

(1) 第1号技能実習実施計画(モデル例)

技能実習を行わせる事業所

①事業所名 溶接株式会社 新宿工場

②事業所名

③事業所名

実習期間

20XX年 XX 月 XX 日 ~ 20YY年 YY 月 YY日

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

所在地

所在地

	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経歴年数)	事業所	合計時間	月・時間数												
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
1	(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業 工場長:溶接太郎(25年)	溶接株式会社 新宿工場	〇h			△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	(2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な整理整頓作業 ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用態による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧作業時の応急措置を修得するための作業 ⑨溶接作業に関する特別教育 ⑩危険又は有害な業務(溶接作業を除く。)に関する特別教育 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h			△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	(3)半自動溶接作業 ①設計図書の読図作業 ②破壊試験作業 ③非破壊試験作業 ④溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 ⑤ガス溶接作業 ⑥ガス溶断作業 ⑦スポット溶接作業 ⑧アーク溶接作業 ⑨アルミニウム溶接作業 ⑩揚重・運搬機械運転作業 ⑪玉掛け作業 ⑫高所作業車運転作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h			△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	(4)周辺業務 ①溶接製品の梱包・出荷作業 ②溶接製品の運送作業(加工場から現場) ③プラスチック溶接作業 ④ろう付け作業 ⑤スタンド溶接作業 ⑥溶接製品の錆(さび)止め作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h			△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	関連・周辺業務 安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) ※上記※に同じ 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h			△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合 計 時 間				〇h			〇h	〇h	〇h	〇h						

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より終了月までの間を矢印(→)で結び、矢印の上には各月に行う時間数を記載してください。

使用する素材、材料等	①鉄鋼材料 JIS Z 3801 に規定する鋼材 ②溶接材料 JIS Z 3801 に規定する溶接材料
使用する機械、器具等	1.アーク溶接機及び付属機器 2.各種手工具 3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ 4.やすり、万力、ディスクグラインダ 5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤 6.ガス切断機及び付属機器 7.ガス溶接機及び付属機器 8.スポット溶接機及び付属機器 9.TIG溶接機及び付属機器 10.揚重運搬機械 11.玉掛用具 12.高所作業車 13.フオークリフト
製品等の例	溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、橋、ダムのような鉄骨構造物も製品。
指導体制	指導員名 溶接 太郎 免許・資格等 1.溶接科職業訓練指導員免許 2.構造物鉄工科職業訓練指導員免許 3.溶接管理技術者 4.ガス溶接作業主任者 5.玉掛け技能講習修了 6.高所作業車運転技能講習修了 7.アーク溶接特別教育修了 8.クレーン運転技能講習修了

(2) 第2号技能実習実施計画(1年目)(モデル例)

技能実習を行わせる事業所

①事業所名 溶接株式会社 新宿工場

②事業所名

③事業所名

実習期間

20XX年 XX 月 XX 日 ~ 20YY年 YY 月 YY日

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

所在地

所在地

技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経験年数)		事業所	合計時間	月・時間数											
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	必須業務 (1)手溶接作業 ①アーック溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業 ④鋼材・管材の下向き姿勢での溶接作業 (1~4のうち一つ以上を行う) 1. 立向き姿勢 2. 横向き姿勢 3. 上向き姿勢 4. 水平及び鉛直固定管 工場長:溶接太郎(25年)	溶接株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	必須業務 (2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な監理監視作業 ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 ⑨危険又は有害な業務(溶接作業を除く。)に関する特別教育 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
3	関連業務 (1)半自動溶接作業 (2)設計図書の確認作業 (3)破壊試験作業 (4)非破壊試験作業 (5)溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 (6)ガス溶接作業 (7)スポット溶接作業 (8)スレット溶接作業 (9)アーク溶接作業 (10)アーク溶接作業 (11)橋重・運搬機械運転作業 (12)玉掛け作業 (13)高所作業車運転作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
4	周辺業務 (1)溶接製品の梱包・出荷作業 (2)溶接製品の運送作業(加工場から現場) (3)プレスチック溶接作業 (4)ろう付け作業 (5)スタッド溶接作業 (6)溶接製品の錆(さび)止め作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
5	関連・周辺業務 安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) 上記※に同じ 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	
合 計 時 間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より終了月までの間を矢印(←→)で結び、矢印の上には各月に行う時間数を記載してください。

