

平成23年度鑄造カレッジ関東地区 鑄造中核人材育成 鑄鉄コース 募集要項

主催：(社)日本鑄造協会 連携：(社)日本鑄造工学会

目的

将来の工場長や経営幹部となる人材の育成を目的としています。
(鑄造技術を理論的に理解し、かつ工場管理が出来る人材の育成)

受講資格

実務経験5年以上で、素形材センターの鑄造技術研修講座、日本鑄造工学会の技術講習会、当協会が行っている技術研修会のいずれか受講された方、またはそれと同等の知識を持っている方。(当講座は基礎講座ではありません)

定員

20名

受講料

会員：335,000円 非会員：545,000円
(日本鑄造工学会正会員3年間の会費を含みます。講座中の交通費、宿泊費、昼食費等は含みません。消費税込み)

受講期間

開校式：平成23年6月25日(土)
講義：平成23年6月25日(土)～12月10日(土)の内10日間
インターンシップ：平成24年1月30日(月)～2月3日(金)5日間連続
平成24年2月17日(金)工場見学
修了式：平成24年2月18日(土)

詳細はカリキュラム参照

申込期間

平成23年3月25日(金)～4月18日(月) 先着順に受け付けます。
なお、定員を超えた場合は、1社1名に制限させて頂く場合があります。

申込方法

平成23年度鑄造カレッジ(鑄造中核人材育成)鑄鉄コース 講座申込書に必要事項をご記入頂き、ご捺印の上、事務局までご郵送ください。
選考後、受講通知(5月18日予定)と請求書をお送りします。
お支払い頂いた受講料は、原則として返却しません。

称号授与

修了された方には、修了証書を授与します。また、下記の要件を満たした方には、当協会認定「鑄造技士(Foundry Expert)」の認定証を授与します。

講義30コマ中、20コマ以上受講の上、レポートを30コマ提出し、一定レベルに達した方、かつインターンシップを全て受講された方。

特典

授与された称号「鑄造技士(Foundry Expert)」は名刺等の印刷物に使用できます。
「鑄造技士」に認定された方は、当協会機関誌「鑄造ジャーナル」、日本鑄造工学会機関誌「鑄造工学」にお名前と写真を掲載します。
また、3年間は日本鑄造工学会の正会員として、学会誌無償購読、技術講演会、技術交流会等の事業に参加できます。

お問い合わせ

社団法人日本鑄造協会 鑄造カレッジ 事務局 ハヤカワ カクタ 早川、角田
〒105-0011 東京都港区芝公園三丁目5番8号 機械振興会館5階501号室
TEL：03-3432-2991 FAX：03-3433-7498 E-mail：college@foundry.jp

関東地区 鋳鉄コース 講義カリキュラム

開催日程：平成23年6月25日(土)～12月10日(土)の10日間

開催場所：川口鋳物工業協同組合(埼玉県川口市元郷2丁目1番3号)

