正する省令案
資料

職業能力開発促進法施行規則の一部を改正する省令案（別表2概要）

職業訓練の標準的な内容(教科の内容や訓練時間数など)を規定している訓練基準について、近年の社会情勢や産業技術の革新の動向などを踏まえて、職業訓練内容の充実を図るため、訓練基準をより適切な内容に改めるもの。

今回の改正の対象は、普通職業訓練のうち、以下の5訓練系**合計15訓練科**である。

【施行期日】平成30年4月1日

・改正する訓練科(15科)

項番	訓練系	訓練科
1	金属材料系	鉄鋼科
2	金属材料系	鑄造科
3	金属材料系	鍛造科
4	金属材料系	熱処理科
5	金属加工系	塑性加工科
6	金属加工系	溶接科
7	金属加工系	構造物鉄工科
8	機械系	機械加工科
9	機械系	精密加工科
10	機械系	機械技術科
11	第一種自動車系	自動車製造科
12	第一種自動車系	自動車整備科
13	第二種自動車系	自動車整備科
14	第二種自動車系	自動車車体整備科
15	メカトロニクス系	メカトロニクス科
15訓練科		

☆「安全衛生」に関する「訓練内容」の充実強化に伴う訓練時間の追加(4科)

金属材料系各訓練科共通の学科「安全衛生」の内容について、従来からの「産業安全」や「労働衛生」の内容に加えて、**環境面の安全確保に必要な「リスクアセスメント」**に関する訓練内容を追加する。

・金属材料系各訓練科の学科全体の総訓練時間:200時間(改正前)→**改正後:210時間(10時間増)**

☆「溶接」に関する「訓練内容」の充実強化に伴う訓練時間の追加(7科)

「溶接基本実習(金蔵加工系の共通実習科目)」や「溶接加工(機械系の専攻共通実習科目)」の内容について、近年の溶接形態の多様化に伴い**訓練内容を充実**するため、従来からの「被覆アーク溶接」や「ガス溶接」に加えて、**金属加工系では「マグ溶接」(10時間分)を、機械系やメカトロニクス系では「アーク溶接」(20時間分)の訓練内容をそれぞれ追加**する。

・金属加工系各訓練科の実技全体の総訓練時間:290時間(改正前)→**改正後:300時間(10時間増)**

・機械系機械加工科の実技全体の総訓練時間:370時間(改正前)→**改正後:390時間(20時間増)**

・機械系精密加工科の実技全体の総訓練時間:350時間(改正前)→**改正後:370時間(20時間増)**

・機械系機械技術科の実技全体の総訓練時間:830時間(改正前)→**改正後:850時間(20時間増)**

・メカトロニクス系メカトロニクス科の実技全体の総訓練時間:300時間(改正前)→**改正後:320時間(20時間増)**

☆教科科目名の統一(4科)

系基礎実技の教科科目の名称を「**自動車整備士技能検定規則(昭和26年運輸省令第71号)**」で規定されている「**一級自動車整備士**」などの実技試験科目と統一して、整合性を図る。

- ① 測定基本実習
- ② 機械操作基本実習
- ③ 工作基本実習
- ④ 安全衛生作業法

(改正後)

- ① 測定基本実習
- ② 工作基本実習
- ③ 安全衛生作業法

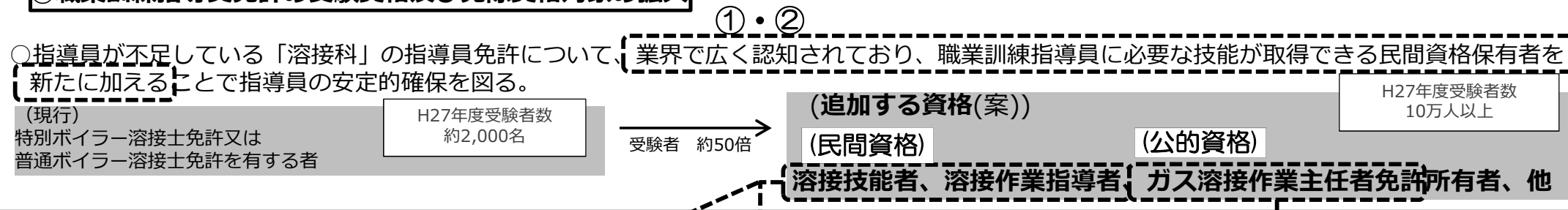
職業能力開発促進法施行規則の一部を改正する省令案(第45条の2及び第46条等概要)

特に不足している免許職種に係る職業訓練指導員(愛称:テクノインストラクター)の今後の継続的・安定的な確保に資するよう、当該免許職種におけるテクノインストラクター試験の受験対象を拡大し受験者数の増加を図る必要があることから、所要の制度追加・改正を行うもの。【施行期日】平成30年4月1日

また、平成30年度の改正対象は、テクノインストラクターの免許職種(全123職種)のうち、「溶接科」とする。

「第3回人材開発分科会(平成30年2月6日)」説明資料

②職業訓練指導員免許の受験資格及び免除資格対象の拡大



省令改正による対応

①「実技試験合格者と同等以上の技能を有する者」への受験資格の付与(第45条の2第3項第4号)

当該業界で広く認知され、職業訓練の実技指導時に必要な技能・技術を取得する『民間資格保有者』を指導員試験の「実技試験合格者と同等以上の技能を有する者」として、試験の受験資格を追加

②「実技試験免除」規定の追加(第46条)

当該民間資格保有者に対して、試験受験時の「**実技試験を免除**」する規定を追加

③「溶接科」の「受験資格」の追加(別表11の3)

溶接科の受験資格として、「**ガス溶接作業主任者**」免許又は「**ガス溶接技能講習**」修了者を追加

参考「実技試験合格者と同等以上の技能を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者」(溶接科)

・民間資格保有者の保有技能のうち、**溶接の「方法(自動・半自動やテイク溶接)」を規定**して、溶接の「姿勢(上向きや横向きなど)」や「材料の材質(「鋼」や「ステンレス」、「アルミ」)」、「板の厚さ(何ミリ以上)」といったより具体的・詳細な「技能」の要件は、人材開発統括官通達で規定。