



The Jakarta Japan Club



# 職業能力に関する資格認証制度 及び求職者向け実習制度 に関する活用事例集

THE JAKARTA JAPAN CLUB (JJC)



[www.jjc.or.id](http://www.jjc.or.id)



# 背景

## 概要

本事例集は、ジャカルタ・ジャパン・クラブ(JJC)の人材育成検討コミッティとインドネシア商工会議所 (KADIN INDONESIA) の産業部会の協力のもとで発行されたものです。2023年2月、両者は、インドネシアの人材の質の向上を通じて、製造業を中心としたインドネシアの産業の生産性向上を目的とした覚書を締結しました。本事例集の公表により、企業による人材育成の進展、ひいては日インドネシア間の関係強化の一助になることが期待される。

# 目次

1

はじめに

2

**PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia  
(TMMIN)**

3

**PT. Indonesia Steel Tube Works**

4

輸送機器販売業

5

小売業

6

**PT. Dharma Polimetal Tbk**

7

**PT. Dharma Poliplast (DPP)**

8

その他の企業における事例

# 職業能力に関する資格認証制度及び求職者向け実習制度 に関する活用事例集

2024年9月19日

ジャカルタ ジャパンクラブ (JJC)

1

今後のインドネシアの経済発展・国際競争力の強化のためには、人材育成は言うまでもなく必須の取り組みであり、人材の質の向上は、世界全体の脱炭素化、デジタル化、サプライチェーンの強靱化といった取り組みに直結している。

企業における人材育成としては、自社の社員に対する人材育成にとどまらず、求職者向け実習制度（マガン）の活用や、大学生・高校生に職業経験を提供するインターンシップ等の取り組みを通じて、インドネシア労働市場全体に対する貢献を実施している。

例えば、労働大臣規程2020年第6号に基づく求職者向けの実習制度は、インドネシアにおける人材開発と雇用機会の拡大において重要なシステムの一つであるため、大企業のみならず中小零細企業が広く導入できるよう、ジャカルタジャパンクラブ及びインドネシア商工会議所は、求職者向け実習制度の普及に取り組んできた。

さらに、求職者向けの実習制度においても利用されるインドネシア職業能力基準（SKKNI）については、これまでに800以上の文書が公表され、製造業、サービス業を含め幅広い分野が対象になっており、SKKNIを含め、職業能力に関する資格認証制度を活用することは、企業における人材育成において極めて重要である。

ジャカルタジャパンクラブ及びインドネシア商工会議所は、インドネシア企業及びインドネシア進出日本企業において、職業能力に関する資格認証制度及び求職者向け実習制度をさらに普及させるため、これらを実際に活用している企業の事例をとりまとめて公表することとした。これらの優良事例の水平展開により、企業による人材育成の進展、ひいては日インドネシア間の関係強化の一助になることを期待する。本資料では、（1）求職者向け実習制度の実施において必要となる職業能力に関する資格認証制度の活用事例、（2）社内での従業員の人材育成におけるSKKNIの活用事例について紹介することを目的としている。

なお、本活用事例集は、新たな事例を追加していくことにより、さらに充実させていく予定である。

# 1. PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN)

## (1) 総論

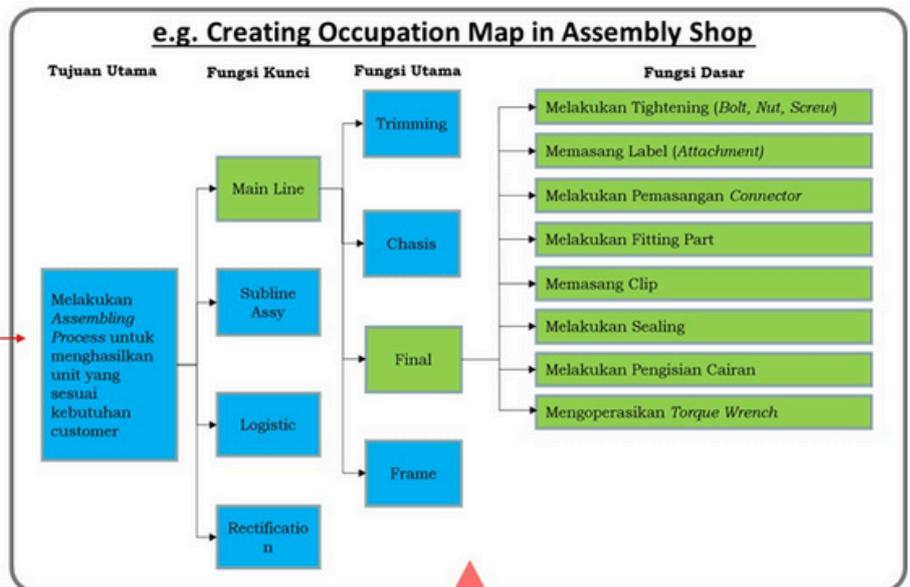
- 自動車製造に関する製造プロセス（Press Die Maintenance、Press/Stamping、Press Quality Control、Welding Body、Welding Frame、Welding Quality Control、Painting、Assembly、Vehicle Inspection、Engine Assembly、Casting、Engine Inspection、Logistic等）毎に必要な技能を特定。レベル1から9（エキスパート）までの9段階が存在。必要な技能について、各種能力基準を活用。
- SKKK（Standar Kompetensi Kerja Khusus：特定作業能力基準）：各機関において策定したトレーニングプログラムや、産業特有の技能についての基準。（例：SKKK PT. TMMIN）
- SKKNI（Standard Kompetensi Kerja Nasional Indonesia：インドネシア国家職業技能適性標準）：類似の業界に共通する技能について、政府による認証を経た基準。
- SI（Standar Internasional：国際基準）：ISO、IEC等の国際機関により策定された基準。（例：ISO90001、ISO14001、TISI (Thai Industrial Standards Institute)）
- インプットとして、SKKNI、SKKK、SIを活用し、トレーニングプログラム、能力認証を実施。