専門科目は、鋳鉄コースの講義で、銅合金コース、軽合金コースの方は受講しません。その他の講義は3コース共通です

コマNo.	日程	時間	区分	科目・内容	講師(予定)
		9:00～10:00		開校式・オリエンテーション	
1	6月25日(土)	10:15～12:15	共通1	鋳造概論	中江秀雄(早稲田大学)
2		13:00～15:00	共通2	状態図の基礎	中江秀雄(早稲田大学)
3		15:10～17:10	共通3	生型の鋳型用材料と造型法	佐藤和則(アイマルテクノロジー)
4	7月9日(土)	10:00～12:00	共通5	模型製作	田口 順(田口型範)
5		13:00～15:00	共通4	生型以外の鋳型用材料と造型法(自硬性鋳型, シェル, コールドボックス, CO ₂)	橋本邦弘(新東工業)
6		15:10～17:10	地区1	ダイカスト概論(アルミニウム合金, マグネシウム合金, 他)	佐藤健二(都産技研究センター)
7	7月23日(土)	10:00～12:00	専門9	軽合金(アルミニウム合金, マグネシウム合金) 鋳物概論	北岡山治(日軽エシールド)
8		13:00～15:00	専門10	銅合金鋳物概論	小林 武(関西大学)
9		15:10～17:10	専門8	鋳鋼概論	田村 朗(アーステクニカ)
10	9月10日(土)	10:00～12:00	専門1	状態図と組織(Fe-C系状態図と組織)	中江秀雄(早稲田大学)
11		13:00～15:00	専門2	鋳鉄の溶解と材質	鈴木敏光(アイマルテクノロジー)
12		15:10～17:10	専門3	量産小物鋳鉄鋳物を中心とした鋳鉄の材質と用途	山田 聡(アイマルテクノロジー)
13	9月24日(土)	10:00～12:00	専門4	量産小物鋳鉄鋳物を中心とした鋳鉄の製造プロセス、鋳造方案、溶湯処理	飯山朗太郎(日立金属)
14		13:00～15:00	専門6	特殊鋳鉄鋳物(合金鋳鉄)の材質、用途、製造法(合金元素の影響含む)	五十嵐芳夫(元・日立金属)
15		15:10～17:10	専門12	鋳鉄鋳物の不良対策	張 博(張技術事務所)
16	10月8日(土)	10:00～12:00	専門5	大物鋳鉄鋳物を中心とした鋳鉄の製造プロセス、材質と用途、鋳造方案、溶湯処理	菅野利猛(木村鋳造所)
17		13:00～15:00	専門11	特殊鋳造法(消失模型鋳造法、遠心鋳造法、鋳鉄の複合化、鋳ぐるみ等)	菅野利猛(木村鋳造所)
18		15:10～17:10	専門7	鋳鉄鋳物の熱処理	鈴木克美(ものつくり大学)
19	10月22日(土)	10:00～12:00	共通7	CAD・CAE概論	久保公雄(EKKジャパン)
20		13:00～15:00	地区2	溶解原材料の汚染対策	佐藤万企夫(エクセディ)
21		15:10～17:10	地区3	多品種少量生産の生産・工程管理	木村寿利(木村鋳造所)
22	11月12日(土)	10:00～12:00	地区4	小グループ活動・IE等による改善活動	益岡満雄(益岡技術事務所)
23		13:00～15:00	管理4	安全・衛生管理	今村哲郎(元・日立金属)
24		15:10～17:10	管理5	環境管理(省エネルギーを含む)	今村哲郎(元・日立金属)
25	11月26日(土)	10:00～12:00	管理6	設備管理	田村浩一(アイマルテクノロジー)
26		13:00～15:00	管理7	人事管理	正久哲也(日立金属)
27		15:10～17:10	共通6	鋳造品の品質保証	岡崎清治(伊藤鉄工)
28	12月10日(土)	10:00～12:00	管理3	品質管理(TQC、検査法)	小林良紀(小林技術士事務所)
29		13:00～15:00	管理1	生産管理	長坂悦敬(甲南大学)
30		15:10～17:10	管理2	原価管理	長坂悦敬(甲南大学)

