

### Ⅲ-2-(3)-② 企業の生産現場を反映した設備の整備（離職者訓練）

- ものづくり分野の訓練ニーズに対応するため、最先端の機器をリースにて整備。
- いずれも金属製品製造業、一般・電気機械器具製造業等の生産現場に広く普及している機械。
- 企業のニーズに応えられる高度な技能者育成のためには、これらの機器が必要不可欠。



ターニングセンタ（2,000万円）



ターニングセンタによる加工例



マシニングセンタ（2,500万円）



マシニングセンタによる加工例

- 訓練においては、外径加工、曲面加工、ドリル加工などの切削加工法を習得するために使用。

- 2次元又は3次元の平面削り、穴あけなどの切削加工法を習得するために使用。



NCワイヤカット放電加工機（2,300万）



放電加工機による加工例

- プレス金型の刃物部分作成の放電加工法を習得するために使用

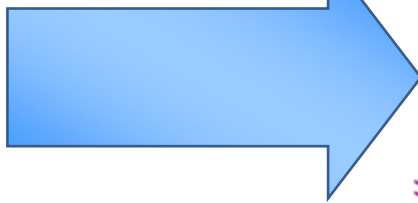
訓練設備については、離職者訓練のために必要な機械を整備し、在職者訓練、事業主支援にも活用している。

## 例) ターニングセンタ(NC旋盤)



離職者訓練  
のため整備

活用割合 83.5%  
利用時間 17153.5h



在職者訓練  
に活用

活用割合 11.6%  
利用時間 2386.0h

事業主支援にも活用  
○施設設備の貸与

活用割合 4.9%  
利用時間 997.5h

### 離職者訓練カリキュラム

ユニット	NC旋盤 4 (加工作業)	分類番号	MU102-0050-1	自 評	已 履	指導員 認
到達水準	(1)NC旋盤の保守点検ができること					
	(2)機械操作ができること					
	(3)NC旋盤の組取り及び加工ができること					
	(4)プログラムの登録、編集ができること					
	(5)安全衛生作業ができること					
教科の細目	内			訓練時間		
機械操作	(1)機械保守と点検 (2)操作盤の使い方			1	2	
加工準備	(1)工具の取り付け (2)補正値の入力 (3)工具出発点の設定 (4)加工の開始				9	



### 在職者訓練カリキュラム

訓練分野	機械系	訓練コース	NC旋盤実践技術	分類番号	M112-110-3
訓練対象者	NC旋盤作業に従事し、中核的な役割を担う者、またはその候補者				
訓練目標	実践的なプログラム(サブプログラム、複合形固定サイクル等)を理解し、プログラミングをより効率化する知識や工具補正の適切な使い方と加工方法を習得することにより、生産現場における高精密・高能率加工に対応した職務が遂行できる。				
教科の細目	内				訓練時間
1. 概要	(1) 訓練の目的 (2) 専門的能力の確認 (3) 安全上の留意事項				1.0 (H)
2. 応用プログラム	(1) プログラムの作り出し指令				5.0

※活用割合: 機械の稼働時間全体を100%としたときの、離職者訓練、在職者訓練、事業主支援での利用時間の割合

Ⅲ-2-(3)-④ **職業訓練業務に係る経費（平成18年度実績）**

職業訓練の種別	訓練期間	年間 受講者数 (在校生数)	訓練実施経費	訓練生一人当たり経費
離職者訓練 (職業能力開発促進センター等)		132,538人	504.9億円	381千円
	施設内訓練	標準6ヶ月	32,800人	267.5億円 (6月(標準)分)
	委託訓練	標準3ヶ月	99,738人	237.4億円 (3月(標準)分)
在職者訓練 (職業能力開発促進センター等)	2日～5日	81,910人	58.7億円	72千円 (1コース分)
高度技能者養成訓練 (職業能力開発大学校等)	2年	7,236人 (在校生数)	219.2億円	3,029千円 (年額)
指導員訓練 (職業能力開発総合大学校)	養成訓練	4年	1,014人 (在校生数)	40.9億円 (年額)
	再訓練	5日程度	1,588人	4.3億円 (1コース分)