### Main Function of Manufacturing Process at PT. TMMIN

#### Manufacture Process

- Press Die Maintenance
- Press/Stamping
- Press Quality Control
- Welding Body
- Welding Frame
- Welding Quality Control
- Painting
- Assembly**
- Vehicle Inspection
- Engine Assembly
- Casting
- Engine Inspection.
- Logistic.
- Et.

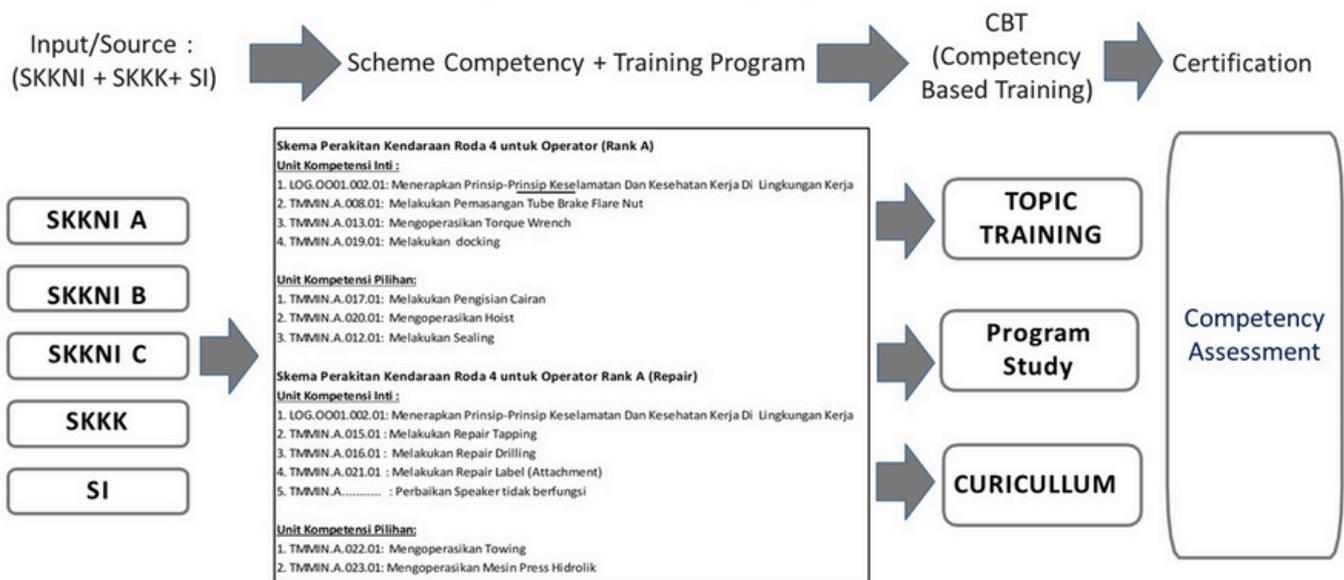
#### e.g. Creating Occupation Map in Assembly Shop



