

資料 2

生涯職業能力開発体系について

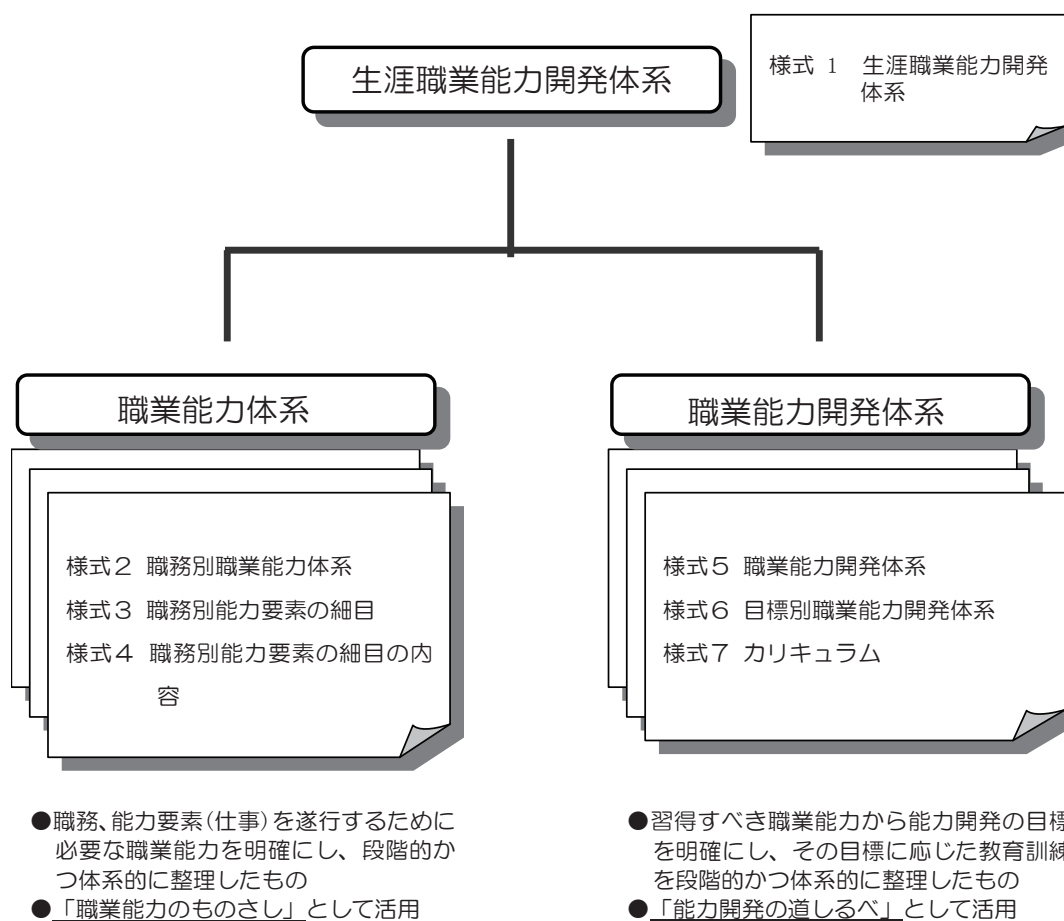
1 生涯職業能力開発体系の概要

生涯職業能力開発体系とは、能力要素(仕事)を行うために必要な職業能力である知識や技能・技術を明らかにし、さらにこの職業能力の開発及び向上のため、教育訓練をどのように進めるかについて、段階的かつ体系的に整理したものである。具体的には、職業能力体系（職業能力のものさし）と職業能力開発体系（能力開発の道しるべ）の二つの体系で構成されている。（図表 B-1 参照）

生涯職業能力開発体系の特徴としては、以下の事柄が挙げられる。

- ・ 団体・企業が有する、または必要とする職業能力（スキル）が明確になる。
- ・ 従業員各人の現在のスキルが明確になり、従業員のスキルの確認、将来目標の設定が容易になる。
- ・ 能力開発の成果がスキル向上により明らかになる。
- ・ 段階的・体系的な人材育成ができる。
- ・ 計画的・効果的な人材育成ができる。
- ・ 人員配置や目標に合わせた効果的な人材育成ができる。

