

日本産業教育学会 第61回 関東地区部会

報告集

2020年9月5日(土)

於:職業能力開発総合大学校（東京都小平市）
オンライン

研究会プログラム

新井吾朗	合意された職業能力の標準を持たない職業能力開発	1
砂田栄光	職業能力開発報文誌の現状と課題 —職業能力開発学の構築をめざして—	27

合意された職業能力の標準を持たない職業能力開発

○新井 吾朗(職業能力開発総合大学校)

職業能力開発総合大学校
能力開発応用系 新井吾朗
<http://araigoro.blog.jp/>
araigoro@uitec.ac.jp



1

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路



2

2

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路

職業資格 OECDのQualificationの定義

- 個々人の学習成果が所定の基準に到達していること,および(または)特定の業務分野で働くために必要な能力を保有していることを,権限ある機関が決定することによって得られる 評価や認定プロセスの公式な結果(修了証,学位,称号)である。
- 労働市場や教育訓練における 学習成果の価値の公式な承認を与えるものである.業務を執行するための法的な権利を与えることができるものである。

OECD: Qualifications Systems, OECD, 2007. Pp.21-22

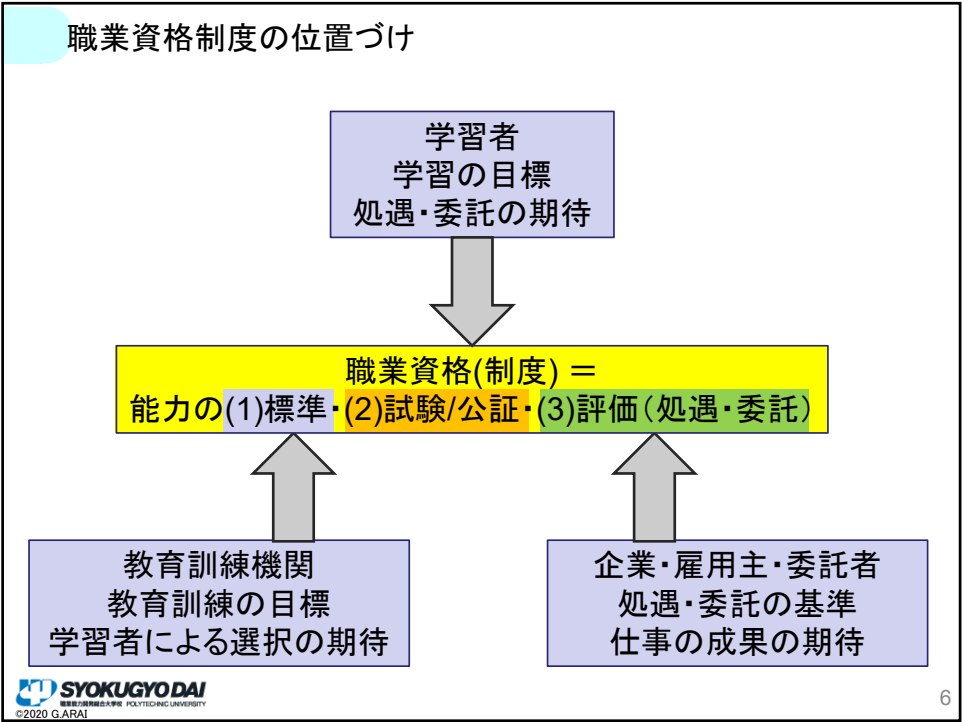
日本の職業資格と本報告の範囲				
機能をもっているか 職業上どのような 業務独占		誰が設定するか		
		国	公	民間
		医師, 弁護士, 建築士, 税理士, 公認会計士, 司法書士		
	職務型	危険物取扱者, 毒物劇物取扱責任者		
	能力認定	技能士, 中小企業診断士	実用英語技能検定, 消費生活アドバイザー	簿記検定, ワープロ技能検定

**SYOKUGYO DAI**
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

今野・下田による職業資格等の分類

5

5



6

職業資格 OECDのQualificationの定義

- 個々人の学習成果が所定の基準に到達していること、および(または)特定の業務分野で働くために必要な能力を保有していることを、権限ある機関が決定することによって得られる 評価や認定プロセスの公式な結果(修了証,学位,称号)である。
- 労働市場や教育訓練における 学習成果の価値の公式な承認を与えるものである。業務を執行するための法的な権利を与えることができるものである。

OECD: Qualifications Systems, OECD, 2007. Pp.21-22



能力の標準(能開法 技能検定)

3 2級金属プレス加工技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

金属プレス加工の職種における中級の技能者が適宜有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表3の右欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表3の右欄のとおりである。

表3

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
学科試験	
1 金属プレス加工法	
金属成形機械の種類、構造、機能及び使用方法	1 プレス機械の種類、構造、機能及び使用方法について詳細な知識を有すること。
	2 センサー機械の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。
	3 曲げ加工用機械の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。
	4 成形用機械の種類について概略の知識を有すること。
	5 プレス機械の両辺設置の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。
	6 次に掲げるプレス機械に設置する各種装置の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。
	(1) ダイカクション (2) ディラフタ
	(3) マイクロインジゲン装置 (4) フライホイールブレーキ
	(5) 急停止装置 (6) 安全回し及び安全装置
	(7) 過負荷防止装置 (8) 金型取り付け装置
	(9) その他の装置
金属プレス加工の方法	1 金属プレス加工の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。
	(1) 次のプレス加工の種類
	イ セン加工 ロ 曲げ加工 ハ 絞り加工
	ニ 成形加工 ホ 圧縮加工 ヘ 複合加工
	(2) 打抜き(精密打抜きを含む。)加工に関する次の事項
	イ 打抜きに要する力 ロ クリアランス ハ シャー角
	ニ セン断面の形状 ホ 板取り ヘ さん幅
	(3) 曲げ加工に関する次の事項

金属プレス加工技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

厚生労働省職業能力開発局

実技試験	
金属プレス作業	
金属プレス加工	金属プレス加工に関し、次に掲げる作業ができること。
	(1) 作業の段取り
	(2) 材料の選定及び板取り
	(3) プレス機械、プレス機械の附属装置、安全装置、その他の工具の点検及び整備
	(4) 金型の保管及び運搬、点検及び保守整備並びに不具合の是正方法
	(5) プレス機械によるプレス加工
	(6) 作業の後始末
金型の組立て、取付け及び分解	金属プレス用金型の組立て、取付け及び分解に関し、次の作業ができること。
	(1) 金型の組立て (2) 金型の型合せ
	(3) 試し加工及び調整 (4) 金型の分解
製品検査	プレス加工製品の検査に関し、次に掲げる作業ができること。
	(1) 寸法検査 (2) 外観検査
	(3) 金型に起因する加工欠陥の検査及びその対策
工程分析及作業時間の見積り	金属プレス加工作業工程の分析ができること。



厚生労働省HP: 技能検定職種及び等級区分 (都道府県知事の実施する職種)、20200825確認
https://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/dl/syokusyu_012.pdf

能力の試験(能開法 技能検定)

実技試験	2級実務2年
金属プレス加工(金属プレス作業)	
2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。	
(1) 製作等作業試験	
SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、丸型のフランジをもつ絞り製品を製作する。	
標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間45分	
(2) 計画立案等作業試験	
加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。	
試験時間 2時間	

2級「金型組立て及び取付け調整」の採点項目

実施形式	採点項目			配点
製作等作業試験	製品	できばえ	きず、打こん、ショックマーク、フランジのしわ、かたより、 割れ、くびれ、けがき線及びボンチあと、フランジ端面の 仕上がりが	70
		精度	絞り深さ、フランジ直径、フランジ幅の差	
	材料節約			
	金型組立て及び取付け調整			
	作業態度			
	作業時間			
	計画立案等作業試験			
合計			100	

能力の公証(能開法 技能検定)



技能検定の合格者

技能検定の合格者には、厚生労働大臣名(特級、1級、単一等級)または都道府県知事(2級、3級)の合格証書が交付され、技能士と称することができます。

能力の評価(能開法 技能検定)

技能検定合格者の資格の活用

労働安全衛生法に関係するもの

労働安全コンサルタント関係	労働安全コンサルタント試験の受験資格	、粉末冶金、機械加工、放電加工、金型製作、金属プレス加工、鉄工、建築板金、工場板金...	1級 単一等級
特定自主検査の検査者関係	動力プレスの事業内検査者の資格	金属プレス加工	1級、2級
	動力プレスの検査業者所属検査者研修の受講資格	金属プレス加工	1級、2級