Production process very complex

Creating occupation map with all stakeholder

## Hierarchy of SKKNI become programs



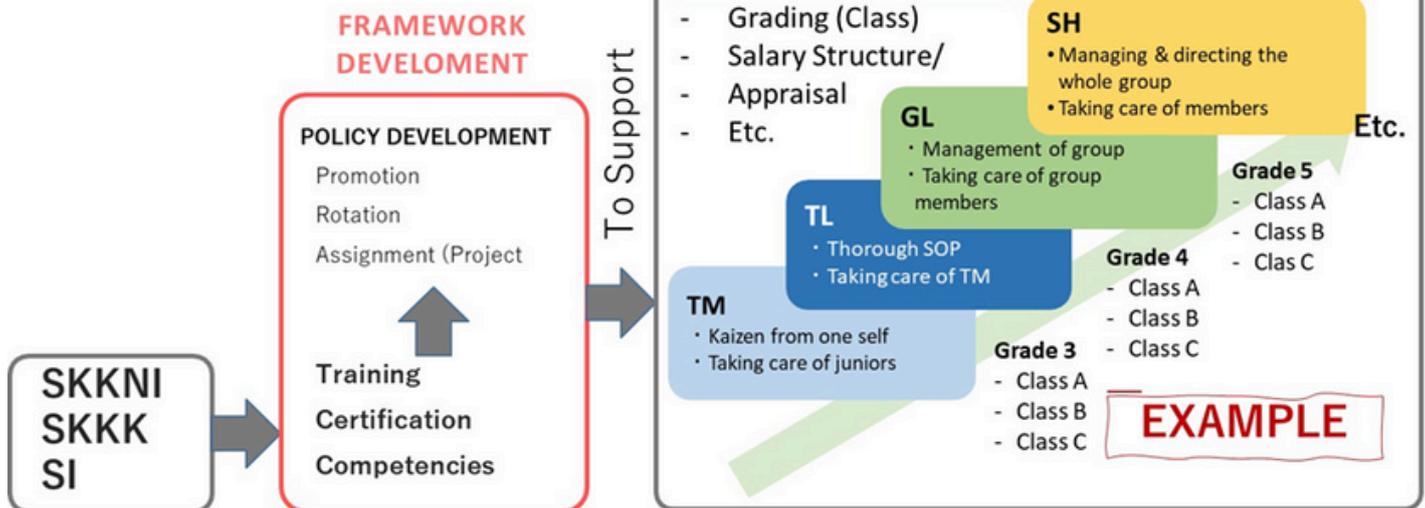
## (2) 人材育成に対する貢献

- インドネシアの自動車セクターにおけるSKKNIの策定（例：SKKNI 4輪自動車製造プロセス、コードSKKNI 1792020 番号；2020年第179号。）
- 能力開発プログラム（工業高校のカリキュラムとの連携、職業訓練プログラムの実施、従業員の教育）の実施（例：工業高校において、①職場規律等の態度、②産業安全、5R、カイゼン等の産業文化、③溶接、組み立て、メンテナンス、検査等の技術スキルを教育。教師の教育、教育用機器の開発、企業でのインターンシップを実施。）
- 能力認証（工業高校生徒の認証、職業訓練プログラムの認証、従業員の認証）の実施（例：既存のSKKNI、社内のSKKK、国際基準の項目から、トレーニングプログラムを作成、認証を実施。）
- 会社内に、SKKNIに基づく専門職資格認定機関（Lembaga Sertifikasi Profesi: LSP）として、LSP TMMINを2017年に設立。

## (3) 人事制度への基準認証制度の活用

- 評価結果については、昇格、昇給、表彰などに活用することを検討中
- 各部門で、必要なコンピテンシーのマッピングを行い、トレーニングセンターでスキルレベルをアップ、さらに各部門におけるOJTでスキルの強化を行い、スキル認証を行う。その上で業務のアサインメントを行う。

## Human Resources Management (HRM)



### (4) マガン制度の活用

- 年間1000名の求職者・工業高校卒業生をマガン生（実習生）として受け入れ。プロセスは以下のとおり。

- (1) マガン生の選考
- (2) 学習センター（Learning Center）での実習
  - 企業文化
  - 安全と基本的スキル
  - オリエンテーション
- (3) 実技研修（6か月）
  - OJT/SKKNi及びSKKKに基づくトレーニング
  - 各部署における職業経験
  - スキルのレベルアップ
  - 企業文化の実践
- (4) 認証
  - LSP TMMINによる認証
- (5) 実習終了

(※優秀な実習生については採用する場合あり。これまで8割程度の修了生を採用)

## 2. PT. Indonesia Steel Tube Works

### (1) 総論

- 資格認証制度については、人事部門、製造部門等でSKKNIを活用。人事評価にもできるだけ反映させようとしている。

### (2) 人材育成に対する貢献

- 社内外の企業によるハードスキル・ソフトスキル研修を実施し、人材育成に貢献します。
- タレントマネジメントシステムを確立する。

### (3) 人事制度への基準認証制度の活用

- 従業員のパフォーマンスの基準を、SKKNIに基づいて設定。採用及びトレーニングについてSKKNIを使用している。採用時及び研修における評価については、SKKNIに従って、会社独自で評価項目を設定。
- さらに、全ての職種にはSKKNI基準が存在。また、SKKNIを人事評価の基準として適用し、昇給、昇進、福利厚生について決定。例えば、全てのスーパーバイザーとマネージャーは、すでにBNSPによってSKKNIに基づく認証を取得している。
- 具体的に取得しているSKKNIコンピテンシーユニットの例: **M.701001.035.01 - Merancang Program pembelajaran dan pengembangan** (学習と開発のためのプログラムの設計)
- また、部門向けのハードスキルトレーニング、従業員向けのソフトスキルトレーニングなどの社内トレーニングを毎年実施している。