図表 B-1 生涯職業能力開発体系の構成

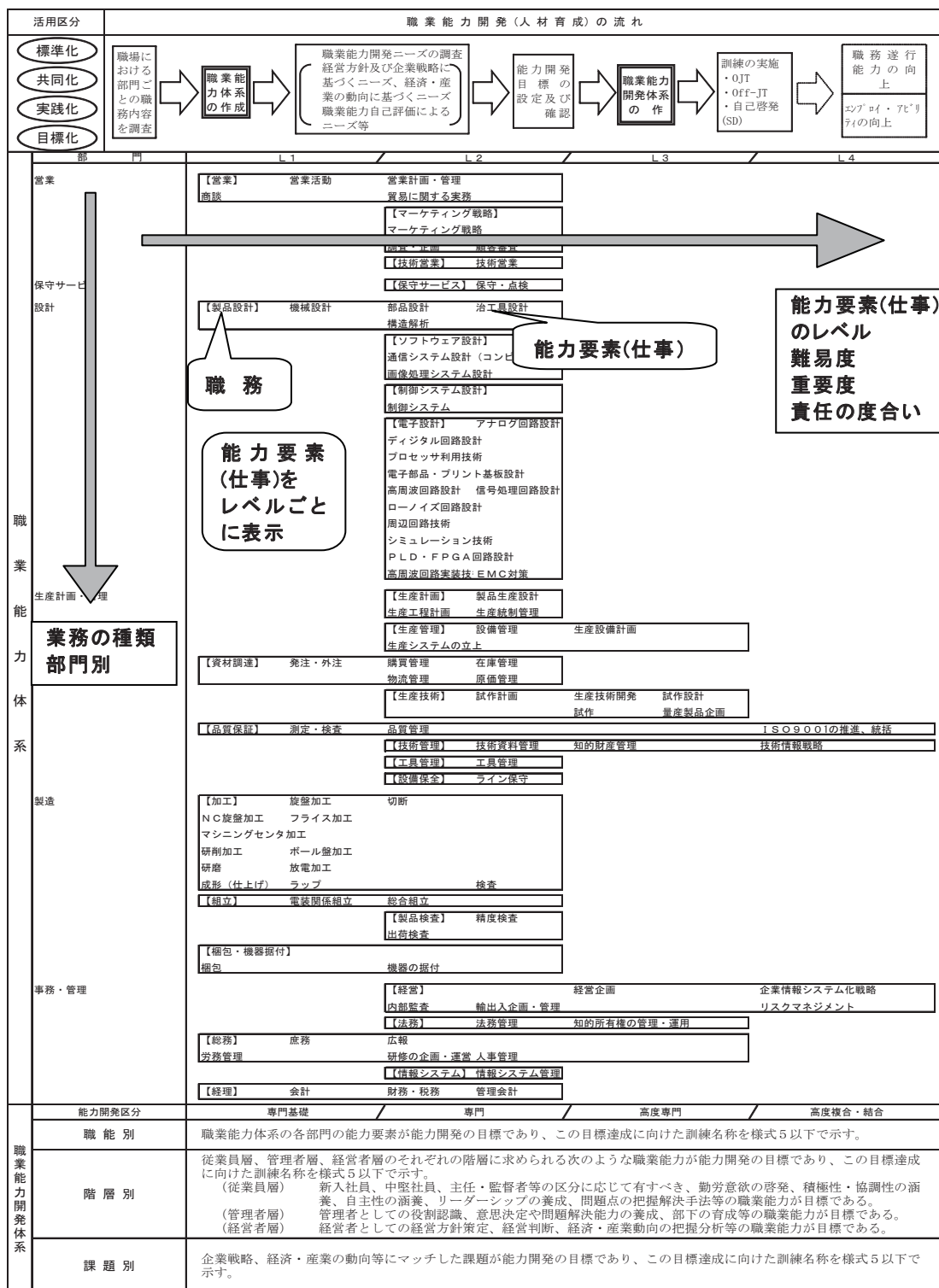


(1) 様式1 (生涯職業能力開発体系)

様式1とは、職業能力体系と職業能力開発体系の全体像を鳥瞰できるように示したものの(図表B-2)。

図表 B-2 生涯職業能力開発体系 (計測機器製造業)

様式1



(2) 様式2 (職務別職業能力体系)

様式2とは、職務及び能力要素(仕事)を段階的・体系的に示したもの(図表B-3)。分野ごとの能力要素(仕事)が明確にできる。

図表 B-3 職務別職業能力体系 (計測機器製造業)