関東地区 鋳鉄コース 講義内容

コマNo	講義項目	キーワード	内容・到達目標	講師(予定)
1	鋳造概論	鋳造技術史、凝固、偏析、核生成、溶湯流動、凝固組織	鋳造技術の歴史と発展を知り、先人の知恵に学ぶ。溶湯の鋳型充てんから凝固完了までの物理的変化、種々の要因、機構を述べ、それらと鋳物性状との関連の理解と問題因子追究力の向上を図る。	中江秀雄 (早稲田大学)
2	状態図の基礎	合金状態図、二元および多元系、平衡、凝固点、相変態	平衡状態図とは何か、熱力学との関係、相律とこの法則などについて平易に述べる。共晶反応、凝固による相変態などについて理解を深め、状態図からの情報収集力を高める。	中江秀雄 (早稲田大学)
3	生型の鋳型用材料と造型法	鋳物砂、生型材料、生型砂とその試験方法、砂管理、造型法、生型砂添加剤、副資材	生型造型に必要な砂、添加物等の材料特性、砂試験・砂管理方法、造型法について学び、生型造型の理解を深める。鋳型砂性質と鋳物性状との関連について知識を得、砂起因欠陥の考察力を高める。	佐藤和則 (アイメタルテクノロジー)
4	模型製作	CAD、CAM、工程合理化、コンピュータ設計、自動化	鋳造に用いる模型の設計・製作にあたり、CAD、CAM導入の考え方、条件、模型製作工数の減少、寸法精度アップなど、導入のメリットと問題点に理解の向上を図る。	田口 順 (田口型範)
5	生型以外の鋳型用材料(自硬性鋳型、シェル、コールドボックス、CO ₂)と造型法	自硬性、シェルモールド、コールドボックス、ガス硬化型、砂管理、バインダー、硬化反応	各種自硬性鋳型、シェル鋳型、ガス硬化鋳型等の鋳型の特性、バインダー・硬化剤等の材料及び硬化機構、砂試験・管理方法、造型法と鋳型特性の理解を深め、その性質が鋳物に与える影響、欠陥と対策について考察力を高める。	橋本邦弘 (新東工業)
6	ダイカスト概論(アルミニウム合金、マグネシウム合金、他)	ダイカスト (Al合金、Mg合金)、金型、ダイカストマシン、スリーブ、後加工	アルミニウム合金およびマグネシウム合金のダイカストについて、製造プロセスの特徴および材料と組織、得られる品質・特性についての理解を深める。また不良対策についての考え方を概略紹介する。	佐藤健二 (都立産業技術研究センター)
7	軽合金(アルミニウム合金、マグネシウム合金)鋳物概論	砂型鋳物、金型鋳物、低圧鋳造、重力鋳造、溶湯処理、鋳造法の種類、熱処理と後加工	アルミニウム合金およびマグネシウム合金鋳物について、製造プロセスの特徴および材料と組織、得られる品質・特性について理解を深める。また、不良対策についての考え方の基礎を学ぶ。	北岡山治 (日軽エムシーアルミ)
8	銅合金鋳物概論	青銅合金、鉛フリー銅合金、銅合金の種類	銅合金鋳物について、種類、特性、材質と用途、製造プロセスの概要および材料成分と組織、得られる品質や性状について学び、合金特性や製法の特徴などの基本的な理解を深め、鋳鉄との違いを知る。	小林 武 (関西大学)
9	鋳鋼概論	鋳鋼、鋳造方案、欠陥、材料特性、砂型、凝固組織、後処理と補修	鋳鋼の製造法と大きさによる分類などを述べ、組織決定に影響する熱処理法と合金成分について説明する。特に、鋳鉄の方案との差異、欠陥対策などの基礎を修得する。	田村 朗 (アーステクニカ)
10	状態図と組織(Fe-C系状態図と組織)	Fe-C系、共晶と共析、黒鉛、レデブライト、組織と特性	Fe-C系状態図の見方、凝固中に生ずる種々の組織と特性について安定系と準安定系の場合について述べる。デンドライト、等軸晶など組織形成と材料特性への理解を高める。	中江秀雄 (早稲田大学)