建設業法に関するもの

専任者の者の資格	対応職種は下表	1級、2級、単一等級 ※2級は技能検定合格後1年(平成16年度以降の合格者については3年)以上の実務経*験を有する者に限る。
	建設業法	技能検定職種 *【 】は旧検定職種
	大工工事業	建築大工
	左官工事業	左官
	とび・土木工事業	とび、【とび工】、型枠施工、コンクリート圧送施工、ウェルポイント施工



SYOKUGYO DAI
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

厚生労働省HP、技能検定合格者の資格の活用、20200825確認
https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_10610.html

11

11

能力の評価(能開法 技能検定)



一般社団法人 全国技能士会連合会
全技連 匠の技ネット

ホーム

技能士の求人

経歴

業界情報

加盟団体

加盟企業

全技連マイスター

技能士

経歴概要

行事予定

取扱商品

全技連マイスター

技能士

有限会社インテリア イジマ



匠へのこだわり

・こだわりの壁紙でお部屋も一新
内装工事は工事終了後の化粧です。壁紙・カーペット・カーテンなどの施工は工事全体の出来栄を左右するので、技術者の技が問われます。近年、人に優しい環境づくりとして壁紙など関係3社があり、得意の壁紙工事でこれらに付随するものにも積極的に取り組んでいます。
【写真】和室・お客室の注文で、手渡り壁紙10mm厚を貼って和室の雰囲気を演出しました。紙が薄いので下地に紙を貼って施工しました。





・お客様にプロの技を確信頂きます
当社は、私自身経験の出身で、40年以上の実績があります。最近各メーカーが数多くの壁紙を出していますので、お客様のニーズに合わせて、壁紙の特性を説明して施工前にきちんと施工の手順をお話してから、納品いたしますので施工しております。
【写真】和室の壁紙

技能士紹介

・飯島 勇
70年経歴の経験者。81年一級技能士合格。82年職業訓練指導員免許合格。91年(有)インテリアイジマ設立。99年第12回日本建設全国技能大会壁紙部門特別賞受賞。00年から東京都立中央・城北職業能力開発センター講師。埼玉県職業能力開発センター足立校講師。日本内装仕上技能士会連合会会長。東京内装仕上技能士会会長。壁紙技術向上の為、北海道から九州まで講演に参っています。07年現代の名工。11年賞状受賞者



基本情報

・店舗名
有限会社インテリア イジマ

・代表者役職氏名
飯島 勇

・技能士資格名
一級装飾技能士

・全技連マイスター認定
平成17年度取得

・店舗所在地
〒130-0042 東京都江戸川区南葛29-1

・電話番号
03-3653-6696

・FAX番号
03-3654-7885

・E-mail
DGMX0466@nifty.com

・URL

・営業時間
8:30~18:00

・定休日
日曜日

・最寄駅
JR総武線小葛駅 徒歩15分



SYOKUGYO DAI
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

全国技能士連合会HP、技能士のいるお店、20200825確認
https://www.takuminowaza.net/ginoushi/shop/omise_0042.html

12

12



SYOKUGYO DAI
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

— 6 —

6

能力の評価(能開法 技能検定)

建築リフォーム工事業

人や企業の「個性」を彫り込む技能士の腕

7-5 株式会社 小林インテリア

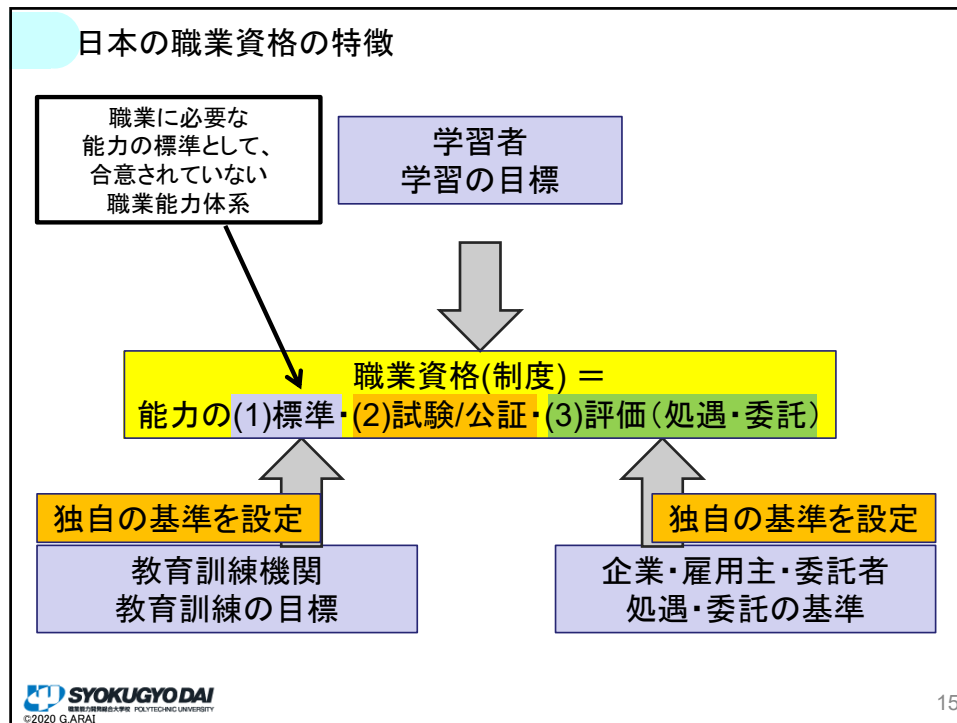
同社の従業員 26 名のうち、17 名が表装や内装仕上げといった職種の技能検定に合格している。技能士でなければ仕事ができないわけではない。しかし、「仕事をするからには、顧客に認められるような仕組みを作っていくなければならない。」と考えた小林氏は技能検定受検を積極的に後押ししている。技能検定合格者に対する受検費用の補助、2 級技能士には 2 万円、1 級技能士には 3 万円が月給に上乗せされる制度など、技能検定受検へのインセンティブは手厚い。

技能士がもたらす業務の効率化とCSの向上

「勉強した職人の腕は、していない人とはやはり違いますね。差は歴然としています。」と技能検定委員も務める小林氏は言う。腕の良い職人は現場での対応力が違う。業務上の意思決定について、自ら判断を下せるために、意思決定のプロセスが迅速である。また、それが顧客満足の向上にもつながる。時には顧客から仕事の依頼が指名で舞い込むこともある。技能士の存在が、その仕事ぶりを通して競合との差別化に一役買っているのである。

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路



15

職業に必要な能力の標準のいろいろ

- 厚生労働省HP 雇用型訓練とは(人材開発支援助成金対象)
実習併用職業訓練(実践型人材養成システム)

Ⅲ 技能・技術に関する能力 (2)専門的事項

様式3-3-1-1職業能力証明(訓練成果・実務成果)シート(企業実習・OJT用) Ⅲ 技能・技術に関する能力 (2)専門的事項 の「職務遂行のための基準」については、半数を超える項目を「汎用性のある評価基準」から引用する必要があります。
「汎用性のある評価基準」として認められているのは、以下のとおりです。
適宜組み合わせで作成することも可能です。

- (1)モデル評価シート
- (2)職業能力評価基準
- (3)日本版デュアルシステム訓練修了後の評価項目作成支援ツール
- (4)職業能力の体系
- (5)技能検定の試験基準
- (6)その他、汎用性のある評価基準

SYOKUGYO DAI
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

16

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 金属プレス製品製造)

レベル1	レベル2	レベル3	レベル4
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力ユニット	能力ユニット	能力ユニット	能力ユニット
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目
能力項目	能力項目	能力項目	能力項目

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 金属プレス製品製造)									
金属プレス製品製造業									
職務と仕事と作業									
金属プレス		プレス加工		プレス加工 (単発)		抜き加工基本		抜き加工	
						抜き加工準備		機械等の点検・調整	
						抜き加工基本		金型等の点検・調整	
						曲げ加工基本		抜き加工	
						曲げ加工準備		製品検査・不良対策	
						曲げ加工基本		金型等の整備	
						絞り加工基本		曲げ加工	
						絞り加工準備		機械等の点検・調整	
						絞り加工基本		金型等の点検・調整	
						圧縮加工基本		曲げ加工	
						圧縮加工準備		製品検査・不良対策	
						圧縮加工基本		金型等の整備	
						冷間鍛造・温間鍛造基本		絞り加工	
						冷間鍛造・温間鍛造準備		機械等の点検・調整	
						冷間鍛造・温間鍛造基本		金型等の点検・調整	
						仕上・バリ取り基本		絞り加工	
						仕上・バリ取り準備		製品検査・不良対策	
						仕上・バリ取り基本		金型等の整備	

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 金属プレス製品製造)