様式2

部門	レベル		L1	L2	L3	L4
	職務					
生産計画・管理	生産計画			製品生産設計	生産統制管理	
				生産工程計画		
	生産管理			設備管理		
				生産設備計画		
				生産システムの立上		
				購買管理		
				在庫管理		
				物流管理		
				原価管理		
				試作計画	生産技術開発	
					試作設計	
					試作	
					量産製品企画	
		品質保証	測定・検査	品質管理		ISO9001の推進、統括
		技術管理		技術資料管理	知的財産管理	技術情報戦略
	工具管理		工具管理			
	設備保		ライン保守			
製造				切断		
				検査		
			マシニングセンタ加工			
			研削加工			
			ボール盤加工			
			研磨			
			放電加工			
			成形(仕上げ)			
			ラップ			
		組立	電装関係組立	総合組立		
		製品検査	精度検査	出荷検査		
		梱包・機器据付	梱包	機器の据付		

部門: 企業規模等により変化する(部や課に相当)

職務: 企業規模等によって変化しない業務の区分(係に相当)

能力要素(仕事)
その人に与えられた業務の内容や構成、質等で企業規模等によって変化しない。

(3) 様式3 (職務別能力要素の細目)

様式3とは、能力要素(仕事)とそれを構成する能力要素の細目(作業)を示したものの(図表B-4)。作業者に与えられた業務の内容や構成や質、及び一人で実施した方が効率性の高い動作を明確化したもの。

図表B-4 職務別能力要素の細目 (計測機器製造業)

様式3

部門	レベル 職務	L1	L2	L3	L4
生産計画・管理	生産計画		製品生産設計 生産方式の検討 量産に係る品質検討 生産計画の作成 生産予測 生産手配 中・長期的な生産計画の立案と策定 生産工程計画 QC工程表の作成 手順(工程)計画の作成 基準日程の作成 工数計画 日程の計画・管理 仕込品手配	生産統制管理 作業編成(工程) 作業分配 仕込管理 本体機番引当 生産統制に係る調整 納期管理 QC活動 TPM活動 作業改善の立案と推進 納期管理不具合対策 生産管理システムの管理	
	生産管理		設備管理 設備保全計画のための情報収集と分析 設備保全計画の策定と改善 生産設備計画 設計企画 計画図の作成 工場設備の導入・設計 生産システムの システム設計(搬送) システム設計(組立) 制御設計(形状認識) 生産設備計画の分析 生産システムの立上 生産システムの導入 組立フロアスペース調整 生産ライン設計・立上指示		
	資材調達	発注・外注 外注先情報の収集と選定 外注書類・注文書等の作成 支給図面管理 発注・外注に係る納期・納品管理 発注・外注先への支払い 外注先管理	購買管理 購買管理文書の作成と管理 調達計画の作成(Reach規制、RoHS指令、グリーン調達) 購買・支給品管理 購買業務の改善 在庫管理 納品業務 入出庫管理 受注・納期管理		

能力要素(仕事)

能力要素の細目(作業):
一人の作業者が行った方が
効率的であり危険性が
低くなる動作のまとめり。

(4) 様式4 (職務別能力要素の細目の内容)

様式4とは、能力要素の細目(作業)について、その動作一つひとつの内容や範囲、程度等を手順に沿って整理したもの(図表B-5)。知識は、その動作を行うためのポイント。

図表 B-5 職務別能力要素の細目の内容 (計測機器製造業)

様式4

職 務	加工	レベル表示	L1
能力要素(仕事)	旋盤加工		
能力要素の細目(作業)	作業に必要な知識及び技能・技術(主な動作とそのポイント)		
1. 外径加工	1. 外径加工条件の設定ができる 機械図面の読み方を知っている 各種材料の被削性を知っている 切削条件の3要素を知っている		
	2. 適切な切削工具を選定できる 切削工具各部の名称と機能を知っている 切削工具の材質を知っている コーティングを知っている		
	3. 外径切削加工ができる 旋盤各部の名称と機能を知っている 刃物取り付け方法を知っている 部品形状に適した取り付け方法を知っている		
2. 溝加工	1. 溝加工条件の設定ができる 機械図面の読み方を知っている 各種材料の被削性を知っている 切削条件の3要素を知っている		
	2. 適切な切削工具を選定できる 切削工具各部の名称と機能を知っている 切削工具の材質を知っている コーティングの特性を知っている		
	3. 溝切削加工ができる 旋盤各部の名称と機能を知っている 刃物取り付け方法を知っている 部品形状に適した取り付け方法を知っている		
5. ねじ加工	1. ねじ加工条件の設定ができる 機械図面の読み方を知っている 各種材料の被削性を知っている 切削条件の3要素を知っている		
	2. 適切な切削工具を選定できる 切削工具各部の名称と機能を知っている 切削工具の材質を知っている 各種ねじ形状を知っている		
	3. ねじ切削加工ができる 旋盤各部の名称と機能を知っている 刃物取り付け方法を知っている 部品形状に適した取り付け方法を知っている		

