

生涯職業能力開発体系について

～絶えず変化する訓練ニーズを踏まえるために～

- ① 「仕事の体系」を活用した訓練ニーズの明確化
- ② 「訓練の体系」を活用した訓練カリキュラムの策定

生涯職業能力開発体系を活用した職業訓練の流れ

人材ニーズ調査

事業主・事業主団体等からのヒアリング・アンケート調査、安定所等の求人データ等

「仕事の体系」を活用した訓練 ニーズの明確化

- ①人材ニーズ調査に基づく訓練すべき仕事の内容
- ②仕事を行うための職業能力の内容

「訓練の体系」を活用した 訓練カリキュラム策定

- ①訓練対象者 ②訓練目標
- ③指導教科の内容・時間
- ④指導順序 ⑤作業課題の設定 等

- ・ 個別企業のニーズに応じて修正
- ・ 訓練結果に応じて見直し

生涯職業能力開発体系の内容は全国各地における職業訓練の実施結果を踏まえ
絶えず見直しが行われている。

仕事の体系

訓練の体系

データ

データ

中小企業の生産現場

総合大学校・能力
開発研究センター

職務分析の実施

分析結果を精査し、モデル
として整理
(全国レベルの事業主団体との
共同作業)

全国の能開施設

総合大学校・能力
開発研究センター

訓練指導員
カリキュラム
の改善提案

提案カリキュラム
を精査し、モデル
として整理

60事業主団体と共に41業種を整備済

生涯職業能力開発体系には数多くの職務分析の結果や訓練カリキュラムが蓄積されており、これを使って効果的な職業訓練が実施されている。

生涯職業能力開発体系

仕事の体系

(仕事とそれに必要な職業能力)

(約1,000職務)

- ・ 企業の生産活動等に必要な職業能力を体系化
- ・ 全ての従業者数の概ね6割をカバー
- ・ 技術・技能の進歩により見直し

活用

地域の人材ニーズから **訓練すべき知識・技能を明確化**

訓練の体系

(訓練カリキュラムモデル)

離職者訓練カリキュラム

訓練単位 (18時間) 約2000

在職者訓練カリキュラム

- ・ 高度な訓練カリキュラム 約900コース
- ・ 基礎的な訓練カリキュラム 約1250コース

学卒者訓練カリキュラム

高度技能者を養成する訓練科 (2年間) 10科

活用

訓練すべき知識・技能に対応する **最適なカリキュラムを抽出**

離職者訓練のうち施設内訓練では、**訓練単位 (18時間) の組み合わせ**により効果的な訓練を実施

地域の訓練ニーズに応じ、**カリキュラムの一部を柔軟に入れ替えることが可能**
→ **地域の訓練ニーズによりの確に対応**

委託訓練においては、委託先に **カリキュラムモデル**として提示

仕事の体系 - 1

「仕事の体系」は職務に含まれる仕事や作業を階層的に整理したもの。

一般機械器具製造業の表示一部

部門	レベル 職務	L1	L2	L3	L4
製造 組立	制御盤組立	接続	検査		
		接続作業	外観検査		
		部品取付	導通検査		
		部品取付	通電検査		
		配線			
		配線作業			
	機械組立	組立		組立管理・改善	
		組立準備		組立管理	
		機械組立			
	配管 (油圧・空気圧・潤滑)	配線			
		外部配線			
		配管		配管施工管理	
1次側配管			施工管理		
油圧配管					
空圧配管 潤滑配管					

仕事のレベル
(難易度、専門性等)

仕事のレベルの考え方

- L1 : 上司の指導監督下で行う仕事
- L2 : いわゆる一人前の仕事
- L3 : 職場の指導監督や運営管理を行う仕事
- L4 : 経営上や研究開発上の総合的な判断を行う仕事

職務を構成する仕事

仕事に含まれる作業

部門を構成する職務

1

部門

職務

仕事

作業

作業

作業

作業

名称 :