11	鑄鉄の溶解と材質	鑄鉄溶解、キュポラ、電気炉、各種炉内反応、微量元素、材質	鑄鉄溶解の主力であるキュポラと誘導電気炉による溶解の原理・方法、材質について述べる。溶解効率、加熱、精錬、各種反応と除去プロセスの基礎、材質と材質の調整について理解を深める。	鈴木敏光 (アイタルテクノロジー)
12	量産小物鑄鉄鑄物を中心とした鑄鉄の材質と用途	量産鑄物、鑄鉄、自動車鑄物、特性、用途	量産鑄物、特に自動車用鑄鉄の欠陥、材質、機能について学ぶ。用途に対して要求される機能の理解を深め、発現機能に対する製造方法との関連の考察力を高める。	山田 聡 (アイタルテクノロジー)
13	量産小物鑄鉄鑄物を中心とした鑄鉄の製造プロセス、鑄造方案、溶湯処理	薄肉、チル、漏れ、軽量化、	自動車をはじめ種々の部品は軽いことが要求されており、2~3mmの鑄鉄鑄物が要求されている。これらの鑄物の製造プロセス、方案や溶湯処理の要点、チルや漏れ等の不良対策について学ぶ。	飯山朗太郎 (日立金属)
14	特殊鑄鉄鑄物(合金鑄鉄)の材質、用途、製造法(合金元素の影響含む)	合金元素、クロム 鑄鉄、オーステナイト 鑄鉄、ニハード鑄鉄	普通鑄鉄以外の合金元素含む鑄鉄の機能、組織、製造方法を述べる。機械的性質、耐食性、耐熱性などへの合金元素の影響と黒鉛化傾向との関連について理解を深める。	五十嵐芳夫 (元 日立金属)
15	鑄鉄鑄物の不良対策	FC, FCD,不良対策	FC、FCDの材質不良、異物噛不良、引け不良等の原因と対策を紹介する。	張 博 (張技術事務所)
16	大物鑄鉄鑄物を中心とした鑄鉄の製造プロセス、鑄造方案、溶湯処理	大物鑄鉄、船舶用鑄物、鑄造法、特性、欠陥、用途、	船舶、発電用などに多用される大物鑄物について鑄造法、欠陥、特性、用途などについて述べる。熱処理、材料組織、欠陥修復技術などについて理解を深める。	菅野利猛 (木村鑄造所)
17	特殊鑄造法(消失模型鑄造法、遠心鑄造法、鑄鉄の複合化、鑄ぐるみ等)	消失模型鑄造法、発泡遠心鑄造法、複合化、機能化鑄鉄	普通鑄鉄以外に種々の特徴を有する特殊な鑄造法の例と鑄造原理、設備の特徴、生産性などについて述べる。また鑄包みなどによる鑄鉄の高機能化についても紹介する。	菅野利猛 (木村鑄造所)
18	鑄鉄鑄物の熱処理	熱処理、黒鉛化、パーライト、組織形成、オーステンパ	鑄物特性を十分に発揮するための熱処理法を説明する。特に各種黒鉛組織の形成、基地組織の改良、残留応力の低減との関連を理解し、材料に応じた熱処理法の考察力を養う。	鈴木克美 (ものづくり大学)
19	CAD・CAE 概論	CAD データ、CAE、湯流解析、凝固解析、不良対策、一発立ち上げ	客先からのCADデータをCAEに使い鑄造時における湯流れ、凝固等を事前にシミュレートし、試行錯誤で新規品を立ち上げるのではなく一発で良品を造っていくことができるようになってきた。そのCAEの基礎を学ぶ。	久保公雄 (EKKジャパン)
20	溶解原材料の汚染対策	高張力鋼板、亜鉛引き鋼板、Mn、P、Zn計、自動化	鋼板が高張力化し、Mn、P等の含有率が高くなり、また、亜鉛引き鋼板も多くなりZnが高くなった。このような溶解原材料の成分の変化に対して、どうすべきかを学ぶ。	佐藤万企夫 (エクセディ)