(5) 様式5(職業能力開発体系)

様式5とは、職業能力開発体系の全体像を鳥瞰できるように示したもの(図表B-6)。職能別、階層別、課題別に訓練名称を段階的・体系的に示している。(本調査研究では作成に至っていない)

図表 B-6 職業能力開発体系

様式 5

職業能力開発体系							
区分	部門	職務	専門領域	専門	高度専門	高度複合・統合	
職能別	経営	経営企画		企画書作成	企画・発想力開発	経営戦略	
	総務	総務業務	OA操作・文書作成 一般総務業務	文書・資料作成管理実務		企画立案	
				法務・渉外実務	法務・渉外管理		
	人事・労務管理	人事・労務の基礎	人事・給与・社会 労務企画管理 能力開発実務				
	経理	財務・税務会計	経理の基礎	財務会計実務	財務会計		
				税務会計実務			
				原価計算実務			
		管理会計	管理会計実務				
	営業	営業企画管理		マーケティング実務		営業・マーケティング戦略	
		営業活動	営業販売基礎技術	営業技術	販売管理	マーケティング	
	生産管理	工程管理	生産管理基礎	生産計画			
		設備管理		工程管理		生産システム設計	
品質管理	品質管理						
製造	組立	部品実装組立	機械部品組立基礎			新素材加工の動向 最先端切削加工技術	
			電装部品組立基礎				
	旋盤加工		機械図面の見方	旋盤(3)	旋盤エキスパート		
				旋盤(1)	旋盤応用(1)		
	旋盤(2)	旋盤応用(2)					
フライス盤加工		フライス盤基礎	フライス盤応用	難削材切削加工技術			
技術 電装設計	実装設計						
区分	階層(訓練対象者)	専門領域	専門	高度	高度複合・統合		
階層別	新入社員	新規採用	会社概要 マナー基本	仕事の進め方 ビジネスマナー			
		中途採用	会社概要	仕事の進め方			
	中堅社員	総合職		OJTの基本と実践	マネジメント基礎		
				問題解決手法 コミュニケーション	リーダーシップ 部下の指導		
	技術職		OJTの基本と実践	マネジメント基礎 リーダーシップ 部下の指導			
管理・監督者			人の扱い方				
経営幹部					標準管理実践 戦略発想		
区分	課題	専門領域	専門	高度専門	高度複合・統合		
課題別	IT化推進	情報リテラシー	OA研修	インターネット利用技術			
				パソコン利用技術			
	電子調達対応		電子商取引技術				
	営業力強化	顧客折衝力強化	ディベート術	プレゼンテーション技術	提案型営業 コンサルティング 営業		
				顧客管理技術(CRM)	ナレッジマネジメント		
国際化	国際対応力	英会話初級	ビジネス英語				

(6) 様式6(目標別職業能力開発体系)

様式6とは、職能別、階層別、課題別に、能力開発目標ごとの訓練名称を示したものの(図表B-7)。能力開発の目標とそれに対応した訓練名称が確認できる。(本調査研究では作成に至っていない)

