

「機械加工エシヨップ」の職能要件(共通)

1/2

		基礎職・初級職	中堅職	班長級	組長級	工長級
共通社	期待する役割	▼決められたルール、基準に基づいて業務ができる ▼異常発見でき、上司への確に報告できる	▼自らの担当領域においての異常については確実に現状復帰できる	▼異常に対して的確な対応ができると共に再発防止や更に良くする改善を自ら考え、行動することができる	▼c ▼技術員に頼ることなく、他部署やメーカーと交渉・調整できる ▼自らの得意とする分野を有し、関連するP/Jに参画すれば確実に成果が出せる(課内メンバーに指導ができるレベル)	▼部次課長のスタッフとして、職場の状況や環境変化を的確に捉えた方針立案ができ、その達成に向けて周囲の意識を高め成果につながる活動を企画、推進できる ▼工場内での第一人者となる技術分野を有して居り、部をまたいた組織横断的なP/Jをチーフとして推進できる。
	チームワーク 人材育成	▼あいさつができ指導を素直に聞ける ▼決められたルールは確実に守る ▼自らの役割を積極的に遂行できる	▼チームワークの意味を理解し、上位者の意向や職場の背景を踏まえたメンバーへの的確なサポートができる ▼職場先輩ができる (物事の背景・必要性も含め指導できる)	▼組のメンバーを巻き込んだ活動が図れる ▼GLと一般のバブ役となり、組の運営をサポートできる	▼メンバー個人々人を把握し、特性にあった的確な指導と役割付与ができ、組織の総合力向上につなげることができる。 ▼組メンバー個々の特性を踏まえ各資格層の期待値修得を目指した人材育成ができる。 ▼上司・部下双方からの信頼が厚く、メンバーの能力の和以上の力を発揮できる ▼自らの修得した技能をきちんと後進に伝承できる	▼周囲から人望があり、後進の人間性を高める指導ができる ▼諸状況を踏まえた職場運営に関する的確な指導ができる ▼課全体を見ながら、長期的な視点に立った計画的な人材育成を推進できる
実作業	必須 共通	▼主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の60%以上と残り2工程の内 1つが20%以上できる ▼その他自職場工程の総合20%以上できる (その他の工程:GC、PL、SL、BR、DR、SM等) ▼担当業務全ての法定・始業点検等ができる ▼担当作業・設備の良否の判断ができる	▼主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の80%以上と残り2工程の40%以上できる ▼その他自職場工程の総合40%以上できる ▼担当業務の法定・始業点検等の指導ができる ▼設備の簡単な整備技能を有し、異常発生時の対応ができる ▼新技術・改善等に積極的にチャレンジし、若年層の手本になれる	▼主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の90%以上と残り2工程の70%以上できる ▼その他自職場工程の総合70%以上できる ▼担当設備の法定・始業点検、管理等含めて指導できる。 ▼新技術・改善・製作等、問題の吸い上げと関係部署を巻き込んだ対策ができる。	▼自職場工程の全てができ指導ができる ▼加工技能者の育成・伝承を計画的に推進・展開できる ▼担当作業・設備故障の状況を把握、緊急度・重要度に応じて対応ができる ▼部・課の課題に対し高度な専門知識・技能を持ち自ら積極的に対応ができる ▼設備の導入も含めて、職場内の中長期保全計画を立案し、遂行できる	▼課全体(方針)を踏まえて生産に関する課題設定をし優先順位をつけた全体最適の改善を企画・推進できる ▼保全に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる ▼自らの職場ビジョンをもち保全しくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる
	必須 以外	▼業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる	▼業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる	▼業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる。	▼2職種以上(他分野)の分野で管理がとれる ▼業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる	▼情報化社会に対処できる ▼一芸に秀でる能力をもって成果を出す事が出来る
生産 TPS	必須 人	▼基本の考え方が理解できる ▼決められた手順・要領書通り作業ができる	▼基本を理解し、担当作業のムリ・ムダ・ムラの発見ができる ▼作業手順の組立・要領書づくりの補助ができる ▼担当工程の日常保全ができる	▼生産性を阻害する自職場のムリ・ムダ・ムラの分析、問題点の改善ができる ▼効率的な工程計画が組める	▼目で見える管理・標準化の考え方を取り入れた保全のしくみを理解・推進できる。	▼課全体(方針)を踏まえて生産に関する課題設定をして優先順位をつけた全体最適の改善を企画・推進できる ▼課全体の負荷を把握し、自職場の要員計画を立案し全体の最適を踏まえた調整ができる ▼自らの職場ビジョンをもち生産のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる
	必須 物		▼自職場の必要刃具、工具、素材の補充ができ在庫のムダが発見できる。	▼進捗管理ボードの適切な運用ができる。 ▼自職場作業効率化のツールを適切に運用し維持管理と改善ができる	▼進捗管理ボードの適切な管理・改善ができる。	
	必須 以外		▼故障低減活動が進められる。	▼製造ラインへの対応ができる。 (区分Aとの問題点の共有化) ▼課方針に基づき重点項目の活動ができる。	▼担当設備の問題点を次期設備へ反映できる。	▼TPSに関する資格を有し、知識技能面から計画的に指導育成ができる。