21	多品種少量生産の生産・工程管理	多品種少量、コンピュータによる管理、模型管理、消失模型	多品種で各々が少量である生産は、溶湯材質の多様化、鑄枠の多サイズ化、模型の管理等々色々な問題がある。これらをいかに管理するか。	木村寿利 (ジャパンメタル)
22	小グループ活動、IE等による改善活動	小グループ活動、IE、提案制度、改善活動	工場を良くしていくには、技術屋がIE等で行っていくだけではなく、現場を一番良く知っている技能員も種々の改善はできる。また、改善をやる気にするには、提案してもらい、これを表彰していくという提案制度も有効である。	益岡満雄 (益岡技術事務所)
23	安全・衛生管理	労働災害防止、労働安全衛生法、危険予知(KY)活動、リスクアセスメント、安全管理	労働安全衛生法、同関係法令の解釈と事業者及び管理監督者の責任を理解し、安全で働きやすい職場の実現を果たす活動について学ぶ。	今村哲郎 (元 日立金属)
24	環境管理 (省エネルギーを含む)	公害、環境関連法令体系、地球温暖化、SO14001、省エネ対策、省資源、環境経営	公害防止や環境関連法規の体系、環境保全管理に関連し ISO14001 登録の必然性と省資源・省エネルギー対策、鑄造工場における環境管理について学ぶ。	今村哲郎 (元 日立金属)
25	設備管理	PM、TPM、設備管理、点検表、稼働率	工場を効率よく稼働させるには、設備を点検表できちんと点検し、故障してから直すのではなく、事前にきちんと設備を管理していくことが必要である。また、故障しないような改善も重要である。	田村浩一 (アイメタルテクノロジー)
26	人事管理	人事、やる気、目標管理、技術の伝承	会社は人の集まりでこれらの人々が、いかにやる気になり、会社を発展させていくかである。やる気にさせるには目標管理等は有効な手段である。また、会社の技術・技能は伝承されていかねばならない。	正久哲也 (日立金属)
27	鑄造品の品質保証	ISO(国際標準規格) JIS(日本工業規格)、品質保証	製品品質は、原材料、使用機械、作業方法、作業者の要因で変わる。変動要因は多岐にわたるが、その中で、ISO、JIS の規格を満足し、品質均一化と向上を図るポイントを述べる。	岡崎清治 (伊藤鉄工)
28	品質管理 (TQC、検査法)	方針管理、工程管理(PDCA)、作業標準、品質指標	経営管理上必要な方針管理、PDCA、作業標準(品質)、各種品質指標の把握・管理など品質に関する基本事項について実例を交えて解説し、理解を深める。	小林良紀 (小林技術士事務所)
29	生産管理	鑄造工場の管理、マーケットイン、生産計画、工程管理、JIT、仕掛り、外注、品質	工場を経営管理する上での基本事項と重要項目を、その内容および管理方法について述べる。自工場独自の経営管理項目を明確にすることおよびその管理能力を高める。	長坂悦敬 (甲南大学)
30	原価管理	コストマネジメント、原価計算、見積り、原価管理、原価低減、費用分解、CPV 分析	原価計算での技術者の役割および原価低減活動とその原価評価について実例を交えて考察し、原価の把握や費用構造について理解して継続的な改善に役立てる。	長坂悦敬 (甲南大学)

