## キャリアアップに資する教育訓練計画

派遣業務内容 食品製造業務 派遣業務の具 惣菜の加工、計量、盛付・検品業務(主に食品業界が多い)

| 入職時~1年目   | 2年目  | 3年目  | 4年目以降  |
|---|--|--|--|
| 製造の基本を理解し、安心、安<br>全の商品作りができる。   | 作業現場のマニュアル、職場<br>ルール・5S)に従って作業でき<br>て、後輩に教える。  | 作業現場のマニュアル、職場ルール・5S)に従って独自で作業できるだけでなく、品質管理に対しても知識を持ち、作業リーダーとして活躍できる。   | 課題、問題を発見し、改善提案<br>ができる   |
| 安心安全の商品づくり心構<br>え、製造業に対して、正しい理<br>解と認識度を持ち  | 5S基礎を理解できて、一定のコミュニケーション能力、指導力  | 現場に必要な日本語能力<br>(ビジネスマナーと会話ができ<br>る)、一定の機械操作ができる  | 高い日本語能力<br>(円滑なコミュニケーション能力)、自己判断能力、提案力   |
| 「入門食品安全基本法」研修<br>新入社員の位置づけ、食品安全に対するの理解を深まる、労働安全へ心   | 「5Sの基礎講座」研修<br>生産革新のための5Sの基礎を習得  | 対人関係構築 研修<br>コミュニケーション能力対人関係構<br>築に役立つコミュニケーションスキ  | ビジネスマナー研修 高級<br>①【報・連・相】を理解し、業務に<br>取り組む。  |
| 得 2時間   | 2時間  | ルを学ぶ<br>1時間  | ②ビジネス文書の書き方を習得 2時間   |
| 「製造業の基礎知識」研修  | リーダー育成研修 初級  |  |  |
| 商品の取り扱い、製造にかかわる知<br>識を習得  | リーダーに必要とされる、知識やス<br>キルを習得。   | 社会人に求められるビジネスマナーに<br>ついて、心構えから基本動作まで網羅<br>的に学習します。   | 生産管理の目的と意味、生産計画の立て方、生産管理の分類、在庫管理、生産管理担当者の役割について学習  |
| 2時間   | 2時間  | 2時間  | 2時間  |
|   |  |  | 品質管理 研修IV<br>①品質の重要性や品質管理に必要な知   |
| ミスを起こさないための知識を習得  | り知識を習得   | 品質を保つための手法としての品質<br>管理について学習   | 識を学習。②品質に導いた方法がQC7<br>つ道具について学習  |
|   |  |  | 2時間   2時間   2   2   2   2   2   2   2   2   2  |
|   | ざっくりわかるインターネットの<br>基礎を習得   | ①資料づくりの基礎知識を習得<br>②ビジネスeメールの基礎を習<br>得  | 自分の心の状態を自分でケアする方法を学ぶ   |
| 1 時間  | 1時間  | 1時間  | 1時間  |
| 品質管理 研修 I   | 品質管理 研修Ⅱ   |  | リーダー育成 研修 高級   |
| 製造現場で働くスタッフに求められ<br>る品質とは何か?について学習  | 品質をどのように担保していくのか<br>その方法を学習  | 知識を習得  | リーダーシップの発揮法を学習   |
| 1時間   | 1時間  | 2時間  | 1時間  |
| 製造業の役割、製造業におけるが<br>の流れ、工場業務の流れ、付加側<br>原価・原価・放射期)管<br>支える各部門の役割、工学で<br>支える各部門の役割、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力は、工学で<br>力を全くスクシーク<br>大としまだし、<br>のでなみない。<br>できる。<br>の本は、実学で<br>対策を習りまって<br>のでなみない。<br>できるの<br>が起っの、<br>は、実学で<br>対策を対し、<br>に、大き、<br>できるの<br>が起って、<br>できる。<br>の本な、<br>の本な、<br>の本な、<br>の本な、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の、<br>の | 作業現場の指示票の読み取りができて、ライン作業・準備作業の基本を日本語会話ができる。質保証におります。というでは、現場のできるを理解し、後では、光のでは、現場においます。というでは、現場においます。というでは、現場においます。というでは、現場では、まな職場であるというでは、現場であるというでは、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、   | 資料づくりを頼まれた時、すぐくにに作成加速を開まれた時、すぐくのというでは、すべくのというでは、すべくがした、すぐくがした。 すべらのという では、すべらのというでは、すべらのというでは、からないのでは、ないので | 課題、問題を発見し、改善提案をでで業務を見し、、改善提案をでで業務をできる。③ セル品をかできき習歌をととかをきいからないの発達をできる。③ セルフケイン・ツローのの発達をできる。③ セルフケイン・ローのでは、一般では、一般では、一般では、一般では、一般では、一般では、一般では、一般 |
|   | 製造の基本を理解し、安心、安心、安全の商品である。  「入門食品でなる。  「入門食品でなる。」  「入門食品でなる。」  「入門食品でなる。」  「入門食品でなる。」  「入門食品でなる。」  「入門食品でなる。」  「利力するの理解を深まる。  「製造業の基礎知識」 研修  「製造業の基礎知識」 研修  「製造業の基礎知識」 研修  「製造業におけるコンプライアンス」研 製造で動く場合のためのためのおり扱い、製造にかかわわる知識をで動く場合のためのおいたののによる。  「製造業におけるコンプライアンス」研 製造業を起こる。いたのであり、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、対し、 | 製造の基本を理解し、安心、安全の商品づくり心構  | 製造の基本を理解し、安心、安全の商品ができる。  「株業別語のマニュアル、開語した。 1、後輩に教える。   |