「機械加工エシヨップ」の職能要件(共通)

2 / 2

		基礎職・初級職	中堅職	班長級	組長級	工長級	
品質	必須	▼ショップ特有の品質 用語 記号が理解できる ▼作業要領書・技術標準書等に基づいて作業ができる	▼加工設備の品質維持条件が理解できる(静的動的精度) ▼発生した品質不具合の処置ができる ▼段替、修理・改善等実施時、品質確保ができる	▼工程内の製品品質良否判定ができる ▼品質の不具合内容を判断し、適切な処置をとる事ができる。 ▼工程内の品質を確保する為、カン・コツと経験作業の標準化ができる。	▼設備に起因する品質の重要性・しくみを理解し指導できる ▼保全部署の品質を確保する為の標準類の見直しと横展ができる。 ▼品質不良を発生させない設備通りの提言ができる ▼重大な品質不具合が発生した場合対策処置案が提言できる	▼課全体(方針)を踏まえて品質に関する課題設定をし優先順位をつけ全体最適の改善を企画・推進できる。 ▼自らの職場ビジョンをもち品質のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる。 ▼品質に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる。	
	必須以外					▼設備、装置等 保証体制の確保、指導ができる。	
安全・衛生	必須が	作業安全	▼安全の基本ルールが理解でき決められた事が確実に実行できる。 ▼担当工程の作業が決められた範囲で安全にできる。 ▼担当工程の不安全箇所を見つけヒヤリ提案か`できる。 ▼安全装置の機能を理解して正しく操作できる	▼担当工程の全ての作業が安全にできる ▼共同作業時の指揮がとれる。(各職場に準じる) ▼他メンバーの実作業を見て、危険・ルール違反等を認知し、注意・指導ができる。 ▼担当工程の不安全箇所を見つけ想定ヒヤリを含めて提案か`できる。	▼組(直)メンバーに作業に関わる安全ルール遵守事項の指導・訓練が計画に沿ってできる。 ▼各種作業の手順・要領書が安全を織り込んで作成ができる。 ▼自職場内の不安全作業・箇所を認知し提案・改善ができる。 ▼新設・改造設備の導入時、TMS・工場内規に基づき安全確保の指摘ができる。 ▼共同作業時の確実な指揮ができる。	▼上位方針に基づき安全活動の立案・推進ができる。 ▼保全作業の不安全行為・箇所を現地観察し安全指導ができる。 ▼手順・要領書の的確な見直しや作成の指示・指導ができる。 ▼災害発生防止対策や発生時にはルールに基づいた的確な対応ができる。	▼課全体(方針)を踏まえて安全に関する課題設定をして優先順位をつけた全体最適の改善を企画・推進できる。 ▼自らの職場ビジョンをもち安全のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる。 ▼安全に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる。
		衛生	▼やりにくい(きつい)作業の流出しができる。	▼体験したやりにくい(きつい)作業の改善ができる。	▼実作業でやりにくい(きつい)作業が発生した場合的確な処置ができる。	▼疾病発生防止対策や疾病発生時に、衛生基準に基づき的確な対応ができる。	▼疾病発生防止対策や疾病発生時に、衛生基準に基づき的確な指示できる。
		地球	▼「工場環境保全」カードの内容が理解・実践できる。	▼「工場環境保全」カードの内容が理解でき、重点管理項目が実践できる	▼「工場環境保全」カードの内容が理解でき、重点管理項目が実践できる	▼「工場環境保全」カードの内容をメンバーに指導し、環境保全活動が推進できる。	▼「工場環境保全」カード内容を理解し、環境保全活動が推進できる。
	必須以外					▼法令等 安全衛生法の基本をマスターし、指揮がとれ成果を出すことができる。	
原価	必須	▼基準に基づいた刃具・工具交換、補助材の使用ができ、大切に使うコスト意識がある。 ▼省エネの必要性を理解して実践できる。	▼刃具、工具の寿命延長に向けた改善が常に実践できる。 ▼「ムダ」防止の基本の考え方を理解し実践できる	▼自職場の各原価低減活動内容を理解し、模範となれる行動を示し改善提案ができる。 ▼各種ロス低減活動の推進ができる。	▼上位方針に基づき自組内の原価低減目標の具体的な達成方法を組メンバーに提示・指導ができる。 ▼各種ロス要因を把握解析し低減活動の推進計画が立てれる。	▼課全体(方針)を踏まえて原価に関する課題設定をして優先順位をつけた全体最適の改善を企画・推進できる。 ▼自らの職場ビジョンをもち原価のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる。 ▼原価に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる。	
	必須以外				▼外注依頼部品について適切な見積もりと内外製比較ができる ▼在庫低減活動プロジェクトに参加できる ▼生準・切替業務に携わった場合トータルコストを考えた設備導入の協議ができる。	▼原価について特に秀でた得意分野を有し、その第一人者として確実な成果をあげることができる。	