職 務	プレス加工(単発)	レベル	L1
仕 事	絞り加工基本		
作 業	作業に必要な知識・技能・技術(主な動作とそのポイント)		
1. 絞り加工準備	知 識	1. 安全作業を知っている	
		2. 絞り加工の種類と特徴を知っている	
		3. プレス機械の能力と特性を知っている	
		4. プレス機械の安全機能と構造を知っている	
		5. 安全装置、安全器具を知っている	
		6. 円筒絞り加工を知っている	
		7. 角筒絞り加工を知っている	
		8. 板厚に合った絞り型を知っている	
		9. 絞り加工はクッションを使うことを知っている	
		10. 材料の種類を知っている	
		11. 工作油を知っている	
	技 能	1. 作業指示書に指定された材料を準備できる	
		2. 工作油を選択できる	
2. 絞り加工基本	技 術	3. プレス加工油を準備できる	
		1. 指定された絞り加工ができる	
		2. 材料の出し入れと成形品の取り出しを安全にできる	
		3. クッションピンを選択できる	
		4. 下死点の調整ができる	
		5. プレス加工油を使うことができる	
		6. 罫書き線に合わせて正確な絞り加工ができる	
		7. 複数回の絞り加工ができる	

SYOKUGYO DAI
埼玉県立産業技術総合大学 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

基盤整備センターHP,職業能力の体系
http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/files/statistics/system_list/e-32-youshiki_4.xls

21

21

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 金属プレス製品製造)

職 務	プレス加工(単発)	レベル	
仕 事	絞り加工		
作 業	作業に必要な知識・技能・技術(主な動作とそのポイント)		
1. 機械等の点検・調整	知 識	1. 絞り加工用プレス機械の種類を知っている	
		2. 電気、エアールを知っている	
	技 能	1. プレス機械の運転ができる	
		2. プレス機械の運転調整ができる	
		3. プレス機械の始業点検と点検調整ができる	
		4. プレス機械の安全点検ができる	
2. 金型等の点検・調整	知 識	1. 絞り型の種類と特徴を知っている	
		2. 絞り型を研磨できる	
		3. 金型の調整ができる	
		4. 段差絞り型をセッティングできる	
		5. 金型の効率的な修理と調整ができる	
		6. 型のアルミ部品の保護処理ができる	
		7. 金型の調整のために工作機械(研磨機)の操作ができる	
3. 絞り加工	知 識	1. しわの発生を知っている	
		2. しわの発生を知っている	
		3. 絞り速度を知っている	
		4. 絞り速度を知っている	
		5. 絞り比の求め方を知っている	
		6. 加工限界を知っている	
		7. 材料の真方向を知っている	
		8. トリミング代を知っている	
		9. ダイアール、パンチアールを知っている	
4. 製品検査・不良処理	技 術	1. 手探査、目視検査が作成できる	
		2. 工程設定ができる	
		3. 製品の表面検査を算出できる	
		4. プラント関係の検査を算出できる	
		5. 絞り力の算出ができる	
		6. 加圧力の調整ができる	
		7. 絞り力のクッション圧力を設定できる	
		8. 逆絞りクッションをセットできる	
		9. 絞り型のクリアランスを調整できる	
		10. クッションピンを調整できる	
		11. クッションピンの調整ができる	
		12. クッション平打を併用してクランプを調整できる	
		13. ノックアウトの調整ができる	
		14. ロッキングクッションの設定ができる	
		15. 絞り加工油を適量塗布できる	
		16. エジェクタをセットできる	
		17. スプリングバックの調整ができる	
5. 金型等の整備	技 術	1. 抜き取り検査ができる	
		2. 製品の目視検査(外観等)ができる	
		3. 絞り製品か、絞り不良品かの識別ができる	
		4. 手探り検査(ノイズ等)を調べることができる	
		5. 絞り加工スプリングバックを測定調整できる	
		6. 絞り製品の歪みを測定できる	
		7. 絞り平打に応じてダイハイト調整ができる	
		8. 金型調整により絞り製品の形状不良が解消できる	
		9. プレス加工品の不良品を発生できる	
		1. 金型不良品を発生できる	
		2. 金型を安全に、経理で外すことができる	
		3. プレス機械を清掃し、次作業のための準備ができる	
		4. 作業内容を確認できる	
		5. 金型修理記録を残すことができる	
		6. 材料と金型を格納できる	

SYOKUGYO DAI
埼玉県立産業技術総合大学 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

基盤整備センターHP,職業能力の体系
http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/files/statistics/system_list/e-32-youshiki_4.xls

22

22

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 自動車機械部品製造業)

自動車部分品・附属品製造業 32-①自動車機械部品製造業

職務と仕事と作業

生産	設備保守・機器管理 作業環境管理 生産技術 製造	略 略 略 作業の安全確保 略 部品加工 加工全般 切断加工 鍛造加工 鋳造加工 旋盤加工 N C 旋盤加工 フライス加工 マシニングセンタ加工 歯切加工 穴加工 研削加工（平面・円筒・成形） 溶接加工 プレス加工 レーザ加工 運搬 熱処理 略 表面処理・改質 略
----	-----------------------------------	--

職業に必要な能力の標準のいろいろ(職業能力体系 自動車機械部品製造業)

職 務	製造	レベル表示	L 1
能力要素(仕事)	部品加工		
能力要素の細目(作業)	能力要素の細目の内容		
13 プレス加工	1 加工前点検を実施することができる 加工前点検事項について知っている 点検実施方法について、知っている		
	2 プレス加工ができる 各種機械の操作方法および加工方法を知っている 安全作業について知っている 工具の特性について知っている 材料の特性について知っている 工具と材料から最適の加工条件を導き出す術を知っている		
	3 加工後の処理ができる 加工後の製品の取り扱い方法について知っている 加工物の危険箇所の除去について知っている 機械の保全について知っている		

職業に必要な能力の標準のいろいろ(技能検定・能開法 金属プレス加工 試験基準)

3. 金属プレス加工技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の範囲

金属プレス加工の職種における中級の実務者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表3の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表3の右欄のとおりである。

表3

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
学 科 試 験	
1 金属プレス加工法	
金属成形機械の種類、構造、機能及び使用方法	1 プレス機械の種類、構造、機能及び使用方法について詳細な知識を有すること。 2 セン断用機械の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。 3 曲げ加工用機械の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。 4 成形用機械の機能について概略の知識を有すること。 5 プレス機械の周辺装置の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。 6 次に掲げるプレス機械に装備する各種装置の種類、機能及び使用方法について一般的な知識を有すること。 (1) ダイラクション (2) ダイラフタ (3) マイクロインチャージ装置 (4) フライホイールブレーキ (5) 急停止装置 (6) 安全囲い及び安全装置 (7) 通気管防止装置 (8) 金型取り付け装置 (9) その他の装置
金属プレス加工の方法	1 金属プレス加工の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 次のプレス加工の特徴 イ セン断加工 ロ 曲げ加工 ハ 絞り加工 ニ 成形加工 ホ 圧縮加工 ヘ 複合加工 (2) 打抜き(種差打抜きを含む。)加工に関する次の事項 イ 打抜きに要する力 ロ クリアランス ハ シャー角 ニ セン断面の形成 ホ 板取り ヘ さん幅 (3) 曲げ加工に関する次の事項

実 技 試 験

金属プレス作業	金属プレス加工に関し、次に掲げる作業ができること。 (1) 作業の段取り (2) 材料の選定及び板取り (3) プレス機械、プレス機械の附属装置、安全装置、その他の工具の点検及び整備 (4) 金型の保管及び運搬、点検及び保守整備並びに不具合の是正方法 (5) プレス機械によるプレス加工 (6) 作業の最終点検
金型の組立て、取付け及び分解	金属プレス用金型の組立て、取付け及び分解に関し、次の作業ができること。 (1) 金型の組立て (2) 金型の型合せ (3) 試し加工及び調整 (4) 金型の分解 プレス加工製品の検査に関し、次に掲げる作業ができること。 (1) 寸法検査 (2) 外観検査 (3) 金型に起因する加工欠陥の検査及びその対策
製品検査	金属プレス加工作業工程の分析ができること。
工程分析及び作業時間の見積り	

厚生労働省職業能力開発局

25

厚生労働省HP、技能検定職種及び等級区分 (都道府県知事の実施する職種)、20200825確認
https://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/dl/syokusyu_012.pdf

25

職業訓練の基準(普通課程)