部門

職務

仕事

作業

仕事の体系 - 2

「仕事の体系」には、職務の最小単位である作業を遂行するのに必要な知識や技術・技能が整理されている。

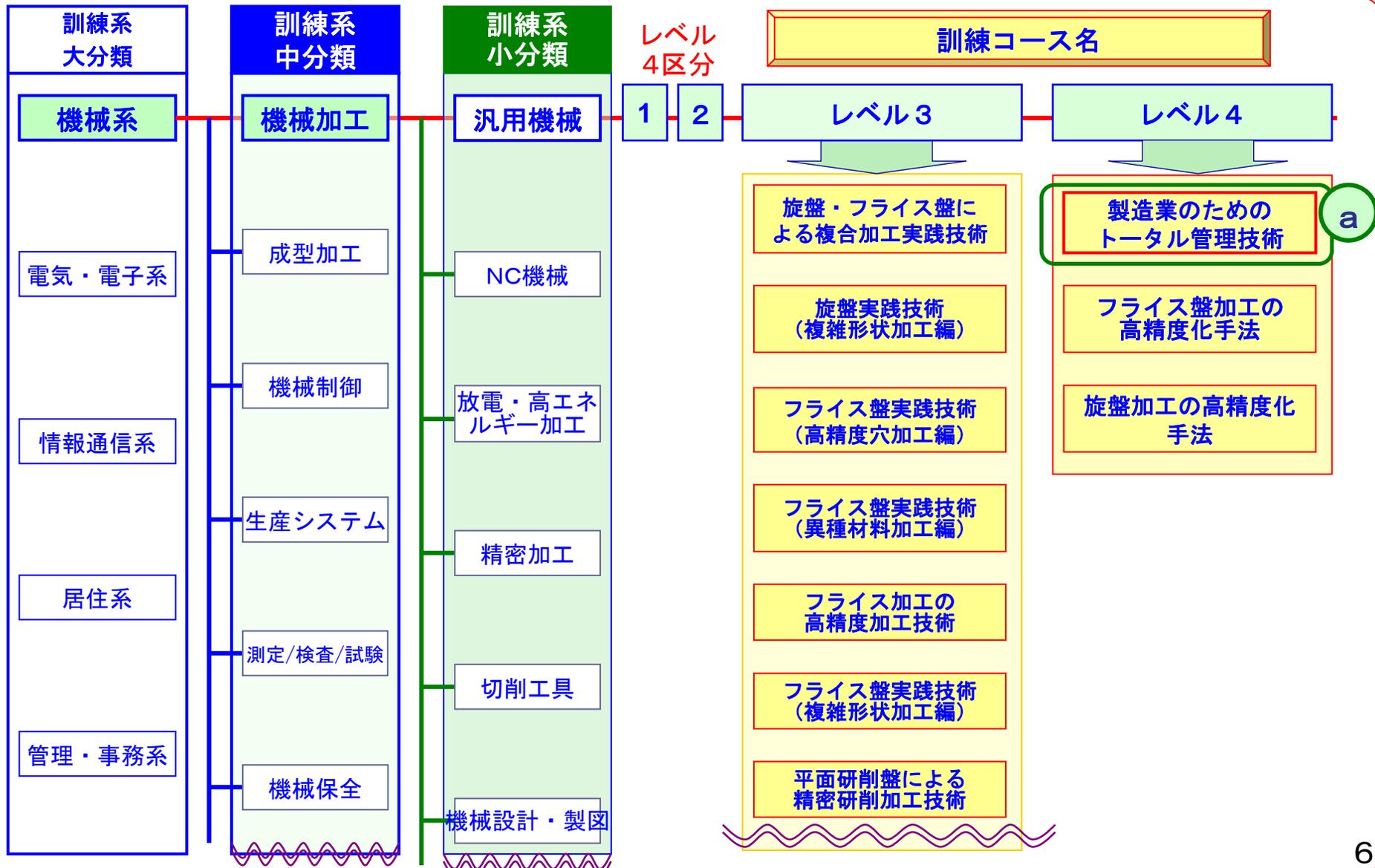
一般機械器具製造業の表示一部

職 務	機械組立	レベル表示	L 3
仕事能力要素	組立管理・改善	1	
能力要素の細目	能力要素の細目の内容		
1. 組立管理 作業	知識	1 . 治工具の設計事例及びその特性を知っている	
		2 . 組立の工程管理及びその分析手法を知っている	
	技能・技術	1 . 組立て用治工具の発案ができる	
		2 . 設計の不具合を指摘改善ができる	
		3 . 検査用治具の改善・発案ができる	
	4 . 組立工程の管理ができる		