〇〇工場 機械加工職種 基礎・初級技能職 育成・評価シート

年 月 日 起票 評価者

期待する役割	1. 決められたルール、基準に基づいて業務ができる 異常の発見ができ、上司への確に報告できる
--------	---

所属	従業員コード	氏名
----	--------	----

チームワーク 人材育成	職能要件	生	産
	1. あいさつができ指導を素直に聞ける		
	2. 決められたルールは確実に守る		
	3. 自らの役割を積極的に遂行できる		

専門技能修得制度 C級修得基準	5項目 合計が 10以上
実作業 生産・ TPS	(実作業 '2'以上)
安全 原価	

評価基準(判断の目安は下表の通り)

・項目の絶対評価点は必須細部項目の平均値とする(小数点1位以下を四捨五入)

例 絶対評価点＝〔必須細部項目の合計点＋必須外(1点/件)〕÷必須細部項目

4	非常によくできる(3.5～4.0)
3	よくできる(2.5～3.4)
2	できる(1.5～2.4)
1	できない(1.4以下)

「できる」のレベル
4 アドバイスができる
3 できる
2 一部アドバイスが必要
1 アドバイスが必要又はできない

項 目	職能要件	細部項目	「できる」のレベル	到達目標に対し	生	産
実作業	必須	1. 主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の60%以上と残り2工程の内 1つが20%以上できる 2. その他自職場工程の総合20%以上できる (その他の工程:GC、PL、SL、BR、DR、SM等) 3. 担当業務全ての法定・始業点検等ができる 4. 担当作業・設備の良否の判断ができる	① 実作業評価表に基づき「技能修得状況」評価 ① 担当設備の法定・始業点検ができる ② 実務に必要な指名業務を全て取得し作業ができる。 ① 設備・作業の状況(基本)を理解できる ② 常に状況を把握し異常時は上司への確に報告できる	1. 89%以下 2. 90%～ 3. 100%～ 4. 120%～		
	必須外	1. 業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる ① 国家資格・技能検定等の取得(技能検定2級、2級を複数等)				

生産	必須	人 物 設備	1. 基本の考え方が理解できる 2. 決められた手順・要領書通り作業ができる 3. 4.	① 製造現場の物と用語の関係を理解できる *在庫・生産指示・かんぱん等 ② ③ ① 作業指示票(計画表)に基づき作業が実施できる ② 必要工具・刃具の発注・受け入れがタイムリーにできる ③ ① ② ③		
	必須外	1.				

品 質	必 須	1. ショップ特有の品質 用語 記号が理解できる	① 真円度・びびり・バリ・面粗度など用語を理解できる		
			② 品質に影響する異常が発見でき報告できる		
			③ 単品部品が三角法で読み書きできる		
		2. 作業要領書・技術標準書等に基づいて作業ができる	① TMS、JIS、ISOの標準に添った加工ができる		
			② 測定機器を正しく使用し判定できる		
			③		
		3.	①		
			②		
			③		
生 年					
	必須外	1.			