図表B-7 目標別職業能力開発体系

様式6

○○製造業		目標別職業能力開発体系			様式6 (職能別)
部門 職務	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合
製造 旋盤加工	* 外形加工 旋盤による高精度加工を習得する。	図面の見方 旋盤(1)	旋盤(2) 旋盤(3) 旋盤(4) 旋盤(4)	旋盤応用(1) 精密切削加工 旋盤のエキスパート	先端切削技 新素材加工
能力要素により設定		訓練名称			
能力要素に関する具体的な目標を設定					
階層(訓練対象者)	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合
中堅社員	中堅の役割としての部下の育成及びリーダーシップ等をはじめとする統率力を身につける。 技術食に必要な...に対する部下及びリーダーシップ等とする指導をつける。		OJTの基本と実践 コミュニケーション 問題解決手法 OJTの基本と実践	マネジメント基礎 リーダーシップ 部下の指導 マネジメント基礎 リーダーシップ	訓練名称
階層に求められる具体的な職業能力により設定					
課題	能力開発目標	専門基礎	専門	高度専門	高度複合・統合
IT化推進	全社的な情報化を推進するために必要な情報リテラシーの向上。 インターネットにおける	OA研修 パソコン利用技術	インターネット利用技術 電子商取引技術		訓練名称
営業力強化	顧客情報管理強化	ディベート術	プレゼンテーション技術	提案型営業 コンサルティング営業	ナレッジマネジメント
国際化	国際対応力の強化	英会話初級	ビジネス英語	顧客管理技術(GRM)	
具体的な課題により設定					

(7) 様式7 (カリキュラム)

様式7とは、訓練名称のカリキュラムを示したもの(図表B-8)。訓練を実施するための具体的な内容が確認できる。(本調査研究では作成に至っていないが、図表B-8はTetras¹掲載のデータを引用した。カリキュラムの考え方については113～116ページを参照のこと。)

図表B-8 カリキュラムモデル(計測機器製造業)

様式7

カリキュラムモデル			
			分類番号
			M101-101-1
訓練分野	機械系	訓練コース	旋盤1(基本操作編)
訓練対象者	機械加工等の作業に従事している者		
訓練目標	旋盤の概要、保守点検、操作、端面、外径、段付けおよび、みぞいれ切削等の知識と技能を習得する。		
教科の細目	内 容		訓練時間(H)
1. 旋盤の概要	(1)旋盤の歴史 (2)加工法の種類 (3)旋盤の種類 (4)バイトの種類		2
2. 旋盤の保守と点検	(1)旋盤の安全作業法 (2)各部の注油と点検		1
3. 機械操作	(1)主軸回転数の変換 (2)縦、横送りハンドル操作 (3)自動送り (4)切り込み量 (5)送り速度の設定 (6)チャックの交換		3
4. 材料及びバイトの取付け	(1)三つ爪チャックによるワークの取付け (2)バイトの取付け		1
5. 端面切削	(1)端面削り工具 (2)端面削り		1
6. 外径切削	(1)手送りによる切削 (2)自動送りによる切削 (3)切削速度 (4)外形寸法の測定		4
7. 段付け及びみぞいれ切削	(1)段付け削り(隅肉部の切削) (2)外径みぞいれ		5
8. 切削工具	(1)工具のすくい角 (2)逃げ角		1
			訓練時間合計
			18
使用器具等	旋盤、各種バイト、測定器具		

¹ 雇用支援機構では、対象者(離転職者、在職者、学卒者等)に合わせてカリキュラムや教材を開発し訓練を実施している。これらのカリキュラムや教材は、職業能力開発ステーションサポートシステム(Tetras)(<http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/index.html>)のカリキュラム検索により閲覧可能となっている。

2 職業能力体系によるカリキュラムの考え方

(1) カリキュラムの項目と要件

職業能力体系は、その職務に必要な能力を職務分析によって段階的かつ体系的に整理（「職務」→「能力要素（仕事）」→「能力要素の細目（作業）」→「作業に必要な知識、技能・技術」）したものである。こうして明らかになった職務について、その職務に従事する者が正しく早くできるように育成していくことが次の課題である。この課題への対応には、各従業員が修得すべき能力を明らかにし、不足している能力の開発が求められる。そのために能力開発の実実施計画を立てる必要があり、この計画がカリキュラム²である。

カリキュラムは以下のような項目からなっており、作成に当たってはそれぞれの要件を考慮することが大切である。

（項目）	（要件）
------	------

- ・ 訓練コース（訓練単位） --- 訓練の範囲はどこまでか
- ・ 訓練目標 ----- 訓練によって到達する目標は何か
- ・ 訓練対象者 ----- 訓練の対象を誰にするか
- ・ 訓練内容 ----- 何をどの程度訓練するか
- ・ 訓練順序 ----- どのような順序で訓練するか
- ・ 訓練時間 ----- 時間割はどのようにするか