### (4) マガン制度の活用

- 求職者向け実習（マガン）制度では、SMK卒業生に対して、ISTWにおける作業標準を活用して実施している。
- マガン制度により、実習生はISTWにより提供される新たなスキルによって能力を向上し、実習後に評価される。
- 基準を満たした実習生の評価の結果、ISTWからのニーズがある場合、実習生のステータスはISTWの契約社員にアップグレードされる。

# PT. Indonesia Steel Tube Works

The "Kita Bisa!" Project



## 3. 輸送機器販売業

### (1) 人事制度への基準認証制度の活用

- SKKNI制度を社内で活用。IT等の特定の分野においては、BNSPや、CISCO社等の外部の資格認証制度も活用。SKKNIを人事面での総合評価に適用される。例えば、年2回実施される人事評価において、評価の尺度となるコンピテンシーについては、SKKNIを参照して人事部門が決定する。提携するLSPが存在。
- SKKNIユニットコンピテンシーの活用例
  - (1) HSE (Hardware Security Engine) セクションのポストにおけるコンピテンシーは、「SMK 3」(M.7120310.001.01) および「リスク評価」(M.7120310.004.01)。
  - (2) Fleet Technical Supportにおける必要なコンピテンシーは、「製品知識」(日野自動車における社内基準)。
  - (3) 「自動車工学」(OTO.KR10.009.03 および OTO.KR10.015.03)。

## 4. 小売業

### (1) 総論

○資格認証制度については、スーパー内の部門ごとにスキルプログラムを作成している。日本では存在していたが、インドネシアに合わせた手直しを行った上での導入を進めている。今後とも分野の拡大を行っていきたい。資格を取得した場合は、給与面での反映を進めていく。

### (2) マガン制度の活用

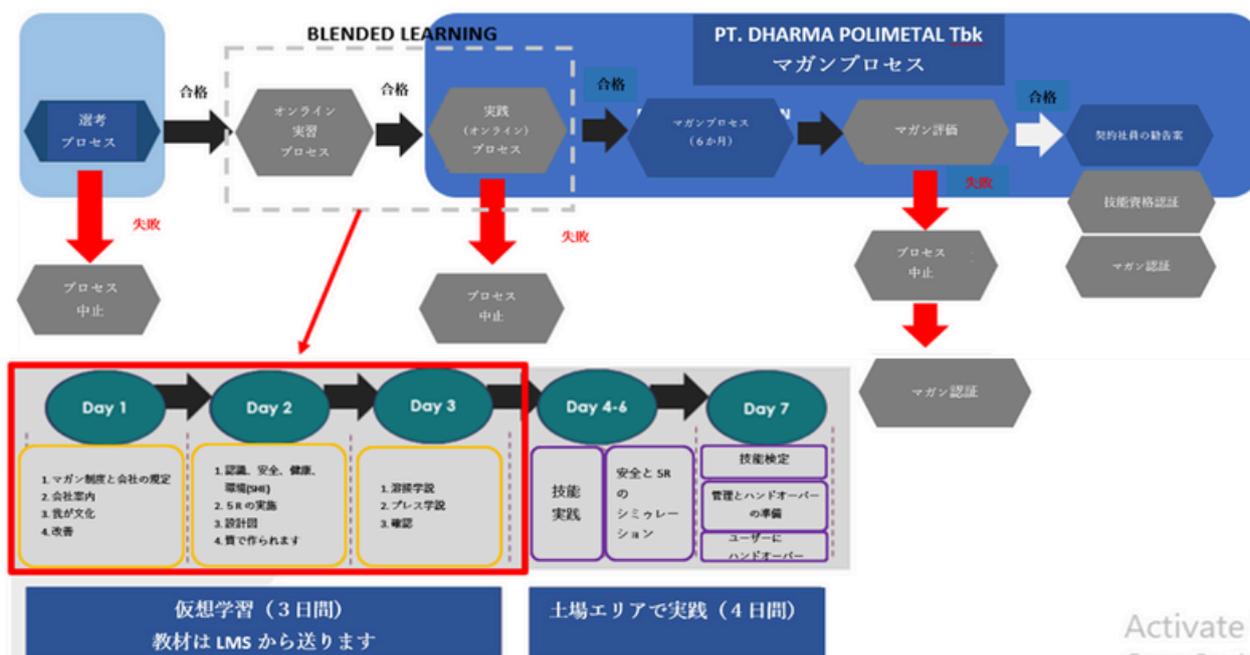
マガンの受け入れは、2018年から本格的にスタート。高卒の求職者に、レジやデリカ製造、ネットスーパーのピッキングなどの作業をお願いしてきた。当初、正社員等を採用することのリスクを考えて導入したが、最初はうまくいかなかった。そのため、3か月に一度試験を行い、4段階のレベル分けを実施。4段階目になるとほぼ最低賃金と同等の手当が出る制度になっている。現在では制度も安定し、実習終了後の採用にも結び付いている。マガン生の募集は、地元の高校2～3校と連携して実施している。