安全 環境	必須	安全 衛生 地球 環境	1. 安全の基本ルールが理解でき決められた事が確実に実行できる 2. 担当工程の作業が決められた範囲で安全にできる 3. 担当工程の不安全箇所を見つけヒヤリ提案ができる 4. 安全装置の機能を理解して正しく操作できる 5. やりにくい作業(きつい)の洗出しができる 1. 「工場環境保全」カードの内容が理解・実践できる	① 止める操作が確認を含めてきちんとできる ② 決められた保護具がきちんと着用できる ③ 4S、歩行等のルールがきちんと守れる ① 危険予知が確実にできる ② ③ ① 体験、想定ヒヤリが対策案を含めて提案できる ② ③ ① 異常の発見時報告ができる ② 機能の確認ができる ③ ① 吸上げ提案ができる ② ③ ① 分別投棄等のルールが遵守できる ②		
	必須外	1.				

原 価	必 須	1. 基準に基づいた刃具・工具交換、補助材の使用ができ、大切に使うコスト意識がある	① 整理・整頓がきちんとできる		
			② 使用基準に基づき大切に使う事ができる		
			③		
		2. 省エネの必要性を理解して実践できる	① 照明・エアー等の省エネ行動がとれる		
			②		
			③		
使 用 年	必須外				

(新専門技能概要:初級・基礎)

〇〇工場 機械加工職種 中堅技能職 育成・評価シート

年 月 日 起票 評価者

期待する役割	1. 自らの担当領域においての異常については 確実に現状復帰できる
--------	--------------------------------------

チームワーク 人材育成		職能要件		年	年
年	年	1.	チームワークの意味を理解し、上位者の意向や職場の 背景を踏まえたメンバーへの的確なサポートができる		
		2.	職場先輩ができる (物事の背景・必要性も含め指導できる)		
		3.			

専門技能修得制度 B級修得基準	
実作業 生産・ 品質 安全 原価	5項目 合計が 10以上 (実作業 '2'以上)

所属	従業員コード	氏名
組		

評価基準(判断の目安は下表の通り)	
・項目の絶対評価点は必須細部項目の平均値とする(小数点1位以下を四捨五入)	
例 絶対評価点＝[必須細部項目の合計点＋必須外(1点/件)]÷必須細部項目数	
4 非常によくできる(3.5～4.0)	「できる」のレベル
3 よくできる(2.5～3.4)	4 上位層の代行ができる
2 できる(1.5～2.4)	3 できる
1 できない(1.4以下)	2 一部アドバイスが必要
	1 アドバイスが必要又はできない

項 目	職能要件	細部項目	「できる」のレベル 到達目標に対し	年	年
実作業	必須 共通	1. 主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の80%以上と 残り2工程の40%以上できる	① 実作業評価表に基づき技能修得状況>>評価	1. 89%以下 2. 90%～ 3. 100%～ 4. 120%～	
		2. その他自職場工程の総合40%以上できる			
		3. 担当業務の法定・始業点検等の指導ができる	① 担当設備全ての点検ができ、シート・マニュアル類での指導ができる		
		4. 設備の簡単な整備技能を有し、異常発生時の 対応ができる	① 異常の問題点を把握し復帰作業と対策案も提起できる		
		5. 新技術・改善等に積極的にチャレンジし、若年層の 手本となれる	① 専門技能B級で修得した、知識・技能を実践できる		
	必須外	6. 業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる	① 国家資格・技能検定、職業訓練指導員免許等の取得		

生 産	必須 人 物 設備	1. 基本を理解し、担当作業のムリ・ムダ・ムラの 発見ができる	① 指示された作業の時間・工数の分析ができる ② 分析した作業の問題点を改善できる ③		
		2. 作業手順書づくりの補助ができる	① 要素作業の洗出しができる ② 要素作業の組み合わせができる ③		
		3. 担当工程の日常保全ができる	① 点検シート、マニュアル類が作成できる ② 点検シート、マニュアル等に基づきOJTできる ③		
		4. 自職場の必要刃具、工具、素材の補充が でき在庫のムダが発見できる。	① 指示に基づき資材システムで発注ができる ② 手持ち必要数が把握できる ③		
		5.	① ② ③		
	必須外	1. 故障低減活動が進められる。	① 区分「A」の日常保全の支援ができる。		

品 質	必須	1. 加工設備の品質維持条件が理解できる(静的動的精度) (機械)	① 一般的な設備各部の設定・調整ができる ② ③		
		2. 発生した品質不具合の処置ができる (物ワーク)	① 現状把握・原因追究・分析等しながら作業できる ② 依頼部署と発生した品質不具合の原因追究ができる。 ③		
		3. 代替・修理・改善等実施時、品質確保ができる	① 品質チェック項目を理解し実施できる ② ③		
	必須外	1.			