(2) 職業能力体系からカリキュラムへの導き方

カリキュラムの考え方に基づいて、職業能力体系から具体的な訓練計画を作成していくに当たり、カリキュラムにおける各項目の要件をどのように満たすかが重要である。職業能力体系は職務の内容を明らかにしているので、カリキュラム項目の中で直接関わりのあるのは、訓練コース（訓練単位）、訓練目標、訓練内容である。その他の要件（訓練対象者、訓練順序、訓練時間）は、研修方針や個々の理解度などとの関わりで検討していく度合いが大きい。従って、ここでは職業能力体系から訓練コース（訓練単位）、訓練目標、訓練内容を導き出す考え方について記す。

a 訓練コース（訓練単位）

訓練コースとは訓練を行う範囲であり、訓練実施に際してまとまりのある単位である。この訓練コースを検討するに当たっては、知識体系よりも実技を通じた実践的能力の修得に主眼があるので、職業能力体系における業務構

² カリキュラムには、訓練実施計画と授業計画の二つのレベル（監修職業能力開発局『指導の理論と実際』職業訓練教材研究会(2002)）があるが、ここでは前者を指す。

成を参考にする。また、対象者の修得レベルに応じて、初心者に対する基本訓練コース、経験者に対する応用訓練コースのように段階的に設定する。

例えば、基本訓練コースは、業務構成の最小単位である「能力要素の細目(作業)」を基本訓練の単位として検討し、訓練コースを設定する。応用訓練コースは、基本訓練コースを修得してさらに上の目標を目指すことから、基本訓練コースより一段階上の「能力要素(仕事)」を応用訓練の単位として検討し、訓練コースを設定する³。

b 訓練目標

訓練目標とは、修得すべき職業能力を明確にしたものである。はじめに、これを検討するには、職業能力体系において具体的な作業ポイントを示した「作業に必要な知識、技術・技能」の項目を参考にする。具体的には、「～ができる」という表記に注目し、作業をスムーズに達成するために何ができなければならないかを検討する。

「～ができる」は主要なものを3つ程度に絞り込んでいるので、これらの表記を盛り込んで訓練目標を導き出す。

上記は、主に基本訓練における訓練目標の導き出し方であるが、応用訓練においては、一段階上の「能力要素の細目(作業)」の項目を参考に、先の基本訓練の目標を包括するような表記を導き出す。

c 訓練内容

訓練内容は、訓練目標をさらに具体的に表したものである。この検討に当たっては、訓練目標と同様に「作業に必要な技能・技術及び知識」の項目を吟味する。訓練目標では動作ができることに注目したが、訓練内容ではその動作を裏付けている判断や工夫に注目し、「～を知っている」という表記を参照して具体的な訓練内容を導き出していく。ただし、判断や工夫点についても主要な3つ程度しか表記していないので、必要な要素を補完していくことが必要である。

上記は、主に基本訓練における訓練内容の導き出し方であるが、応用訓練において

³ 職業能力体系の最小単位である能力要素の細目(作業)を再分類して、カリキュラムの単位とする考え方もある。

① 断片的知識の体系化

各職務に共通する能力要素の細目(作業)(その職務に必要な最小限の要素であるが、断片的でもある)を横断的に括り、断片的な要素を体系的に整理する。

(例) 建築設計、建築施工の各職務に建築法規、建築基準がある。→断片的に散在していたものを「建築法規、基準」という体系的にまとめた訓練コース(訓練単位)にする。

② キーとなる共通要素

職務のキーとなる能力要素の細目(作業)をカリキュラム要素として組込む。

(例) 各作業の重点事項として安全の要素があるが、安全管理者のような全般に渡る知識・技能の専門性の必要はない。そこで、各作業の重点要素として「安全作業」のカリキュラムを設け、各作業の訓練に先立って行う。

は、一段階上の「能力要素の細目（作業）」の項目を参考に、先の基本訓練の内容を包括するような表記を導き出す。

以上の視点を踏まえ、計測機器製造業におけるカリキュラムモデル⁴の一例を図表 B-9 に示す。この図表は、旋盤加工に関して、職業能力体系とカリキュラムの関係を示している。

図表 B-9 職業能力体系とカリキュラムの関係

「旋盤」に関するカリキュラム例 1

部門	職務	能力要素 (仕事)	Lv	能力要素の細目 (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)
旋削加工	旋削加工	旋盤加工	1	外径加工	外径加工条件の設定ができる 機械図面の読み方を知っている 各種材料の被削性を知っている 切削条件の3要素を知っている 適切な切削工具を選定できる 切削工具各部の名称と機能を知っている 切削工具の材質を知っている コーティングを知っている 外径切削加工ができる 旋盤各部の名称と機能を知っている 刃物取り付け方法を知っている 部品形状に適した取り付け方法を知っている