## 5. PT.Dharma Polimetal Tbk (DP)

### (1) 求職者向け実習（マガン）プログラム

- **Dharma Polimetal**社は毎年マガンプログラムを実施。このプログラムにより、求職者と職業専門学校卒業生に対して、実際の仕事を体験する機会を与えることができる。
- 求職者向け実習（マガン）において実施する科目は、**Dharma Polimetal**社内部の技能標準と、SKKNIを参考にして設定している。実習は6か月間実施し、プログラムの最後に技能に関する試験を行う。試験は**Dharma Polimetal**社内の技能検定場で行う。

## マガンのプロセスのフロー



## (2)PT. Dharma Polimetal Tbk (DP)の求職者向けの実習制度（マガン）プログラム

技能		作業者	作業者	作業者	作業者	作業者	責任者	
一般的技能								
企業理念・文化の実践	Internal DP	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
「整理」→「整頓」→「清掃」→「清潔」→「しつけ」5S 活動を実施	Internal DP	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
「提案制度」を取り入れ	Internal DP	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
職場における労働安全衛生政策を実施	C.28LOG20.003.2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
品質管理手順を実施	C.28LOG15.002.2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
特殊技能								
測定器で測定	C.28LOG12.008.2	✓	✓	✓	✓		✓	
図面を読む力を身につける	C.28LOG09.002.2	✓	✓	✓				
ハンドツールの使用	C.28LOG18.001.2	✓	✓	✓			✓	
GMA (Gas Metal Arc Welding)溶接プロセスによる溶接を実施	C.28LOG05.017.2	✓						
基本的な操作や機械の取扱・モニタリングなどを実施	C.28LOG07.022.2		✓					
製造、成形、曲げ加工法を実施	C.28LOG05.009.2		✓					
機械の操作を実施	C.28LOG07.004.2			✓				
Rommel/Barrel・ワイヤーカット治具の段替えを実施	C.28LOG08.001.2				✓			
塗装における前処理工程を実施	C.28LOG08.002.2				✓			
数学的手段による計算	C.28LOG20.006.2					✓		
在庫管理の手順	C.28LOG11.015.2					✓		
倉庫における入荷作業	C.28LOG11.013.2					✓		
倉庫における出荷作業	C.28LOG11.014.2					✓		
製品検査を実施	C.28LOG15.001.2						✓	
仕事でコミュニケーションを活かすこと	ADM.PK01.001.01							✓
電話対応を実施	ADM.PK01.002.01							✓
パソコンを操作	ADM.PK01.005.01							✓
OA 機器を使用する	ADM.PK01.006.01							✓
シンプルなワークシートや資料作成	ADM.PK02.003.01							✓
パソコンで資料作成	ADM.PK02.004.01							✓
管理手順を実施	ADM.PK02.007.01							✓
データ管理システムを使用	ADM.PK02.013.01							✓
パソコンでファイル管理	ADM.PK02.014.01							✓

- 2022年にDharma Polimetal社として技能に関するリストを作成。このリストの作成にあたっては、Triputra Model Competency とSKKNIを参照。現在作成しているのは、溶接とプレスに関するリストである。

## 溶接技能の事例

A.一般的な技能ユニットグループ		
A.1	会社の文化を実施します。	Triputra DNA & Dharma Cultureの10個のメイン行動
A.2	職場で清潔、躰、整理、整頓、清掃(5R)を実施します。	P.85SOF00.015.1
A.3	職場でK3(健康と仕事の安全)の原則を実施します。	C.28LOG20.003.2
A.4	改善の活動をします。	WI
B.特別/技術的な技能ユニットグループ		
B.1	設計図を読むことができます。	C.28LOG09.002.2
B.2	品質の手順を実施します。(質で作られます)	C.28LOG15.002.2
B.3	溶接プロセスをします。	C.24LAS01.029.1
B.4	測定器で測定します。	C.28LOG12.008.2
B.5	ハンドツールを使います。	C.28LOG18.001.2
B.6	Total Productive Maintenance (トータルな生産的メンテナンス)で機械とツールを維持します。	C.28LOG07.001.02

## プレス技能の事例

A.一般的な技能ユニットグループ		
A.1	会社の文化を実施します。	Triputra DNA & Dharma Cultureの10個のメイン行動
A.2	職場で清潔、躰、整理、整頓、清掃(5R)を実施します。	P.85SOF00.015.1
A.3	職場でK3(健康と仕事の安全)の原則を実施します。	C.28LOG20.003.2
A.4	改善の活動をします。	WI
B.特別/技術的な技能ユニットグループ		
B.1	設計図を読むことができます。	C.28LOG09.002.2
B.2	品質の手順を実施します。(質で作られます)	C.28LOG15.002.2
B.3	プレス機械を取り扱うことができます。	C.29OKB02.004.2
B.4	測定器で測定します。	C.28LOG12.008.2
B.5	ハンドツールを使います。	C.28LOG18.001.2
B.6	Total Productive Maintenance (トータルな生産的メンテナンス)で機械とツールを維持します。	C.28LOG07.001.02