安 全 環 境	必須 安全 衛生	1. 担当工程の全ての作業が安全にできる	① 初めての作業でも、基本ルール・作業要領書等に基づいて作業ができる ② 危険予知をしながら安全に作業ができる ③		
		2. 共同作業時の指揮がとれる。(各職場に準じる)	① 作業指揮者として自分・共同者の安全確保ができる ② ③		
		3. 他メンバーの実作業を見て、危険・ルール違反 等を認知し、注意・指導ができる	① 職場内規に基づき安全確保の為の的確な指摘指導ができる ② ③		
		4. 担当工程の不安全箇所を見つけ 想定ヒヤリを 含めて提案ができる	① 体験・想定を含めて改善の立案ができ一部対策もできる ② ③		
		5. 体験したやりにくい作業(きつい)の改善ができる	① 道具・工具等の見直し、改善ができる ② ③		
	地球 環境 必須外	1. 「工場環境保全」カードの内容が理解でき、 重点管理項目が実践できる	① 油気圧等洩れ防止の工夫・改善と処置ができる ②		

原 価	必須	1. 刃具、工具の寿命延長に向けた改善が常々実践できる	① 保全費低減、創意工夫提案等が積極的に行える ② ③		
		2. 「ムダ」防止の基本的考え方を理解し 実践できる	① 部品の再生利用ができる ② 不良の発生防止・省エネルギー等の改善・提案ができる ③ 加工時間短縮活動ができる		
	必須外				

〇〇工場 機械加工職種 班長級 育成・評価シート

年 月 日 起票 評価者

期待する役割	1. 異常に対処する確かな対応ができると共に再発防止や更に良くなる改善を自ら考え、行動することができる
--------	---

職能要件		年	年
チームワーク 人材育成	1. 組のメンバーを巻き込んだ活動が図れる		
	2. GLと一般のパイプ役となり、組の運営をサポートできる		
	3.		
年	年		

専門技能修得制度 A級修得基準	
実作業	5項目
生産・	合計が
TPS	10以上
品質	(実作業
安全	'2'以上)
原価	

所属	従業員コード	氏名
組		

評価基準(判断の目安は下表の通り)	
・項目の絶対評価点は必須細部項目の平均値とする(小数点1位以下を四捨五入)	
例 絶対評価点＝[必須細部項目の合計点＋必須外(1点/件)]÷必須細部項目	
4 非常によくできる(3.5～4.0)	「できる」のレベル
3 よくできる(2.5～3.4)	4 上位層の代行ができる
2 できる(1.5～2.4)	3 できる
1 できない(1.4以下)	2 一部アドバイスが必要
	1 アドバイスが必要又はできない

項 目		職能要件		細部項目		年	年
実作業	必須	1. 主要3工程(LA, MI, GR)の内 1工程の90%以上と残り2工程の70%以上できる		① 実作業評価表に基づき「技能修得状況」評価			
		2. その他自職場工程の総合70%以上できる					
		3. 担当設備の法定・始業点検、管理等含めて指導できる		① 業務に関する作業主任・国家資格等取得し作業できる ② 点検シート・マニュアル類の改定、作成ができる			
年	年	4. 新技術・改善・製作等、問題の吸い上げと関係部署を巻き込んだ対策ができる		① 新しい刃具等新技術の最新情報を集め必要により自職場に導入展開できる ② 専門技能A級で修得した、知識・技能を実践できる			
	必須外	1. 業務に関する、資格等に挑戦し自己啓発ができる		① 国家資格・技能検定、職業訓練指導員免許等の取得			

生産	必須	1. 生産性を阻害する自職場のムリ・ムダ・ムラの分析、問題点の改善ができる		① 加工不良等迅速・確実な再発防止活動ができる ② 負荷状況に応じた適正な対応ができる ③			
		2. 効率的な工程計画が組める		① 各種作業の工数・納期等の見積もりができる ② 工程計画どおり遂行できる ③ 各種作業手順書の作成ができる			
		3. 進捗管理ボード適切な運用ができる		① 運用ルールにそって推進できる ② 運用ルールについて上司に意見具申できる ③			
年	年	4. 自職場作業効率化のツールを適切に運用し、維持管理と改善が出来る		① 治工具・測定具、刃具等の改善ができる ② 予備部品、治工具、刃具等の在庫管理ができる ③			
	必須外	1. 維持管理と改善が出来る(区分Aとの問題点の共有化) 2. 課方針に基づき重点項目の活動ができる		① A-C一体で課題に対し活動できる。			

品質	必須	1. 工程内の製品品質良否判定ができる		① QCデータの収集ができる ② QC手法で解析活用ができる ③			
		2. 品質の不具合内容を判断し、適切な処置をとる事ができる		① 精度に関する条件変更ができ関係部署と変更後の良否判断ができる ② ③			
		3. 工程内の品質を確保するためカン・コツと経験作業の標準化ができる		① ② ③			
年	年						
	必須外	1.					