このデータは、労働者、離職者、訓練受講者等が職業能力を評価する場合にも活用

訓練の体系 - 1

訓練の体系には訓練カリキュラムがその目的に応じて引き出しやすいよう体系的に整理されている。



訓練の体系 - 2

訓練の体系は、離職者訓練、在職者訓練及び学卒者訓練の訓練カリキュラムから構成されており、各訓練カリキュラムには訓練する教科の細目、内容、指導順序、時間等が表示されている。

カリキュラムモデル例

		分類番号	M111-111-4
訓練分野	機械系	訓練コース	製造業のためのトータル管理技術
訓練対象者	機械加工に従事し、今後、管理的な役割を目指す者		
訓練目標	製造業に従事する者で、機械加工の工程全体を判断して、精度向上、コスト削減を計る手法をディスカッション形式で習得する。		
教科の細目	内 容		訓練時間
			(H)
1. 組立図の検討	(1) 製作装置の仕様の把握		3.0
	(2) 組立図仕様の把握		
	(3) 組み立て寸法・精度の検討		
	(4) 構成部品の形状の評価		
	(5) 加工における問題点と対策		
2. 部品図の検討 と変更案の検討	(1) 部品形状・材質の問題点の検討		6.0
	(2) 寸法精度・幾何公差と装置仕様の整合性		
	(3) 部品図の簡略化の検討		
	(4) 機械加工の問題点と対策		
	(5) 加工工程と加工部品素材の形状・寸法		
3. 機械設備と加 工工程	(1) 機械設備の性能と能力の把握		6.0
	(2) 機械設備と加工要求精度・能率上の問題点		
	(3) ロットサイズと加工工程		
	(4) 治具・工具の必要性の検討		
	(5) 使用切削工具類の検討		

a

「仕事の体系」を活用した訓練ニーズの把握と「訓練の体系」を活用したカリキュラムの作成手順

①

職務	溶接溶断	レベル表示	L 2
能力要素	溶接		
能力要素の細目	能力要素の細目の内容		
1. 溶接準備	知識	1. アーク溶接の種類と原理について知っている 2. 溶接材料と母材についてその特性を知っている 3. 溶接欠陥について知っている 4. 溶接作業用保護具について知っている	
2. 被覆アーク溶接	技能・技術	1. 各溶接装置の構造を理解し、取扱うことができる 2. 継手の種類・開先形状及び溶接記号について理解し、図面から読図できる 3. 施工計画に基づいた作業準備ができる	
	技能・技術	1. 適正なタック溶接・本溶接ができる 2. 溶接部の点検と溶接欠陥への対策が行える 3. 安全衛生作業ができる 4. 溶接条件の適切な設定ができる 5. 正しい溶接姿勢で作業ができる	
3. マグ・ミグ溶接	技能・技術	1. 溶接条件の適切な設定ができる 2. 正しい溶接姿勢で作業ができる 3. 適正なタック溶接・本溶接ができる 4. 溶接部の点検と溶接欠陥への対策が行える 5. 安全衛生作業ができる	
	技能・技術	1. 溶接条件の適切な設定ができる 2. 正しい溶接姿勢で作業ができる 3. 適正なタック溶接・本溶接ができる 4. 溶接部の点検と溶接欠陥への対策が行える 5. 安全衛生作業ができる	
4. TIG溶接	技能・技術	1. 溶接条件の適切な設定ができる 2. 正しい溶接姿勢で作業ができる 3. 適正なタック溶接・本溶接ができる 4. 溶接部の点検と溶接欠陥への対策が行える 5. 安全衛生作業ができる	
	技能・技術	1. 溶接条件の適切な設定ができる 2. 正しい溶接姿勢で作業ができる 3. 適正なタック溶接・本溶接ができる 4. 溶接部の点検と溶接欠陥への対策が行える 5. 安全衛生作業ができる	