関東地区 鋳鉄コース インターンシップ

開催日程：平成24年1月30日（月）～2月3日（金）

開催場所：埼玉県産業技術総合センター（埼玉県川口市上青木3-12-18）

月日	AM/ PM	内 容	担 当
1月30日 （月）	AM	01) オリエンテーション・安全教育 ・インターンシップの進め方と学習内容の説明	永井 寛(埼玉県産業技術総合センター)
		02) 【講義】CE値と冷却曲線と凝固	中江秀雄(早稲田大学)
	PM	03-1)【講義】鋳鉄の高周波炉溶解法、炉前試験及び組織観察法 03-2)【講義】溶解実験概要及び溶解配合計算法	野口昌彦(日本鋳造工学会) 永井 寛(埼玉県産業技術総合センター)
		04) 【実験実習】実験試料採取用鋳型の造型	永井 寛ほか埼玉県産業技術総合センター 技術員
1月31日 （火）	AM	05) 【講義】化学成分分析法の原理(発光分光、蛍光X線、その他) 06) 【見学実習】化学成分分析の実際、各種化学分析装置の見学	埼玉県産業技術総合センター技術員
		07-1)【実験】溶解準備(材料計量、投入、鋳型準備、通電開始)	永井 寛ほか埼玉県産業技術総合センター 技術員
	PM	07-2)【実験】溶解、炉前試験、成分調整、実験採取用鋳型への鋳込み注湯、CEメーターによるCE値分析、冷却曲線採取 08) 【実験】型ばらし、後処理、チル試験	永井 寛ほか埼玉県産業技術総合センター 技術員
		AM	09-1)【講義】非破壊試験1 非破壊検査概論及び超音波探傷試験法
PM	09-2)【講義】非破壊試験2 浸透探傷試験 及び X線透過試験 09-3)【実験実習】浸透探傷試験の実習 【見学実習】X線透過試験の見学実習		野口昌彦(日本鋳造工学会) 永井 寛ほか埼玉県産業技術総合センター 技術員
	2月1日 （水）	AM	09-4)【実験実習】超音波試験:音速測定、きずの探傷 ・JFS試験片及び鋳鉄品を対象とした超音波試験の実習
PM			10) 【見学実習】鋳鉄の材料試験の実際 ・引張り、衝撃、硬度測定の実習
		AM	11-1)【実験実習】金属組織の観察1 ・組織観察用試料作製、エメリー紙研磨・バフ研磨とエッチング
PM			11-2)【実験実習】金属組織の観察2 ・ミクロ組織観察と画像撮影、球状化率測定、フェライト/パーライト率測定
	2月2日 （木）	AM	12-1)【講義】鋳造品の不良解析事例(OM観察、SEM観察、EPMA 分析)、鋳造品等の不良解析事例の紹介
12-2)【見学実習】表面解析装置の実際、見学 ・SEM観察の実際、鋳鉄のEPMA解析の実際、各種装置見学			埼玉県産業技術総合センター技術員
13-1)【結果のまとめ】実験結果のグループ討議			石原安興ほか講師全員
PM		13-2)【結果のまとめ】グループ討議の結果まとめ、発表準備	石原安興ほか講師全員
		13-3)【結果の発表】グループ相互発表と質疑応答	
2月3日 （金）	PM	工場見学(ジャパンメタル、木村鋳造所群馬FM工場)とグループ討議 消失模型鋳造法による鋳造工場、模型はCAD/CAMIによって製作 され、ITを活用して種々の管理が行われている実際を見学する。 宿泊して、見学についてグループ討議してまとめ、相互発表する。	石原安興、北澤幸廣、富沢達、永井 寛 ほか

*カリキュラムの内容、担当講師は、平成22年度実施内容からの概要であり、変更があります。

中小企業緊急雇用安定助成金をご活用ください

景気の変動、産業構造の変化その他の経済上の理由により、事業活動の縮小を余儀なくされた中小企業事業主が、その雇用する労働者を一時的に休業、教育訓練又は出向をさせた場合に、休業、教育訓練又は出向に係る手当若しくは賃金等の一部を助成します。

【主な受給の要件】

- (1) 雇用保険の適用事業主であること
- (2) 次のいずれかの生産量要件を満たす事業主
 - I 売上高または生産量の最近3カ月首野月平均値がその直前3カ月または前年同期に比べ5%減少している事(ただし直近の決算等の経常損益が赤字であれば5%未満の減少でも可)。
 - II 売上高又は生産量の最近3か月間の月平均値が前々年同期に比べ10%以上減少していることに加え、直近の決算等の経常損益が赤字であること(ただし、対象期間の初日が平成21年12月2日から平成22年12月1日までの間にあるものに限る。)
 - III 円高の影響により生産量、売上高の回復が遅れている事業主であり、生産量等の最近3か月間の月平均値が3年前同期に比べ15%以上減少していることに加え、直近の決算等の経常損益が赤字であること(ただし、対象期間の初日が平成22年12月2日から平成23年12月1日までの間にあるものに限ります。)
- (3) 休業等を実施する場合は、従業員の全一日の休業または事業所全員一斉の短時間休業を行うこと
(平成21年2月6日から当面の期間にあつては、当該事業所における対象被保険者等毎に1時間以上行われる休業(特例短時間休業)についても助成の対象となります。)
- (4) 出向を実施する場合は、3ヶ月以上1年以内の出向を行うこと