使用する素材、材料等	①鉄鋼材料 JIS Z 3801 に規定する鋼材 ②溶接材料 JIS Z 3801 に規定する溶接材料
使用する機械、器具等	1.アーック溶接機及び付属機器 2.各種手工具 3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ 4.やすり、万力、ディスクグラインダ 5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤 6.ガス切断機及び付属機器 7.ガス溶接機及び付属機器 8.スポット溶接機及び付属機器 9.TIG溶接機及び付属機器 10.橋重運搬機械 11.玉掛用具 12.高所作業車 13.フォークリフト
製品等の例	溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、橋、ダムのような鉄骨構造物も製品。
指導体制	指導員名 溶接 太郎 免許・資格等 1.溶接科職業訓練指導員免許 2.構造物鉄工科職業訓練指導員免許 3.溶接管理技術者 4.ガス溶接作業主任者 5.玉掛け技能講習修了 6.高所作業車運転技能講習修了 7.アーック溶接特別教育

(3) 第2号技能実習実施計画(2年目)(モデル例)

技能実習を行わせる事業所

①事業所名 溶接株式会社 新宿工場

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇

②事業所名

所在地

③事業所名

所在地

実習期間

20XX年 XX 月 XX 日 ~ 20YY年 YY 月 YY日

1	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経験年数)	事業所	合計時間	月・時間数											
				1月目	2月目	3月目	4月目	5月目	6月目	7月目	8月目	9月目	10月目	11月目	12月目
1	(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の downward 姿勢での溶接作業 ④鋼材・管材の downward 姿勢での溶接作業 (1~4のうち一つ以上を行う) 1. 立向き姿勢 2. 横向き姿勢 3. 上向き姿勢 4. 水平及び鉛直固定管 工場長:溶接太郎(25年)	溶接株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	(2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な整理整頓作業 ④溶接機種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と脱着の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等に関する安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 ⑨危険又は有害な業務(溶接作業を除く)に関する特別教育 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	(3)半自動溶接作業 ①設計図書の読図作業 ②破壊試験作業 ③非破壊試験作業 ④溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 ⑤ガス溶接作業 ⑥ガス溶接作業 ⑦スポット溶接作業 ⑧スポット溶接作業 ⑨アーク溶接作業 ⑩アルミニウム溶接作業 ⑪揚重・運搬機械運転作業 ⑫玉掛け作業 ⑬高所作業車運転作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	(4)周辺業務 ①溶接製品の梱包・出荷作業 ②溶接製品の運送作業(加工場から現場) ③プラスチック溶接作業 ④ろう付け作業 ⑤スタンド溶接作業 ⑥溶接製品の錆(さび)止め作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	(5)関連・周辺業務 安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) ※上記※に同じ 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
				△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合 計 時 間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意)

予定表には、当該科目の開始月より終了月までの間を矢印(←→)で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載してください。

使用する素材、材料等	①鉄鋼材料 JIS Z 3801 に規定する鋼材 ②溶接材料 JIS Z 3801 に規定する溶接材料	8.スポット溶接機及び付属機器 9.TIG溶接機及び付属機器 10.揚重運搬機械 11.玉掛用具 12.高所作業車 13.フォークリフト
使用する機械、器具等	1.アーク溶接機及び付属機器 2.各種手工具 3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ 4.やすり、万力、ディスクグラインダ 5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤 6.ガス切断機及び付属機器 7.ガス溶接機及び付属機器	
製品等の例	溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、橋、ダムのような鉄骨構造物も製品。	
指導体制	指導員名 溶接 太郎 免許・資格等 1.溶接科職業訓練指導員免許 2.構造物鉄工科職業訓練指導員免許 3.溶接管理技術者 4.ガス溶接作業主任者	5.玉掛け技能講習修了 6.高所作業車運転技能講習修了 7.アーク溶接特別教育

(4) 第3号技能実習実施計画(1年目)(モデル例)

技能実習を行わせる事業所

①事業所名 溶接株式会社 新宿工場
 ②事業所名
 ③事業所名
 実習期間 20XX年 XX 月 XX 日 ~ 20YY年 YY 月 YY日

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇
 所在地
 所在地

1	必須業務	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経歴年数)	事業所	合計時間	月・時間数											
					1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	必須業務	(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の downward 姿勢での溶接作業 ④鋼材・管材の downward 姿勢での溶接作業 (1~4のうち一つ以上を行う) 1. 立向き姿勢 2. 横向き姿勢 3. 上向き姿勢 4. 水平及び鉛直固定管 工場長:溶接太郎(25年)	溶接株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	必須業務	(2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な整理整頓作業 ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と脱着の安全点検作業 ⑥安全装置の使用禁止に関する安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 ⑨危険又は有害な業務(溶接作業を除く)に関する特別教育 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	関連業務	(3)半自動溶接作業 ①設計図書の読図作業 ②破壊試験作業 ③非破壊試験作業 ④溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 ⑤ガス溶接作業 ⑥ガス溶断作業 ⑦スポット溶接作業 ⑧アーク溶接作業 ⑨アルミニウム溶接作業 ⑩揚重・運搬機械運転作業 ⑪玉掛け作業 ⑫高所作業車運転作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	周辺業務	(4)溶接製品の梱包・出荷作業 ①溶接製品の運送作業(加工場から現場) ②プラスチック溶接作業 ③ろう付け作業 ④スタンド溶接作業 ⑤溶接製品の錆(さび)止め作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	関連・周辺業務	安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) 上記※に同じ 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合計時間					〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意) 予定表には、当該科目の開始月より終了月までの間を矢印(←→)で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載してください。