- Dharma Polimetal社では、PPIC(生産、計画と在庫管理)の技能リストを、SKKNIに参考に作成中。PPICに関連する技能はとしては、配送おコントロール、完成品倉庫、PPC(生産、計画、コントロール)の管理、生産計画とコントロール、牽引ドライバー、梱包から成る。

## 生産計画とコントロールの事例



PT DHARMA POLIMETAL Tbk

### TECHNICAL COMPETENCE DICTIONARY



TRIPUTRA GROUP

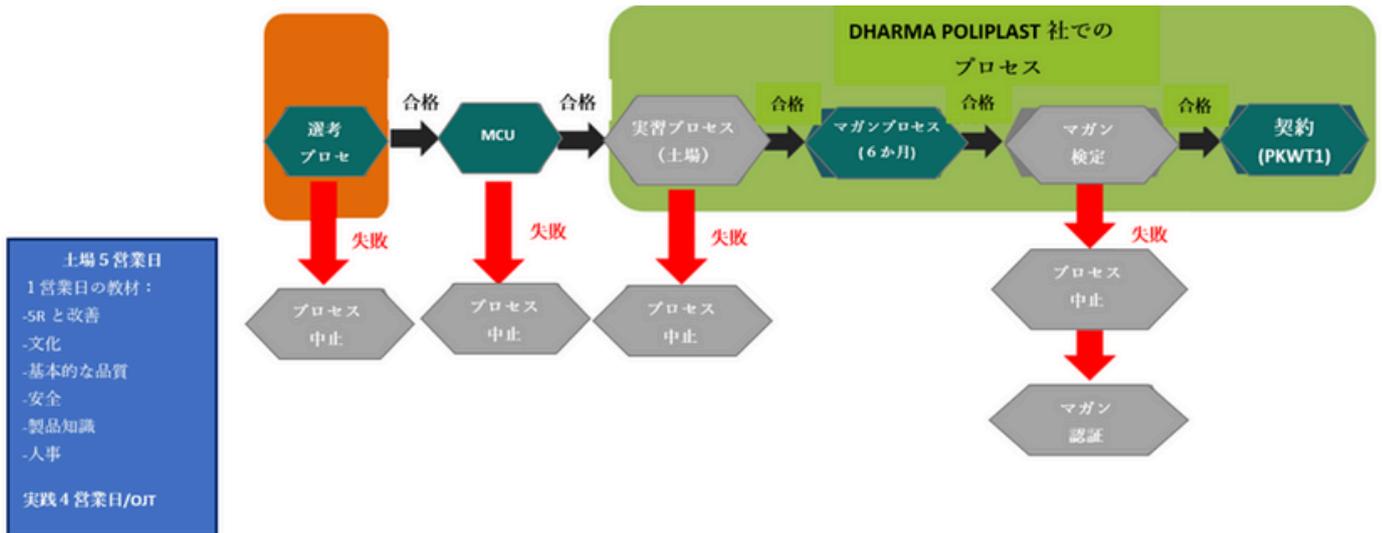
TECHNICAL COMPETENCE DICTIONARY		Dibuat	Direvisi	Ditabuh
Dept : PPIC	Job Area : PPC & LOGISTIC 2W & 4W OTHERS			
Tgl buat : 02 / 05 / 2023	Kompetensi : Production Plan & Control	Ipinik Anni A	Nico Darmawan	Hary R. R.
Kode : MK-DP-PPIC-06	Referensi : C.28LOG14.002.2 (SKKNI 2018-109)	DLC	PPIC Sect. Head	DLC Dept. Head
<b>Definisi</b>	: Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan produksi.			
<b>Indikator Kunci</b> <small>(untuk mencapai performance standar; atau/atau)</small>	: a) Memeriksa spesifikasi proses b) Menentukan urutan proses			
<b>Batasan Variabel</b>				
<b>Konteks Variabel</b>	a.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk memeriksa spesifikasi proses, menentukan urutan proses a.2 Proses produksi mencakup rencana kerja yang mempunyai waktu spesifik yang diperhitungkan terhadap sumber daya a.3 Urutan proses mencakup langkah kerja yang progresnya bisa diperiksa a.4 Unit ini bisa diterapkan untuk salah satu dari tingkat proses manufaktur dan tidak terbatas pada proses pemersinan, pabriksi, pengecoran, tempa, perakitan a.5 Unit ini juga bisa diterapkan untuk tahap proses produksi secara keseluruhan a.6 Unit ini tidak bisa diterapkan untuk pemisah diantara proses tersebut. Pekerjaan untuk unsur proses tersebut direncanakan dengan batas waktu tertentu yang memperhitungkan sumber yang ada a.7 Rencana proses menjelaskan langkah-langkah yang dibutuhkan secara detail, dan kejadian yang penting yang mana perkembangannya dapat diperiksa. Rencana tersebut dikembangkan sesuai dengan prosedur dan kebiasaan organisasi yang disetujui. Apabila rencana berdasarkan atas data engineering pendukung dan gambar engineering, unit ketrampilan yang sesuai harus dipelajari.			
<b>Peralatan dan Perlengkapan</b>	: a) Peralatan a.1 Data Engineering dan Proses Produksi b) Perlengkapan b.1 Alat Tulis Kantor (ATK)			
<b>Peraturan yang diperlukan norma dan standar</b>	: SOP & WI			
	: a) Norma a.1: Tidak ada b) Standar b.1 Tidak ada			
<b>Panduan Penilaian</b>	: a) Konteks Penilaian a.1 Unit kompetensi ini dapat diases di tempat kerja, di luar tempat kerja atau kombinasi keduanya. Apabila asesmen terjadi di luar tempat kerja, simulasi harus digunakan dengan karakteristik yang mencerminkan seperti kondisi tempat kerja nyata. a.2 Dalam pelaksanaannya peserta sertifikasi harus dilengkapi dengan peralatan/ perlengkapan, dokumen, bahan serta fasilitas asesmen yang diperlukan a.3 Perencanaan dan proses asesmen ditetapkan dan disepakati bersama dengan mempertimbangkan aspek-aspek tujuan dan konteks asesmen, ruang lingkup, kompetensi, persyaratan peserta sertifikasi, sumber daya asesmen, tempat asesmen serta jadwal asesmen. a.4 Asesmen dapat dilakukan dengan metode pertanyaan lisan, pertanyaan tertulis, observasi demonstrasi, verifikasi portofolio, verifikasi pihak ketiga dan metode lain yang relevan.			
<b>Skill Levelling</b>				
	Basic Level 1	Apply Level 2	Intermediate Level 3	Advance Level 4
	Mampu mengetahui konsep production planning	Mampu mengaplikasikan konsep production planning	Mampu menganalisis permasalahan pada production planning	Mampu menganalisis dan mengevaluasi permasalahan pada production planning