【受給額】

○休業

休業手当相当額の4/5(上限あり)※1※2

支給限度日数:3年間で300日(休業及び教育訓練)※3

○教育訓練

賃金相当額の4/5(上限あり)※1※2

上記の金額に1人1日6,000円を加算

○出向

出向元で負担した賃金の4/5(上限あり)※1※2

※1 従業員の解雇等を行わない事業主に対しては助成率を上乗せ(4/5→9/10)しています。

※2 障害のある人の休業等に対しても助成率を上乗せ(4/5→9/10)しています。

※3 残日数の計算は次のとおりです。

$$\text{前回までの残日数} = \frac{\text{判定基礎期間に実施した休業(教育訓練)の延人日}}{\text{判定基礎期間末日の対象被保険者数}}$$

なお、中小企業緊急雇用安定助成金の対象期間は1年であり、1年ごとに受給の要件の確認が必要です。

【問い合わせ先】

最寄りのハローワーク

雇用調整助成金をご活用ください

景気の変動、産業構造の変化その他の経済上の理由により、事業活動の縮小を余儀なくされた事業主が、その雇用する労働者を一時的に休業、教育訓練又は出向をさせた場合に、休業、教育訓練又は出向に係る手当若しくは賃金等の一部を助成します。

【主な受給の要件】

- (1) 雇用保険の適用事業主であること
- (2) 次のいずれかの生産量要件を満たす事業主
 - I 売上高又は生産量などの事業活動を示す指標の最近3か月間の月平均値がその直前3か月又は前年同期に比べ5%以上減少していること。
 - II 売上高又は生産量などの事業活動を示す指標の最近3か月の月平均値が前々年同期に比べ10%以上減少していることに加え、直近の決算等の経常損益が赤字であること。(ただし、対象期間の初日が平成21年12月14日から平成22年12月13日までの間にあるものに限りします。)
 - III 円高の影響により生産量、売上高などの回復が遅れている事業主であり、生産量等の最近3か月間の月平均値が3年前同期に比べ15%以上減少していることに加え、直近の決算等の経常損益が赤字であること(ただし、対象期間の初日が平成22年12月14日から平成23年12月13日までの間にあるものに限りします。)
- (3) 休業等を実施する場合は、従業員の全一日の休業または事業所全員一斉の短時間休業を行うこと。
(平成21年2月6日から当面の期間にあつては、当該事業所における対象被保険者等毎に1時間以上行われる休業(特例短時間休業)についても助成の対象となります。)
- (4) 出向を実施する場合は、3か月以上1年以内の出向を行うこと。

・大型倒産等事業主などの特定の事業主については(1)と要件が異なります。詳しくは最寄りのハローワークにお問い合わせください。

【受給額】

○休業

休業手当相当額の2/3(上限あり)※1※2

支給限度日数:3年間で300日(休業及び教育訓練)※3

(大型倒産等事業主など特定の事業主については、支給限度日数が異なります。詳しくは最寄りのハローワークにお問い合わせください。)

○教育訓練

賃金相当額の2/3(上限あり)※1※2

上記の金額に1人1日4,000円を加算

○出向

出向元で負担した賃金の2/3(上限あり)※1※2

※1 従業員の解雇等を行わない事業主に対しては助成率を上乗せ(2/3→3/4)しています。

※2 障害のある人の休業等に対しても助成率を上乗せ(2/3→3/4)しています。

※3 残日数の計算は次のとおりです。

$$\text{前回までの残日数} = \frac{\text{判定基礎期間に実施した休業(教育訓練)の延人日}}{\text{判定基礎期間末日の対象被保険者数}}$$

なお、雇用調整助成金の対象期間は1年であり、1年ごとに受給の要件の確認が必要です。

【問い合わせ先】 最寄りのハローワーク

キャリア形成促進助成金をご活用ください

本助成金は、労働者のキャリア形成を効果的に促進するため、職業訓練等を段階的かつ体系的に実施する事業主等に対して助成する制度で、次のいずれにも該当する事業主であって、あらかじめ、独立行政法人雇用・能力開発機構(以下「機構」といいます。)都道府県センターの受給資格認定を受けていることが必要です。