カリキュラムモデル		分類番号	
訓練分野	機械系	訓練コース 旋盤1(基本操作編)	
訓練対象者	機械加工等の作業に従事している者		
訓練目標	旋盤の概要、保守点検、操作、端面、外径、段付けおよび、みぞいれ切削等の知識と技能を修得する。		
教科の細目	内容	訓練時間 (H)	
1. 旋盤の概要	(1) 旋盤の歴史 (2) 加工法の種類 (3) 旋盤の種類 (4) バイトの種類	2	
2. 旋盤の保守と点検	(1) 旋盤の安全作業法 (2) 各部の注油と点検	1	
3. 機械操作	(1) 主軸回転数の変換 (2) 縦、横送りハンドル操作 (3) 自動送り (4) 切り込み量 (5) 送り速度の設定 (6) チャックの交換	3	
4. 材料及びバイトの取付け	(1) 三つ爪チャックによるワークの取付け (2) バイトの取付け	1	
5. 端面切削	(1) 端面削り工具 (2) 端面削り	1	
6. 外径切削	(1) 手送りによる切削 (2) 自動送りによる切削 (3) 切削速度 (4) 外形寸法の測定	4	
7. 段付け及びみぞいれ切削	(1) 段付け削り(隅肉部の切削) (2) 外径みぞいれ	5	
8. 切削工具	(1) 工具のすくい角 (2) 逃げ角	1	
		訓練時間合計	18
使用器具等			旋盤、各種バイト、測定器具

⁴ 雇用支援機構では、対象者（離転職者、在職者、学卒者等）に合わせてカリキュラムや教材を開発し訓練を実施している。これらのカリキュラムや教材は、職業能力開発ステーションサポートシステム (<http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/index.html>) のカリキュラム検索により閲覧可能となっている。

「旋盤加工」に関するカリキュラム例 2

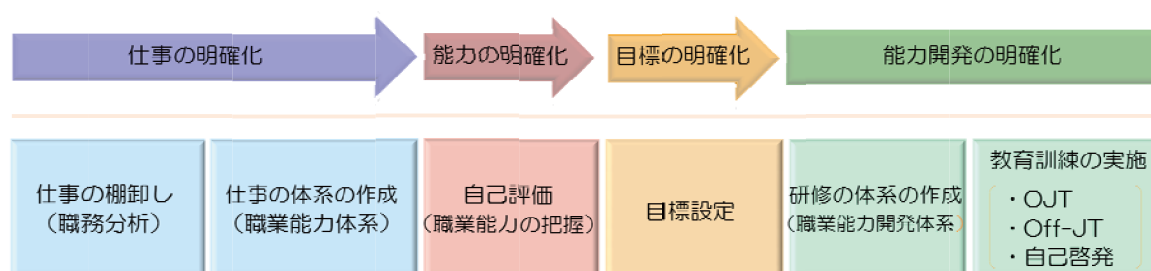
部門	職務	能力要素 (仕事)	Lv	能力要素の細目 (作業)	作業に必要な知識、技能・技術 (主な動作とそのポイント)
旋削加工	旋削加工	旋盤加工	1	ローレット加工	ローレット加工条件の設定ができる 機械図面の読み方を知っている 各種材料の被削性を知っている 切削条件の3要素を知っている 適切な切削工具を選定できる 切削工具各部の名称と機能を知っている 切削工具の材質を知っている ローレット駒の種類を知っている ローレット切削加工ができる 旋盤各部の名称と機能を知っている 刃物取り付け方法を知っている 部品形状に適した取り付け方法を知っている
カリキュラムモデル					
訓練分野	機械系	訓練コース	旋盤3(作業編)	分類番号	
訓練対象者	機械加工等の作業に従事している者				
訓練目標	旋盤作業において、ローレットかけ、テーパ削り、偏心等の知識と技能を修得得する。				
教科の細目	内 容				訓練時間 (H)
1. ローレットかけ	(1)ローレットの種類 (2)回転数、ピッチ、工作物等の関係について (3)ローレットの当て方 (4)ローレットかけ (5)仕上り程度				3
2. テーパ削	(1)テーパの種類 (2)複式刃物台の傾けによる方法 (3)心押し台の移動による方法 (4)テーパプラグの加工 (5)テーパリングの加工 (6)あたりの見方 (1)主軸回転数の変換				6
3. チャックワークとセンターワーク	(1)センターの利用方法 (2)センター穴の加工 (3)軸物の加工 (4)直径寸法と円筒度				9
訓練時間合計					18
使用器具等	旋盤、各種バイト、測定器具				