## 6. PT. Dharma Poliplast (DPP)

### (1) 求職者向け実習（マガン）プログラム

- PT. Dharma Poliplast社は毎年、求職者向け実習（マガン）プログラムを実施している。このプログラムは、求職者、職業専門学校の卒業生に対して、会社での実際の職業についての経験を得る機会を与える。
- 求職者向け実習（マガン）の科目は、社内での技能標準や、SKKNIに参考して設定されている。実習は6か月間実施し、プログラムの最後に技能に関する試験を行う。試験はDharma Polimetal社の技能検定場で実施する。

## 求職者向け実習（マガン）のプロセス



## (2) PT. Dharma Poliplast (DPP)の求職者向けの実習制度（マガン）プログラム

プログラム名		射出成形 作業員	ヘルメット組立 工程作業員	生産作業 支援者	業務員	ダブルシート 作業員
技能		DPP- 001/INJC/20	DPP- 002/ASY/20	DPP- 003/SPO-20	DPP- 004/ADM/20	DPP -005/DBS-20
<b>Kompetensi Umum</b>						
企業理念・文化を実践	Internal DPP	<input checked="" type="checkbox"/>				
「整理」→「整頓」→「清掃」→「清潔」 →「しつけ」5S 活動を実施	Internal DPP	<input checked="" type="checkbox"/>				
職場における労働安全衛生政策を実施	LOG.OO.01.002.0 1	<input checked="" type="checkbox"/>				
当り前品質及び品質管理手順を実施	LOG.OO.01.003.0 1	<input checked="" type="checkbox"/>				
「提案制度」を取り入れ	Internal DPP	<input checked="" type="checkbox"/>				
<b>Kompetensi Khusus</b>						
成形品の形状に射出を実施	C.293000.098.01	<input checked="" type="checkbox"/>				
仕上げ加工及び梱包作業を実施	C.293000.098.01	<input checked="" type="checkbox"/>				
ヘルメット部品の組み立てを実施	C.293000.097.01		<input checked="" type="checkbox"/>			
組み立て後製品の検査を実施	C.293000.097.01		<input checked="" type="checkbox"/>			
組み立て後製品の梱包作業を実施	c.293000.097.01		<input checked="" type="checkbox"/>			
数学的手段による計算	LOG.0002.007.01			<input checked="" type="checkbox"/>		
在庫管理の手順	LOG.0011.005.01			<input checked="" type="checkbox"/>		
仕事でコミュニケーションを活かすこと	ADM.PK01.001.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
パソコン操作	ADM.PK01.005.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
ソフトウェア・アプリ操作	ADM.PK02.001.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
パソコンからデータを取り出す	ADM.PK02.002.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
パソコンで資料作成	ADM.PK02.004.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
職場のテクノロジー使用	ADM.PK02.006.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
管理手順実施	ADM.PK02.007.01				<input checked="" type="checkbox"/>	
バイクシートのスポンジ製造	C.29KAR04.015.1					<input checked="" type="checkbox"/>
バイクシートカバー・アクセサリ製造	C.29KAR04.018.1					<input checked="" type="checkbox"/>
バイクシートの組み立てを実施	C.29KAR04.019.1					<input checked="" type="checkbox"/>