普通課程：金属加工系の教科科目及び時間表

区分	教科の科目	授 業 科 目	時間数	
系基礎学科	機械工学概論	機械工学概論	20	
	電気工学概論	電気工学概論	20	
	塑性加工概論	塑性加工概論	20	
	生産工学概論	生産工学概論	20	
	材料力学	材料力学	20	
	金属材料学	金属材料学	20	
	製図	製図	20	
	溶接法	溶接法	60	
	測定法	測定法	20	
	安全衛生	安全衛生	30	
	系基礎学科計			250
	系基礎実技	測定基本実習	測定基本実習	20
		機械操作基本実習	機械操作基本実習	30
		溶接基本実習	溶接基本実習	90
熱切断基本実習		熱切断基本実習	30	
プレス加工基本実習		プレス加工基本実習	30	
コンピュータ操作基本 実習		コンピュータ操作基本 実習	30	
CAD基本実習		CAD基本実習	30	
安全衛生作業法		安全衛生作業法	20	
系基礎実技計			280	
専攻学科	展開図	展開図	20	
	板金工作法	板金工作法	50	
	プレス加工法	プレス加工法	50	
	試験法及び検査法	試験法及び検査法	30	
	専攻学科計			150
専攻実技	板金工作実習	板金工作実習	60	
	プレス加工実習	プレス加工実習	60	
	試験及び検査実習	試験及び検査実習	40	
	専攻実技計			200

基礎整備センターHP、普通課程・普通職業訓練情報検索、20200825確認
http://www.tetras.uitec.jed.or.jp/files/database/futsuu/kisojikanhyo_1.xls
http://www.tetras.uitec.jed.or.jp/files/database/futsuu/kenkoshikaku_1.xls

26

26

職業訓練の基準(普通課程)

金属加工系			※ 赤字は修正、青字は追加		
教科名	対応する技能開発の基準の項目		教科名	対応する技能開発の基準の項目	
1 機械工学概論	機械要素、機構及び運動について知っていること。		1 測定基本実習	各種計測、試験及び分析ができること。	
2 電気工学概論	電気理論及び電気機器について知っていること。		2 機械操作基本実習	工作機械並びに金型機械の操作ができること。	
3 塑性加工概論	塑性加工の特性について知っていること。		3 溶接基本実習	ガス溶接、炭素アーク溶接、溶接ガスアーク溶接(溶接ガスアーク溶接を含む)、高圧、TIG溶接及びガス溶接ができること。	
4 生産工学概論	生産工学について知っていること。		4 熱処理基本実習	ガス溶接、プラズマ溶接、レーザー溶接ができること。	
5 材料力学	材料力学について知っていること。		5 プレス加工基本実習	プレス機械によるプレス加工ができること。	
6 金属材料学	金属材料の種類、性質、用途及び熱処理について知っていること。		6 コンピュータ操作基本実習	パーソナルコンピュータの基本的操作ができること。	
7 製図	製図について知っていること。		7 C A D基本実習	CAD/CAMにより製品図及び加工データの作成ができること。	
8 溶接法	炭素アーク溶接法、溶接ガスアーク溶接法(溶接ガスアーク溶接を含む)、TIG溶接法、高圧溶接法、溶接法について知っていること。		8 安全衛生作業法	安全作業及び衛生作業ができること。	
9 測定法	測定法について知っていること。				
10 安全衛生	安全衛生について知っていること。				

教科名	対応する技能開発の基準の項目		教科名	対応する技能開発の基準の項目	
1 製図	製図法による図の描き及び読み取りについてよく知っていること。		1 板金工作実習	曲面のある製品の板金成形作業がよくできること。	
2 板金工作法	板金用機械の種類、構造及び使用法についてよく知っていること。 板金用工具の種類及び使用法についてよく知っていること。 板金の曲げ加工及びひずみ取りについてよく知っていること。 はんだ付け及びろう付けについてよく知っていること。 板金の機械的接合法について知っていること。		2 プレス加工実習	板金用機械の取扱い及び調整がよくできること。	
3 プレス加工法	プレス加工法についてよく知っていること。		3 試験及び検査実習	製品のひずみ取り及び検査ができること。	
4 試験法及び検査法	製品の試験及び検査法について知っていること。				

職業訓練の基準(普通課程)

訓練科目カリキュラム表

系名	金属加工系	教科の区分	系基礎実技
教科	プレス加工基本実習		
訓練科目	プレス加工基本実習	時間	30 H
訓練目標	プレス機械の金型交換や曲げの基礎的作業を安全に配慮して行うことを習得する。		
訓練科目の細目	訓練科目の内容		訓練時間
1. 金型成型機械による加工実習	(1) プレス機械の取り扱い方と安全衛生心得 (2) 機械部位の名称 (3) 曲げ加工方法 (4) 金型交換方法		10H
2. 手板金作業	(1) 動力シャワーの取り扱い方と安全心得 (2) 動力シャワーによる切断方法 (3) 直線曲げ (4) かり出し (5) 打ち出し		15H
3. 自動送り装置の操作及び調整	自動送り装置の操作及び調整		5H

職業訓練の基準(普通課程)

訓練科目カリキュラム表

科名	塑性加工 科	教科の区分	専攻学科
教科	プレス加工法		
訓練科目	プレス加工法	時間	50 H
訓練目標	プレス機械及びプレス型の種類、構造、交換を理解し、安全作業について学習する。		
訓練科目の細目	訓練科目の内容		訓練時間
1. プレス用機械	(1) プレス作業の安全心得 (2) プレス加工の種類と特徴		13H
3. プレス加工の自動化	(1) プレス機械の種類と構造 (2) プレス加工の自動化		20H
4. 油圧機器	油圧機器及び空圧機器		
2. プレス型の種類と構造	(1) プレス型の種類と構造 (2) プレス型の取り扱い		17H
5. 型の取付け取り外し及び型の調整	(1) プレス型の取付け・取り外し (2) プレス型の調整		

29

職業訓練の基準(普通課程)

訓練科目カリキュラム表

科名	塑性加工 科	教科の区分	専攻実技
教科	プレス加工実習		
訓練科目	プレス加工実習	時間	80 H
訓練目標	プレス機械及びプレス型の種類、構造、交換を理解し、一連の実作業を習得する。		
訓練科目の細目	訓練科目の内容		訓練時間
1. プレス加工用機械及び周辺機器の操作	プレス加工機 及び周辺機器の操作		24H
2. 自動化装置の操作	自動化装置の操作		
3. 型の取付け取り外し及び型の調整	金型の取付け取り外し及び調整		20H
4. 打ち抜き加工	打ち抜き加工		24H
5. 絞り加工	絞り加工		12H

30

職業訓練の基準(短期課程(システムユニット訓練)金属加工科)		
プレス加工	プレス加工基本	プレス加工
	MS203 機械板金・プレス作業 [プレス加工1(プレス加工の概要)]	MS203 機械板金・プレス作業 [プレス加工2(金型の取扱い)]
	抜き加工基本	
	MS203 機械板金・プレス作業 [プレス加工2(金型の取扱い)]	
	曲げ加工基本	曲げ加工
	MS203 機械板金・プレス作業 [箱曲げ展開図法] [曲げ加工基本(プレスブレーキ)]	MS203 機械板金・プレス作業 [曲げ加工(プレスブレーキ)] [箱曲げ展開加工] [プレス加工2(金型の取扱い)]
	Msub209 曲げ板金サブ	Msub227 高機能材料の精密板金 (曲げ加工) [高機能材料の曲げ加工1] [高機能材料の曲げ加工2]
	絞り加工基本	
	MS203 機械板金・プレス作業 [プレス加工2(金型の取扱い)]	
 SYOKUGYO DAI 職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY ©2020 G.ARAI 基盤整備センターHP:仕事と教科の関係. 20200825確認 http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/database/rishokusha/work_and_subject/CM/R1/M_2 31		