- (1) 雇用保険の適用事業所の事業主であること。
- (2) 職業能力開発推進者を選任し、都道府県職業能力開発協会に選任届を提出していること。
- (3) 労働組合等の意見を聴いて事業内職業能力開発計画(※1)を作成していること。
- (4) 事業内職業能力開発計画に基づく年間職業能力開発計画(※2)を作成している事業主であって、当該計画の内容をその雇用する労働者に対して周知していること。
- (5) 労働保険料を過去2年間を超えて滞納していないこと。
- (6) 過去3年間に雇用保険二事業に係るいずれの助成金についても不正受給を行ったことがないこと。
- (7) 訓練を受けさせる期間において、所定労働時間労働した場合に支払われる通常の賃金を支払っていること。

※1 事業内能力開発計画

職業能力開発促進法第11条第1項に基づいて、事業主が、その雇用する労働者に係る職業能力の開発及び向上を段階的かつ体系的に行い、職業生活設計に即した自発的な職業能力の開発及び向上を促進するために作成する計画

※2 年間職業能力開発計画

事業内職業能力開発計画に基づいて訓練、職業能力開発のための休暇、職業能力の評価、キャリア・コンサルティング、その他の職業能力開発に関する計画であって、1年毎に定めるもの

1. 訓練等支援給付金

専門的な訓練の実施に対する助成(対象職業訓練)[対象: 中小企業]

その雇用する労働者に、専門的な知識・技能を追加して習得させることを内容とする職業訓練等又は新たに職業に必要な知識・技能を習得させることを内容とする職業訓練等を受けさせる事業主に助成します。

1) 助成対象となる訓練形態

- ・OFF-JT(※3)により実施
(事業主が自ら企画し実施する訓練又は教育訓練機関で実施される訓練)
- ・訓練時間が10時間以上

2) 対象者

雇用保険の被保険者

3) 支給額

- ・訓練実施に要した経費の1/3 (上限があり、300時間以内の場合は現時点では5万円)
(訓練を実施するための設備・会場の借上げ料、教科書代・教材費、部外講師の謝金、教育訓練機関に支払う入学金及び受講料)
- ・訓練実施時間に応じて支払った賃金の1/3

※3 生産ライン又は就労の場における通常の生産活動と区別して業務の遂行の過程外で行われる訓練をいいます。

2. 助成金を受給するための留意点

- 1) 本助成金には、支給額の制限が設けられています。申請額よりも、受給できる額が少ないことがあります。
- 2) 各給付金には、支給要件が定められています。機構が定める要件に合致していない場合は、助成金を支給できません。
- 3) 助成金は国の財源によるものです。不正に助成金の支給を受けた場合には助成金の返還を求め、関係機関へ通知します。助成金の適正な活用をお願いいたします。

●詳しくは、雇用・能力開発機構のホームページをご覧ください (<http://www.ehdo.go.jp/gyomu/f-3-b.html>)

平成23年 月 日

社団法人 日本鑄造協会 御中

平成23年度 鑄造カレッジ
(鑄造中核人材育成)
鑄鉄コース 講座申込書

受講地区 ○で囲んでください	関東地区	中部地区	北陸地区	近畿地区
フリガナ 氏名	⑩ (生年月日: 昭和 年 月 日)			
会社名				
所属部課名				
役職名				
所在地	〒			
T E L				
F A X				
E-mail				
最終学歴	例 : ○○○○大学 ○○○○学部 ○○○○学科 ○○○○年卒			
実務経験	職種と年数			
過去に受講した 鑄造技術講座名	1.			
	2.			
	3.			
推薦者	氏名	⑩		
	所属部課名・役職名			
	T E L			
	メールアドレス			
推薦理由				

注) 全ての欄にもれなく記入してください。空欄がある場合は審査されない場合があります。
書き切れない場合は別紙にてご記入下さい。