- 2022年にPT. Dharma Poliplastは技術的な技能リストを作成した。この技能リストの作成については、Triputra Model Competency とSKKNIを参照した。

技能辞書リスト インジェクション操作者		
<b>一般的な技能</b>		
番号	技能	参考
A.1	会社の文化を実施します。	Triputra DNAの10個のメイン行動& Dharma Culture
A.2	職場で清潔、躰、整理、整頓、清掃(5R)を実施します。	P.85SOF00.015.1 (SKKNI 2020-234)
A.3	職場でK3(健康と仕事の安全)の原則を実施します。	C.28LOG20.003.2
A.4	改善の活動をします。	WI-DPP-MI-01 (2019)
<b>インジェクション操作者の技術的な技能</b>		
B.1	インジェクション操作者のため資材と完成品を見分けます。	-
B.2	品質制度を実施します(基本的な品質)	C.28LOG20.004.2 (SKKNI 2018-109)
B.3	測定器で測定します。	C.28LOG12.008.2 (SKKNI 2018-109)
B.4	ハンドツールを使います。	C.28LOG18.001.2 (SKKNI 2018-109)
B.5	インジェクション操作者としてプラスチックインジェクションプロセスをします。	C.293000.098.01 (SKKNI 2016-636) C.28LOG07.024.2 (SKKNI 2018-109)
B.6	機械とツールを維持します。	C.28LOG07.001.2 (SKKNI 2018-109)

- 2023年現在、エンジニアリングに関する技能リストを作成しており、既存SKKNIを参照。エンジニアリングの技能としては、プロセスエンジニア、商品開発、成形エンジニアと資材エンジニアが存在する。

#### プロセスエンジニアの技能事例

技能辞書リスト 専門的エンジニア(プロセスエンジニア)		
<b>義務的な技能</b>		
番号	技能	参考
GK1	健康と仕事の安全(K3)の活用	SKKNI LOG.OO01.002.01, C.28LOG20.003.2(K3の活用)
GK2	5Rの活用	SKKNI C.301110.341.01
GK3	設計図	SKKNI LOG.OO09.002.01
GK4	会社の文化	Triputra DNAの10個のメイン行動& Dharma Culture
<b>技能のコア</b>		
KI1	物作りのプロセス計画	SKKNI C.293000.073.01, C.28LOG14.002.2
KI2	試験実行	SKKNI C.293000.073.01
KI3	価値分析者と価値エンジニア	SKKNI C.293000.138.01
KI4	測定器	SKKNI C.293000.081.01
<b>技能の書類 (コアツール)</b>		
CT1	BOM	SKKNI C.29KAR01.004.1
CT2	APQP	SKKNI C.293000.001.01, C.293000.003.01
CT3	PMEA	SKKNI C.3312RCM01.003.01 (SKKNI 2018:126)
CT4	MSA	SKKNI C.293000.065.01, C.293000.066.01
CT5	PPAP	SKKNI C.293000.081.01
CT6	SPC	SKKNI C.293000.068.01

## 7. その他の企業における事例

### (1) 人材育成に対する貢献

- 会社としてはすそ野の広い技能を身に付けてほしいと考えており、トレーニングセンターを立ち上げてプラントの維持補修に関する社内での資格制度を作っている。【化学】
- オペレーターと補修の部門は組織上は分かれているが、異常については初期段階の兆候を発見し、簡単な補修はオペレーターが対応できるようにしたいと考えており、オペレーターに補修の技能を身に付けさせようとしている（ノウハウの横展開）。【化学】

### (2) 人事制度への基準認証制度の活用

- SKKNIについては、人事関係のマネジメントの資格を、スーパーバイザー以上が取得することになっている。資格を取得することで、すぐに待遇を上げるわけではないが、従事することができる業務が増えるため、間接的に待遇面で有利になっている。【機械】
- SKKNIについては、労働安全衛生に関する取得が義務付けられている資格は取得させている。この他、溶接に関しては外部の資格を取得させ、その結果を総合的な人事評価にも反映させている。特に、溶接の技能向上については客先の関心も高く、厚板溶接に関する技能の大会が開催されている。【機械】

### (3) マガン制度の活用

- マガン生については、フォークリフトの免許や危険物取り扱いの資格を取得推奨。【機械】