31

職業訓練の基準(短期課程 金属加工科)		
ユニ ッ ト シ ー ト ダウ ン ロ ー ド ユ ニ ッ ト シ ー ト		
氏 名		
ユニット	プレス加工1 (プレス加工の概要)	分科番号 MU001-0102-1
到達水準	(1)プレス加工について知っていること (2)プレス機械の種類について知っていること (3)プレス金型の基本構造と機能について知っていること (4)プレス機械の点検ができること (5)プレス機械の操作・運転ができること (6)プレス金型の取付け・取外しができること (7)安全衛生作業ができること	到達水準 (1)プレス加工について知っていること (2)プレス機械自動化用付属装置について知っていること (3)プレス加工ができること (4)プレス加工作業について災害防止ができること (5)安全衛生作業ができること
教科の項目	内 容	訓練時間
プレス加工概要	(1)プレス加工の種類 (2)プレス加工の種類	4
プレス機械	(1)プレス機械の種類・構造と特徴 (2)プレス機械の仕様・能力 (3)プレス機械の安全装置の種類・構造及び機能 (4)プレス機械の点検	4
金型の機能	(1)金型の基本構造と機能 (2)金型の種類と特徴	1
関係法令	(1)プレス加工に関する関係法令	2
保存点検	(1)プレス機械の安全作業法 (2)チェックリストによる検査点検	3
機械操作	(1)各種機械の点検法	1
金型の取扱い	(1)金型の取付け・取外し	5
安全衛生	(1)安全における要点 (2)衛生における要点	
ユニット	プレス加工2 (金型の取扱い)	分科番号 MU001-0102-1
到達水準	(1)プレス加工について知っていること (2)プレス機械自動化用付属装置について知っていること (3)プレス加工ができること (4)プレス加工作業について災害防止ができること (5)安全衛生作業ができること	到達水準 (1)プレス加工について知っていること (2)プレス機械自動化用付属装置について知っていること (3)プレス加工ができること (4)プレス加工作業について災害防止ができること (5)安全衛生作業ができること
教科の項目	内 容	訓練時間
プレス加工法と金型	(1)せん断加工と金型 (2)基本的な打抜き (3)せん断製品と加工条件 (4)工具の摩耗 (5)曲げ加工用金型の種類と特徴 (6)絞り加工と金型 (7)絞り製品と加工条件	4
周辺装置	(1)送給装置 (2)加工送り装置 (3)取出し装置	2
プレス加工	(1)準備 (2)試し加工 (3)製品検査 (4)金型以外の装置の準備 (5)一次加工品の準備 (6)工作油の準備 (7)作業開始 (8)作業終了	12
安全衛生	(1)安全における要点 (2)衛生における要点	
 SYOKUGYO DAI 職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY ©2020 G.ARAI 基盤整備センターHP:システム・ユニット訓練カリキュラム情報一覧>金属加工科のカリキュラムモデル 仕上がり像A. 20200825確認 http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/database/rishokusha/unit_all_search/showUnitSheet/MU201-0161-1 http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/database/rishokusha/unit_all_search/showUnitSheet/MU201-0162-1 32		

32

職業訓練の基準(職業能力体系 → 職業能力開発体系)

金属プレス製品製造業

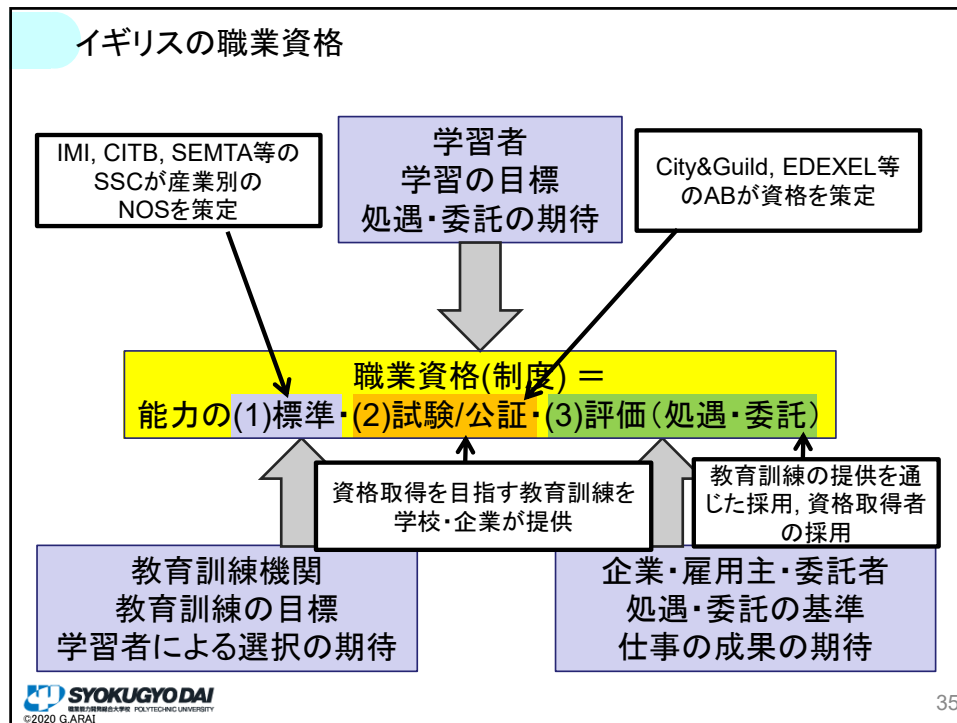
職業能力の体系	レベル		L 1		L 2	
	部 門					
	金属プレス	プレス加工	【プレス加工(単発)】		抜き加工	曲げ加工
			抜き加工基本	曲げ加工基本	絞り加工	圧縮加工
			絞り加工基本	圧縮加工基本	冷間鍛造・温間鍛造	
			冷間鍛造・温間鍛造基本		パイプ成形	仕上・バリ
			仕上・バリ取り基本		段取替え	
	板金加工				【プレス加工(自動)】	
					順送り加工	トランスフ
					ロボット加工	
					【タレットパンチ】	

自動車機械部品製造業

職業能力の体系	レベル		L1		L2		L3	
	部 門							
生産			【製造】	作業の安全確保			保守点検	
			部品加工	熱処理				
			表面処理・改質	組み立て				
			【検査】	製品検査				
			【出荷】	出荷				

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路



35

イギリスの職業能力の標準

軽自動車のメンテナンス
機械(エンジン)ユニットの整備

IMILV11

Overhaul light vehicle mechanical units

NOS
NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

Performance criteria

You must be able to:

- P1 use suitable personal and vehicle protective equipment throughout all **overhauling activities**
- P2 use suitable sources of technical information to support your **overhauling activities**
- P3 prepare the vehicle mechanical unit and work area for safe working procedures as appropriate to the vehicle
- P4 assess and prepare all the equipment required, following manufacturers' instructions, prior to use
- P5 prepare, check and use the tools and equipment required correctly and safely throughout all **overhauling activities**
- P6 carry out all **overhauling activities** following:
 - P6.1 manufacturers' instructions
 - P6.2 recognised repair methods
 - P6.3 your workplace procedures
 - P6.4 health, safety and environmental requirements

SYOKUGYO DAI
職業能力開発総合大学校 POLYTECHNIC UNIVERSITY
©2020 G.ARAI

NOSH, NOS Finder, 20200827確認
<https://www.ukstandards.org.uk/PublishedNos/Overhaul-light-vehicle-mechanical-units-IMILV11.pdf#search=LV11>

36

36

イギリスの職業資格

軽自動車のメンテナンス

機械(エンジン)ユニットの整備

IMI QUALIFICATIONS, INCLUDING I.D NUMBERS
FOR IMI SSC TECHNICAL VCQs (2010/2011/2012)

Please find full qualification structures, unit I.D and unit test numbers in each VCQ's Qualification Specification
Part B (assessment criteria document).

Qualification Title and Route	Ofqual I.D No	Credit Value	TQT
IMI Level 2 Diploma in Light Vehicle Maintenance and Repair Competence	500/9819/6	98	980
IMI Level 3 Diploma in Light Vehicle Maintenance and Repair Competence	500/9815/9	88	880

IMI Level 3 Diploma in Light Vehicle Maintenance and Repair Competence (VCQ)⁶²

LV11.1 ⁶²	LV11.1C – Competency in Overhauling Light Vehicle Engine Mechanical Units (D/601/3786) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	2 ⁶²
	LV11.1K – Knowledge of Overhauling Light Vehicle Engine Mechanical Units (R/601/3736) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	3 ⁶²
LV11.2 ⁶²	LV11.2C – Competency in Overhauling Light Vehicle Transmission Units (H/601/3787) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	2 ⁶²
	LV11.2K – Knowledge of Overhauling Light Vehicle Transmission Units (Y/601/3737) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	3 ⁶²
LV11.3 ⁶²	LV11.3C – Competency in Overhauling Light Vehicle Steering and Suspension Units (K/601/3788) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	2 ⁶²
	LV11.3K – Knowledge of Overhauling Light Vehicle Steering and Suspension Units (D/601/3738) ⁶²	20 ⁶²	3 ⁶²	3 ⁶²

37

イギリスの職業資格

軽自動車のメンテナンス

エンジンユニットの整備 評価基準

Learner Name:⁶²

UNIT REF: LV11.1C ⁶²	UNIT TITLE: COMPETENCY IN OVERHAULING LIGHT VEHICLE ENGINE MECHANICAL UNITS ⁶²
---------------------------------	---

Level: 3 ⁶²	Route: Competence ⁶²	Credit Value: 2 ⁶²	GLH: 20 ⁶²
------------------------	---------------------------------	-------------------------------	-----------------------

• Mapping: This unit is mapped to the IMI NOS LV11⁶²

Rationale: This unit enables the learner to demonstrate competency in overhauling engines. It also covers the evaluation of performance of the overhauled units and systems⁶²