3 生涯職業能力開発体系を活用した人材育成の流れ

生涯職業能力開発体系を活用した人材育成の流れは、訓練目標となる「職務」、「能力要素(仕事)」、「能力要素の細目(作業)」、「作業に必要な知識及び技能・技術」を明確にした後(能力要素(仕事)の明確化)、自己評価等により現在有する職業能力を明確にして(能力の明確化)、これから修得すべき職業能力を明確にする。(図表 B-10 参照)

修得すべき職業能力(訓練目標)が明確になった後、研修の体系において、標準として蓄積された訓練カリキュラム等を参照し、その訓練効果を考慮しながら段階的・体系的に訓練プログラムを策定する(能力開発の明確化)。

図表 B-10 生涯職業能力開発体系を活用した人材育成の流れ



(1) 能力要素(仕事)の明確化

a 能力要素(仕事)の棚卸し(職務分析)

職務や能力要素の内容を調査、整理するために、企業内の経営活動における各部門、職務、能力要素(仕事)、作業、作業に必要な知識及び技術・技能を業種毎に分析、抽出する(モデルデータの作成)。

b 能力要素(仕事)の体系の作成(職業能力体系)

職務、能力要素(仕事)を遂行するために必要な職業能力を明確にし、その能力を段階的かつ体系的に整理する。

- ・生涯職業能力開発体系(様式 1)
- ・職務別職業能力体系(様式 2)
- ・職務別能力要素の細目(様式 3)
- ・職務別能力要素の細目の内容(様式 4)

(2) 能力の明確化

a 能力評価(職業能力の把握)

職務等に対する従業員の職業能力を明確化するため、職業能力評価システムを活用して、自己の職業能力を評価する。

(3) 目標の明確化

a 目標設定

自己の評価に基づいて、今後必要とされる能力開発の目標を設定する。

(4) 能力開発の明確化

a 研修体系の作成（職業能力開発体系）

修得すべき職業能力から能力開発の目標を明確にし、その目標に応じた「研修コース」等の教育訓練コースを段階的かつ体系的に整理する。

- ・職業能力開発体系(様式 5)
- ・目標別職業能力開発体系(様式 6)
- ・カリキュラム(様式 7)

b 教育訓練の実施

OJT

Off-JT

自己啓発(SD)等

アンケート調査へのご協力をお願い

資料シリーズNo.49

今後、基盤整備センターがより良い調査・研究を行うために、本書のご活用事例のアンケート調査へのご協力をお願い申し上げます。

以下のフォームに直接ご記入いただくか、ホームページ (<http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/>) からダウンロードしていただき、FAXまたはメールで下記までお送りください。

1) 活用した内容 (いつ、何のために、活用したページ、 どのように、複製の有無)	
2) 本書に対するご意見、ご要望、今後期待するテーマ	
3) 連絡先 (施設名、役職、電話番号)	

宛先 基盤整備センター普及促進室

FAX 0422-38-5228

メール fukyu@uitec.ac.jp

その他、お問い合わせは基盤整備センター普及促進室 (TEL 0422-38-5225) にご連絡下さい。

本報告書等は、基盤整備センターホームページ「職業能力開発ステーションサポートシステム（TETRAS）」の「基盤整備センター刊行物検索」から閲覧、ダウンロードができます。

URL : <http://www.tetras.uitec.jeed.or.jp/>

資料シリーズ No. 49

「計測機器製造業に係る職業能力体系の整備等に関する調査研究」

発行 2013年3月
発行者 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構
職業能力開発総合大学校 基盤整備センター
所長 長谷川 健治
〒180-0006 東京都武蔵野市中町1-19-18 武蔵野センタービル4F
電話 0422-38-5225（普及促進室）
印刷 株式会社旭クリエイト
〒220-0023 神奈川県横浜市西区平沼1-3-17 宮方ビル4F
電話 045-620-8890

本書の著作権は独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構が有しております。