職務	プレス加工	レベル表示	L 1
能力要素	プレス加工		
能力要素の細目	能力要素の細目の内容		
1. 加工準備	知識	1. 図面の読み方を知っている 2. 金型の正しい固定法を知っている	
2. シャーリング	技能・技術	1. 上下刃のクリアランスの点検、調整ができる 2. 電動バックゲージの真直度、平行度の点検、調整ができる 3. バックゲージカウンタの寸法表示値の点検、調整ができる 4. サイドゲージの直角度の点検、調整ができる 5. ライトビームの電球位置の点検、調整ができる 6. スライドの高さの調整ができる 7. シャンク押さえを外すことができる 8. 平行台の位置を決め、型合わせができる 9. 型の位置を決めることができる 10. スライドを下げ、シャンク押さえを入れることができる 11. スライド下面をバンチホルダに密着させ、シャンク押さえを締め付けることができる	
	技能・技術	1. シャーによる切断加工ができる	
3. プレス加工	技能・技術	1. 抜き加工ができる 2. 曲げ加工ができる 3. 絞り加工ができる	
	技能・技術	1. 抜き加工ができる 2. 曲げ加工ができる 3. 絞り加工ができる	

②

ユニット	被覆アーク溶接1 (下向きビード置き)	分類番号	MJ202-0061-1	自評	已価	指導員確認
到達水準	(1)アーク溶接の基礎知識について知っていること (2)交流アーク溶接装置の取扱いができること (3)下向きビード置きができること (4)関係法令を知っていること (5)電撃防止等の取扱いができること (6)安全衛生作業ができること					
教科の細目	内 容	訓練時間				
アーク溶接等の基礎理論	(1)金属の溶接 (2)溶接の特性 (3)アーク溶接の概要	1				
電気の基礎知識	(1)直流、電圧、抵抗及びオームの法則 (2)絶縁抵抗及び電力量 (3)接地低圧電気の電撃危険性	1				
アーク溶接装置の概要	(1)アーク溶接装置の構造 (2)交・直流アーク溶接機の特長 (3)自動電撃防止装置	3				
溶接棒・ワイヤ	(1)被覆アーク溶接棒 (2)マグ溶接用ワイヤ	1				
溶接施工	(1)溶接棒の種類・開先形状及び溶接記号	3				

ユニット	TIG溶接 (下向きビード置き)	分類番号	MJ202-0200-1	自評	已価	指導員確認
到達水準	(1)TIG溶接の基礎知識について知っていること (2)TIG溶接装置の取扱いができること (3)下向きビード置きができること (4)角継手の下向きすみ肉溶接ができること (5)T継手の水平すみ肉溶接ができること (6)安全衛生作業ができること					
教科の細目	内 容	訓練時間				
TIG溶接の基礎知識	(1)TIG溶接の原理と特徴 (2)電源と極性の選択 (3)クリアーニング作用 (4)溶接施工法 (5)タンガスステン電極の種類 (6)ステンレス鋼及びアルミニウム (合金) の特性	4				
TIG溶接装置の取り扱い	(1)溶接装置各部の取り扱い及び点検 (2)トーチの取扱い (3)溶接機各部の調整	1				

ユニット	せん断 (機械によるせん断加工)	分類番号	MJ201-0050-	自評	已価	指導員確認
到達水準	(1)せん断理論の基礎知識について知っていること (2)せん断機 (シャーリングマシン、コーナーシャヤー) の特徴について知っていること (3)せん断機の保守点検ができること (4)鋼板類を機械加工によって精度よくせん断できること (5)安全衛生作業ができること					
教科の細目	内 容	訓練時間				
せん断理論概要	(1)せん断加工とは (2)せん断原理とせん断線図 (3)クリアランスとせん断切り口面の構成・影響 (4)せん断力とせん断仕事	3				
せん断作業とせん断機	(1)せん断作業の種類とせん断機の種類 (2)シャーリングマシンとは (3)シャーの種類・構造及びシャーの能力	3				

③

訓練コースの設定

④

訓練の実施

「仕事の体系」から訓練が必要な知識及び技能・技術(訓練目標)を明らかにする。

→この場合は、赤枠で囲った2.被覆アーク溶接、4.TIG溶接、2.シャーリングの技能・技術を習得することが訓練目標となる。

それぞれの訓練目標に応じたカリキュラムを「訓練の体系」から選び出す。

「訓練の体系」から選び出したカリキュラムを組み合わせて1つのコースとする。

→この場合は、被覆アーク溶接、せん断という3つのカリキュラムを組み合わせて金属加工のコースを設定する。