LEARNING OUTCOMES ⁶²	ASSESSMENT CRITERIA ⁶²	Ref No ⁶²	Date ⁶²
The Learner will: ⁶²	The Learner can: ⁶²		
1. ... Be able to work safely when overhauling light vehicle engine mechanical units ⁶²	1.1. ... Use suitable personal protective equipment and vehicle coverings when overhauling light vehicle engine units ⁶²	⁶²	⁶²
	1.2. ... Work in a way which minimises the risk of damage or injury to the vehicle, people and the environment ⁶²		
2. ... Be able to use relevant information to carry out the task ⁶²	2.1. ... Select suitable sources of technical information to support the overhauling of light vehicle engine units including: ⁶²	⁶²	⁶²
	a → vehicle technical data ⁶²		
	b → overhauling procedures ⁶²		
	c → legal requirements ⁶²		
	2.2. ... Use technical information to support the overhauling of light vehicle engine units ⁶²		
3. ... Be able to use appropriate...	3.1. ... Select the appropriate tools and equipment necessary...	⁶²	⁶²

38

イギリスの教育訓練 学校フルタイム 軽自動車のメンテナンス



NOTTINGHAM COLLEGE コース シックスフォーム 大学センター インターナショナル 16歳以上 イベント

軽自動車のメンテナンスと修理の原則 (レベル3 IMIディプロマ) - フルタイム

詳細ルート	
資格	軽自動車の保守および修理原則におけるIMIレベル3の卒業証書
期間	1年
レベル	レベル3
エントリー要件	英語と数学を含む、グレード9-4(A*-C)の5つのGCSEが必要です。これらは両方とも、英語と数学のグレード9-4(A*-C)または機能的スキルレベル2である必要があります。または英語および数学のGCSEグレード9-4(A*-C)に関連するレベル2の職業資格。
評価	理論的な知識を構築するために、さまざまな実践的な評価、オンラインテスト、および文書による課題に取り組みます。
進行	大規模な主要ディーラーまたは小規模な地元のプロバイダーで自動車業界の仕事フォローすることを選択します。
追加情報	16-18歳の学生は授業料を支払う必要はありません。19歳以上の方は、料金と資金調達について、 財務ヘルプページ をご覧ください。

39

イギリスの教育訓練 企業アプレンティス 軽自動車のメンテナンス



NOTTINGHAM COLLEGE 見習いですか? 職種 空室 適用する方法

自動車サービスおよびメンテナンス技術者 (軽自動車) - 上級実習生 (レベル3)

1人の見習い求人募集しています		
空席	雇用者/場所	給料
見習いモーターエンジニア (終了日: 09/09/2020)	Ristes Motor Company Limited (ノッティンガム)	£156.00 (毎週)
見習いの詳細		
出席	ブロックまたはディリリース	
開始日	この見習い期間はいつでも開始できます。	
フレームワーク/標準	自動車小売・自動車サービスおよび保守技術者 (軽自動車) - レベル3	
期間	36ヶ月	
レベル	レベル3	
エントリー要件	•あなたは関連する仕事で週に最低30時間雇用される必要がありますが、私たちはあなたが就職先を見つけるのを手伝います。 •また、英語と数学の9~4年生(A*-C)のGCSEと、関連するレベル2資格が必要です。一部の雇用主は役割に応じて追加の資格が必要になる場合があります 19歳以上で適切な業界経験を持っているが、必要な資格がない成人は、応募を歓迎します。 すべての申請者は、入学前に英語と数学の評価を受ける必要があります。	

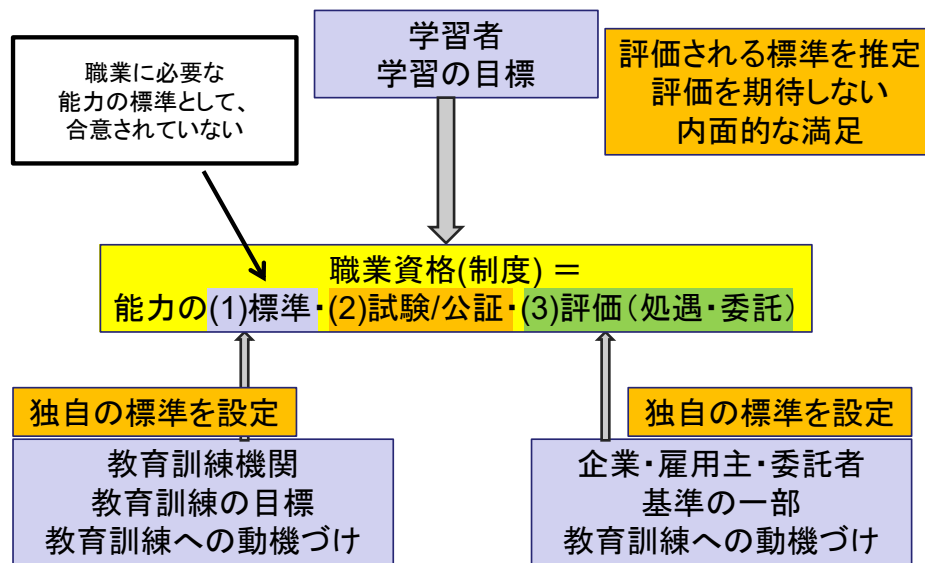
40

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路

41

日本の職業資格の特徴にもとづく関係者の対応



42

合意された能力標準の有無の長・短所

	長所	短所
有	・個々のカリキュラム基準・評価基準策定コストの低減 ・学習者の学習目標の明確化	・現実社会に対するカリキュラムの遅れ(更新) ・企業による柔軟な活用の阻害(要素化、柔軟な選択)
無	・独自カリキュラムの開発、カリキュラム更新容易 ・柔軟な評価の実施(教育訓練機関・企業)	・教育訓練の質のバラツキ(過程制御) ・個々のカリキュラム基準・評価基準策定コストの増大(頑張る・まかせる) ・学習目標の不明確 ・学習(能力向上)と処遇の関係が不明確

合意された標準の不在
 = 処遇に結びつく教育訓練の不確実性の負担の学習者への偏在
 = 職業能力開発の隘路

日本の職業能力開発の方針

- ・ 職業能力開発促進法(目的)
 第一条 ...職業訓練及び**職業能力検定**...を総合的かつ計画的に講ずることにより...**職業の安定と労働者の地位の向上を図る**...ことを目的とする。
- ・ 職業能力開発基本計画(第9次 H23-27)
 二 職業能力の評価システムの整備
 労働者の技能と**地位の向上**のためには、...職業能力を客観的に評価する「ものさし」としての**評価制度が重要**である。また、**職業訓練の成果の測定等**を可能とするため、教育訓練と連携した**能力評価のシステム**が重要性を増している。
 「実践キャリア・アップ戦略(キャリア段位制度)」、職業能力評価基準、技能検定、社内検定等、ジョブ・カード
- ・ 職業能力開発基本計画(第10次 H28-32)
 (3) 対人サービス分野を重点とした技能検定の整備、認定社内検定の普及促進等による職業能力評価制度の構築
職業能力評価制度は、働き手のキャリア開発の目標設定・動機付けとして機能することにより、労働者の主体的なスキルの向上を通じた生産性向上につながる事が期待され、**ひいては処遇の向上にもつながる**ものであり、更なる整備を進める必要がある。
 技能検定 内部 置・昇級・昇格 外部労働市場
 認定社内検定 自発的能力開発、職業能力評価基準 技能検定・教育訓練制度

目次

- 1 職業資格の機能
- 2 日本の職業資格が機能しない状況
- 3 職業資格が機能する状況の例
- 4 職業資格が機能しない職業能力開発環境
＝ 職業能力開発の隘路
- 5 職業資格を活用する順路

合意された能力標準の胎動

- 職業能力評価基準/職業能力体系
- ITSS/ETSS
- キャリア段位制度(介護プロフェッショナル)
- 人材開発助成金対象 雇用型訓練の計画として汎用性のある評価基準にもとづくジョブカード作成が求められる

合意された能力標準の普及に向けた当面の取り組み

第1段階

- ・ 普通課程・短期課程(離転職)・専門課程・応用課程のカリキュラム、評価基準として職業能力体系を使う
- ・ これを可能とするため、また第2段階での活用を見通して、職業能力体系の構造を整理する(教育訓練修了レベルと実務レベルの整理、要素の組み合わせによる職種・業種の表現、職種・業種間で共通する要素)

第2段階

- ・ 職業能力体系の能力習得(実務、雇用型訓練修了、職業訓練課程修了)を職業資格として認定。
(課程修了(資格)と終了をわけける必要あり)
- ・ 専門高校・専修学校への職業資格提供
- ・ 職業能力体系と職業能力評価基準、技能検定基準との統合、業界標準との統合