使用する素材、材料等	①鉄鋼材料 JIS Z 3801 に規定する鋼材 ②溶接材料 JIS Z 3801 に規定する溶接材料
使用する機械、器具等	1.アーク溶接機及び付属機器 2.各種手工具 3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ 4.やすり、万力、ディスクグラインダ 5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤 6.ガス切断機及び付属機器 7.ガス溶接機及び付属機器 8.スポット溶接機及び付属機器 9.TIG溶接機及び付属機器 10.揚重運搬機械 11.玉掛け用具 12.高所作業車 13.フォークリフト
製品等の例	溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、ダムのような鉄骨構造物も製品。
指導体制	指導員名 溶接 太郎 免許・資格等 1.溶接科職業訓練指導員免許 2.構造物鉄工科職業訓練指導員免許 3.溶接管理技術者 4.ガス溶接作業主任者 5.玉掛け技能講習修了 6.高所作業車運転技能講習修了 7.アーク溶接特別教育

(5) 第3号技能実習実施計画(2年目)(モデル例)

技能実習を行わせる事業所

①事業所名 溶接株式会社 新宿工場
 ②事業所名
 ③事業所名
 実習期間 20XX年 XX 月 XX 日 ~ 20YY年 YY 月 YY日

所在地 東京都新宿区西新宿〇-〇〇-〇〇
 所在地
 所在地

1	技能実習の内容 必須業務、関連業務及び周辺業務の例 指導員の役職・氏名(経歴年数)	事業所	合計時間	月・時間数											
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業 ④鋼材・管材の下向き姿勢での溶接作業 (1~4のうち一つ以上を行う) 1. 立向き姿勢 2. 横向き姿勢 3. 上向き姿勢 4. 水平及び鉛直固定管 工場長:国際太郎(25年)	溶接株式会社 新宿工場	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
2	(2)安全衛生業務 ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な整理整頓作業 ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と脱着の安全点検作業 ⑥安全装置の使用禁止に関する安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 ⑨危険又は有害な業務(溶接作業を除く)に関する特別教育 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
3	(3)半自動溶接作業 ①設計図書の読図作業 ②破壊試験作業 ③非破壊試験作業 ④溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 ⑤ガス溶接作業 ⑥ガス溶断作業 ⑦スポット溶接作業 ⑧アーク溶接作業 ⑨アルミニウム溶接作業 ⑩揚重・運搬機械運転作業 ⑪玉掛け作業 ⑫高所作業車運転作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
4	(4)溶接製品の梱包・出荷作業 ①溶接製品の運送作業(加工場から現場) ②プラスチック溶接作業 ③ろう付け作業 ④スタンド溶接作業 ⑤溶接製品の錆(さび)止め作業 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
5	(5)安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務) ※上記※に同じ 工場長:溶接太郎(25年)	同上	〇h	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
合計時間				〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h	〇h

(注意) 予定表には、当該科目の開始月より終了月までの間を矢印(←→)で結び、矢印の上に各月に行う時間数を記載してください。

使用する素材、材料等	①鉄鋼材料 JIS Z 3801 に規定する鋼材 ②溶接材料 JIS Z 3801 に規定する溶接材料
使用する機械、器具等	1.アーク溶接機及び付属機器 2.各種手工具 3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ 4.やすり、万力、ディスクグラインダ 5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤 6.ガス切断機及び付属機器 7.ガス溶接機及び付属機器 8.スポット溶接機及び付属機器 9.TIG溶接機及び付属機器 10.揚重運搬機械 11.玉掛用具 12.高所作業車 13.フォークリフト
製品等の例	溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、ダムのような鉄骨構造物も製品。
指導体制	指導員名 溶接 太郎 免許・資格等 1.溶接科職業訓練指導員免許 2.構造物鉄工科職業訓練指導員免許 3.溶接管理技術者 4.ガス溶接作業主任者 5.玉掛け技能講習修了 6.高所作業車運転技能講習修了 7.アーク溶接特別教育