第3段階

- ・ 職業紹介、職業紹介つき在職職業資格取得実務訓練への展開



47

47

日本版O-NET



厚生労働省HP: 職業情報提供サイト, 20200831確認
<https://shigoto.mhlw.go.jp/User/>

48

48

日本版O-NET 金属プレス工

金属プレス工

印刷する

★ マイリストに保存

職業別名 : 金属プレス設備オペレーター、NC プレス機械工（打抜プレス、曲プレスを除く）、絞プレス工、プレス制印工

職業分類 : 金属プレス設備制御・監視員、金属プレス工

属する産業: 製造業 [\(クリックすると別サイトのしよばらへ移ります\)](#)

① どんな仕事？

② 就業するには？

③ 労働条件の特徴

④ しごと能力プロフィール

⑤ 類似する職業

⑥ 関連リンク

就業するには？

入職にあたって、特に学歴や資格は必要とされない。高校等を卒業して入職することが多い。また、他の職業からの中途採用もある。自動化が進みパートタイマー等の採用もある。新卒卒業者は、学校、ハローワークの紹介がほとんどである。中途採用は、ハローワーク、新聞、求人広告等で行われている。

就職資格として厚生労働省が定める技能検定の「金属プレス加工技能士」の資格がある。この他にも技能講習を修了して取得する「プレス機械作業主任者」、「公認部品検査者」などの国家資格も持っていることが有利である。こうした資格は、金属プレス工の仕事を開始してから取得できる。事前に習熟した上で取得することができる。

機械を操作する上での集中力、仕事に興味を持ち、改善のための工夫や提案を行う積極的な姿勢が求められる。

[保有している職業資格について詳しく見る](#)

```

graph TD
    A[高校等] --> C[大学・短大・専門学校等]
    B[社会人等] --> D[パートタイマー等]
    C --> E["金属部品メーカー、  
自動車メーカー、  
電機メーカー等"]
    D --> F["パートタイマー等"]
    E --> G[金属プレス工]
    F --> G
  
```

SYOKUGUYO
東京科学技術大学院 POLYTECHNIC University
 ©2020 GARAI

厚生労働省HP: 職業情報提供サイト, 20200831確認
<https://shigoto.mhlw.go.jp/User/>

49

ハローワーク 求人情報 製造業

O-net

資格検索

O-NET OnLine

要約レポート:

51-4031.00-切削、パンチング、プレス機のセッター、オペレーター、パンダー、金型およびブラスタック

機械をセットアップ、操作、または調整して、金属またはプラスチック材料を削り、切り、折る、スリット、パンチ、圧着、ノッチ、曲げ、または矯正します。

報告された設備のジャンル: ダイセッター、製造オペレーター、機械オペレーター、機械セッター、オペレーター、プレスオペレーター、パンチプレスオペレーター、のり付オペレーター、セッターブラスオペレーター、スリッターオペレーター

レポートの表示: 概要 | 詳細 | カスタム

タスク

- 完成したワークピースに対しているエッジや隅の表面を必要に応じて磨き滑らかに仕上げ、欠陥の種類に応じて不良品を処理します。
- マシクローマー、ターン、キャリパー、ミルソー、ドリルト、または定規を使用して、高度した

資格情報

Find Training Find Certification APPRENTICESHIP DAY

ウェブ上の求人

Find Jobs

Certification Name ↓	Certifying Organization ↓	Type ↓
Press Brake Level III - Set Up and Operate CNC Drive III 🇯🇵🇺🇸	National Institute for Metalworking Skills	Advanced
Press Brake Level II - CNC Punch (Turner) Press Level II 🇯🇵🇺🇸	National Institute for Metalworking Skills	Advanced

教育訓練検索

School Name/Location	Program Name	Length / Graduates
Alpena Community College Alpena, MI	Machine Tool Technology/Machinist	At least one but less than two years / 0
Kalamazoo Valley Community College Kalamazoo, MI	Machine Tool Technology/Machinist	2 years / 5

仕事検索

Job Title	Company	Location	Date Posted
Press Operator	Sentech Services	MI - Orion charter Township	08/02/2020
Press Operator	Sentech Services	MI - Belleville	08/07/2020
Die Setter / Press Operator	Sentech Services	MI - Wayne	08/02/2020
COMP	Sentech Services	MI - Romulus	08/04/2020

O*NET OnlineHP, 20200831確認
https://www.onetonline.org/

職業能力開発報文誌の 現状と課題

— 職業能力開発学の構築をめざして

目次

- I はじめに
- II 職業能力開発報文誌の現状
目的、時代背景、発行状況
- III 職業能力開発報文誌の課題
種別、地域、施設、単著・連名
- IV おわりに

I はじめに

- 昭和63年に第1号を発刊
- その後、約30年間で500本の報告
- 5年ごと、6期に分けて、特徴を分析
- 短大校化、大学校化、能開機構廃止後



課題は報告数の減少
いつでも、どこでも、だれでも
報告できるように

II 報文誌の現状

報文誌の目的、時代背景、発行状況

1 報文誌の目的

(発行方針)

- 能開事業の高度化、多様化
- 雇用支援機構職員の成果を公表



知見の交流と活用を図り
職員の資質の向上と充実に資する

2 時代背景

- 設置主体
- 職業能力開発総合大学校
- 基盤整備センター
- 短期大学校等

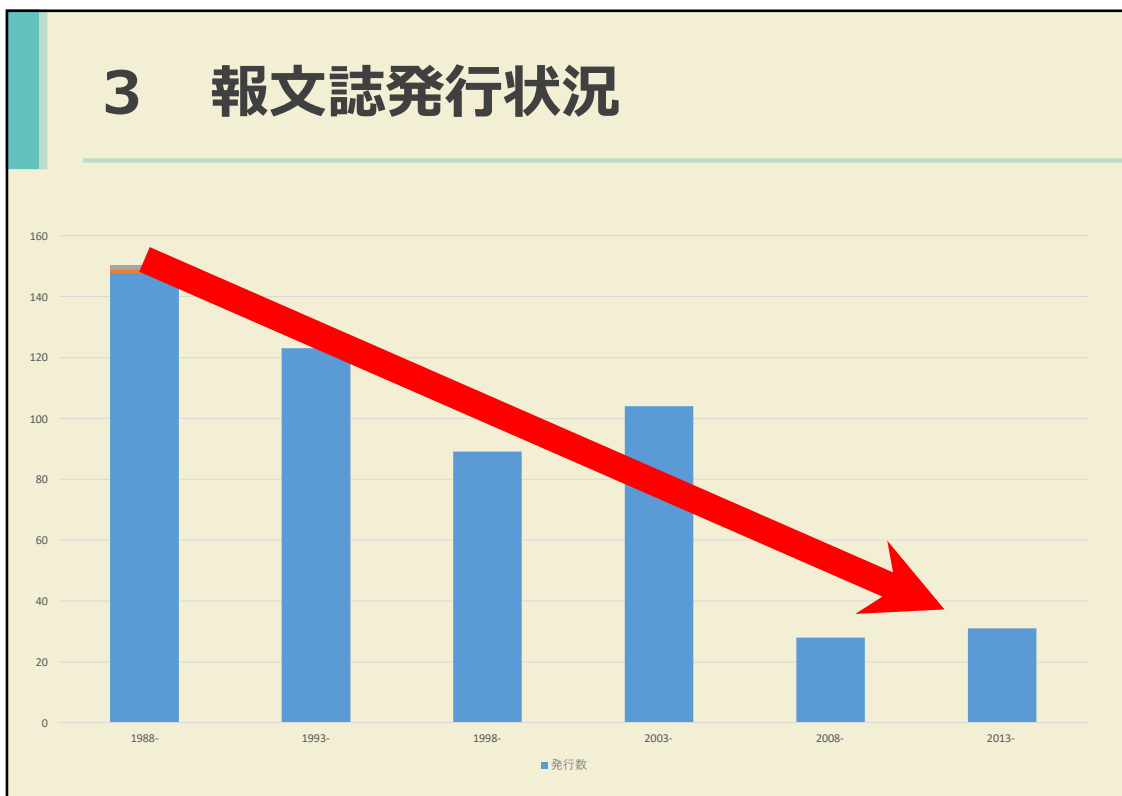
表1 設置主体・職業大の沿革

年代	設置団体沿革	職業大沿革
1960-	1961.7雇用促進事業団	1961.4中央職業訓練所(中訓)
1965-		1965.2職業訓練大学校(訓大)
1970-		1973.10(相模原移転)
1975-		
1980-		
1985-		
1990-		1993職業能力開発大学校(能開大)
1995-	1999.10雇用・能力開発機構	1999.4職業能力開発総合大学校(総合大)
2000-	2004.4独立行政法人化	
2005-		
2010-	2011.10高齢・障害・求職者雇用支援機構	2012総合課程(小平移転)(職業大)
2015-		
2020-		

表2 基盤センター・短大等の沿革

年代	基盤センター沿革	短期大学等沿革
1960-	1961.4調査研究部	
1965-		
1970-		
1975-	1978.4職業訓練研究センター	1978東京短大、78富山短大
1980-		1980-宮城、岐阜、京都、香川、浜松、栃木、岡山、青森、茨城
1985-	1989職業訓練研修研究センター	1985-川内、北海道、九州、横浜、石川、福山
1990-		1990-群馬、大阪、千葉、沖縄、新潟、市が、秋田、島根
1995-	1999.4能力開発研究センター	1999-大学校化:東京、近畿、九州、沖縄
2000-		2000-北海道、東北、北陸、四国、2001-関東、東海、中国
2005-		
2010-	2012基盤整備センター(三鷹移転)	
2015-	2015(小平移転)	
2020-		

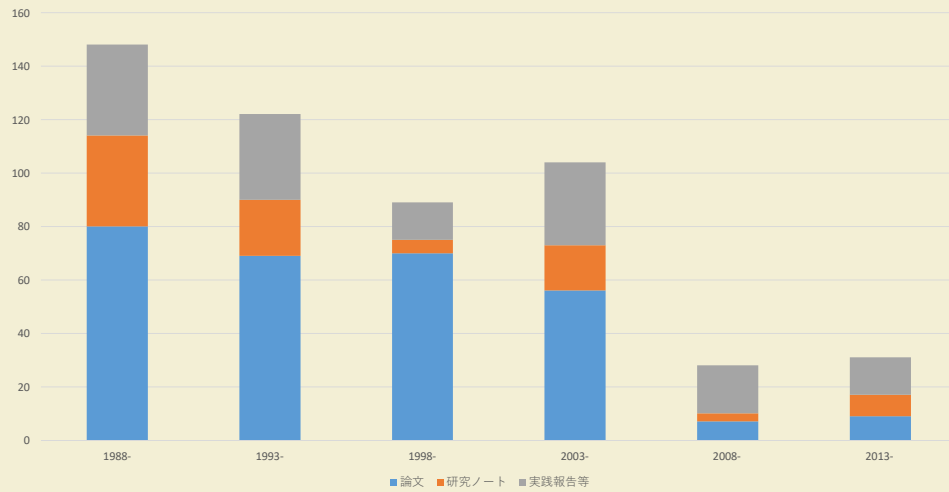
3 報文誌発行状況



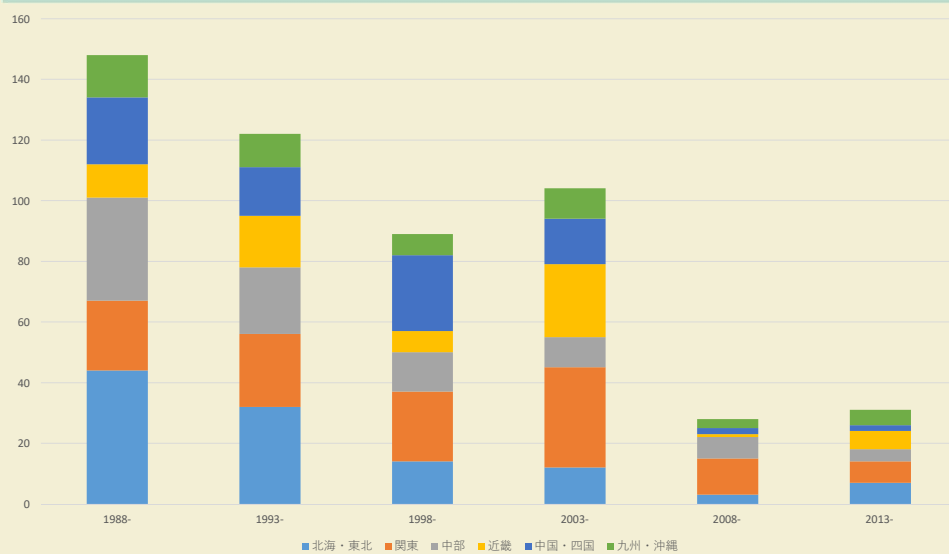
Ⅲ 報文誌の課題

種別、地域、施設、著作者

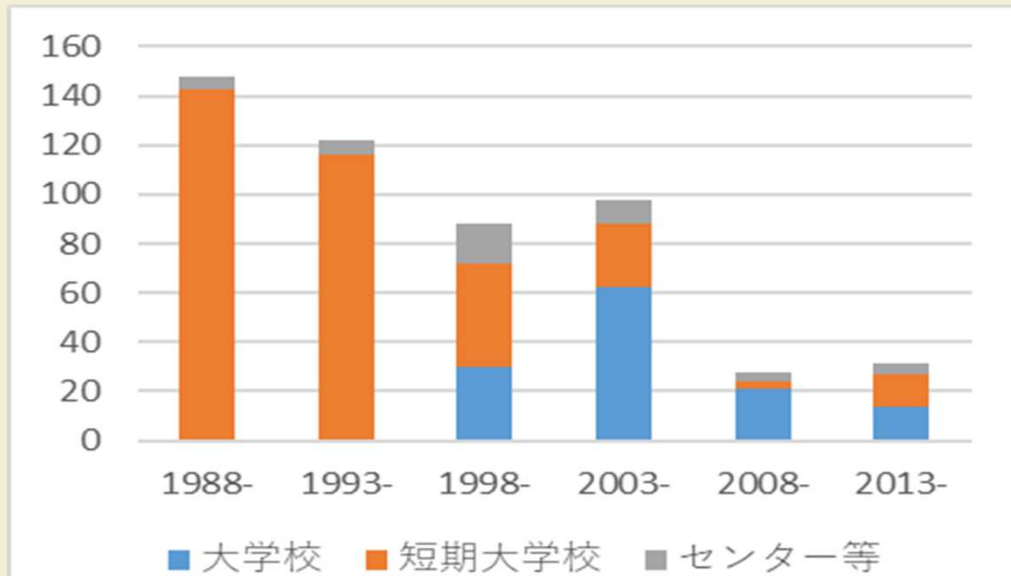
1 種別



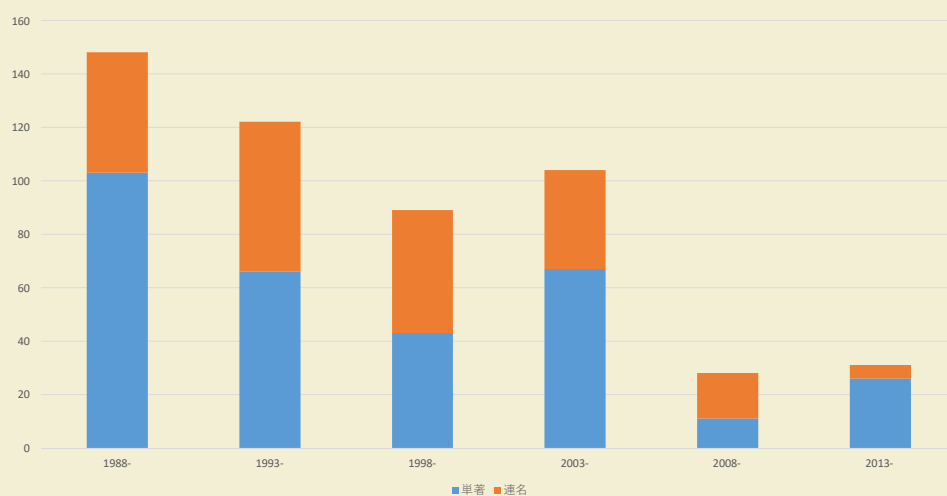
2 地域別



3 施設別



4 著作者別



5 報文誌の課題

- いつでも：時代背景→職業生涯
- どこでも：東高西低→全国
- だれでも：センター問題？

IV おわりに

いつでも、どこでも、だれでも

Ⅳ おわりに

- いつでも：ライフステージ
- どこでも：スケールメリット
- だれでも：報文誌ポイント制度

【参考文献】

- (1)松本邦宏、生涯職業能力開発の新たな展開、財団法人労務行政研究所、1992年、pp.208-210
- (2)雇用促進事業団三十年史、平成4年3月、p269-274
- (3)職業能力開発総合大学校四十年史、平成13年11月、pp278-284
- (4)職業能力開発大学校研修研究センター職業能力開発報文誌第5巻第2号（通巻10号）別冊「職業能力開発の研究・実践に関する投稿を期待して」～職業能力開発報文誌通巻10号発行記念～、1993年、pp.5-16