安全環境	必須	1. 組(直)メンバーに作業に関わる安全ルール遵守事項の指導・訓練が計画に沿ってできる。		① 個人のレベル評価ができ弱点を補う訓練ができる ②			
		2. 各種作業の手順・要領書が安全を織り込んで作成ができる。		① メンバーの作成した手順・要領書の添削指導ができる ② 作成した手順・要領書の組内への展開ができる			
		3. 自職場内の不安全作業・箇所を認知し、提案・改善ができる。		① 情報としてタイムリーに組(直)内へ知らせることができる ② メンバーの協力を得て改善が推進できる			
安全衛生	必須	4. 新設・改造設備の導入時、TMS・工場内規に基づき安全確保の指摘ができる。		① 安全に関する基準が理解できている ②			
		5. 共同作業時の確実な指揮ができる。		① それぞれの作業内容を把握し指示・指導ができる ② 不測の事態等で判断に迷う時は上司に報告できる確かな対応ができる			
		6. 実作業でやりにくい作業(きつい)が発生した場合の確実な処置ができる。		① 他部署の疾病情報等を参考に洗い出し横展ができる ② 疾病発生時、上司の指示に基づき的確に対応ができる			
年	年	1. 「工場環境保全」カードの内容が理解でき、重点管理項目が実践できる		① CO2等削減の工夫・改善等の指導ができる ② 自職場の廃棄物等の発生源対策ができる			
	必須外	1.					

原価	必須	1. 自職場の廃棄物等の発生源対策ができる		① 補助材・消耗性工具の自組日常管理ができる ② 省エネ活動の目的を理解し推進できる			
		2. 各種ロス低減活動の推進ができる。		① 部品寿命の延命化・信頼性向上の改善ができる ② 作業の効率化による工数低減ができる ③ 予備部品の在庫管理ができる			
年	年						
	必須外						

年 月 日起票 評価者

期待する役割	1. 自ら高い能力を駆使し、組織全体の総合力向上が実現できる技術員に頼ることなく、他部署やメーカーと交渉・調整できる自らの得意とする分野を有し、関連するP/Jに参画すれば確実に成果が出せる(課内メンバーに指導ができるレベル)
--------	--

		職能要件		年	年	
チームワーク 人材育成	1.	メンバー個々人を把握し、特性にあつた確かな指導と役割付与ができ、組織の総合力向上につなげることができる				
	2.	組メンバー個々の特性を踏まえ各資格層の期待値修得を目指した人材育成ができる				
	3.	上司・部下双方からの信頼が厚く、メンバーの能力の和以上の力を発揮できる				
	4.	自らの修得した技能をきちんと後進に伝承できる				
年	年					

所属 組	従業員コード	氏名
---------	--------	----

評価基準(判断の目安は下表の通り)

・項目の絶対評価点は必須細部項目の平均値とする(小数点1位以下を四捨五入)

例 2

$$\text{絶対評価点} = [\text{必須細部項目の合計点} + \text{必須外}(1\text{点/件})] \div \text{必須細部項目数}$$

4	非常によくできる(3.5~4.0)
3	よくできる(2.5~3.4)
2	できる(1.5~2.4)
1	できない(1.4以下)

「できる」のレベル	
4	上位層の代行ができる
3	できる
2	一部アドバイスが必要
1	アドバイスが必要又はできない

項 目		職能要件	細部項目	年	年
実作業	必須	1. 自職場工程の全てができ指導ができる	① 一芸に秀でていて部下指導、他の職種に展開できる ②		
		2. 加工技能者の育成・伝承を計画的に推進・展開できる	① 個人の知識・技能を把握し、具体的な育成計画が立案できる ② 計画に基づき指導・育成ができる		
		3. 担当作業・設備故障の状況を把握、緊急度・重要度に応じて対応ができる	① 効率的 且つ迅速・確実な計画が立てられる ② 全体の作業が把握でき、総指揮がとれる		
		4. 部・課の課題に対し高度な専門知識・技能を持ち自ら積極的に対応ができる	① 関係部署・メーカー等と連携をとり交渉、調整ができる ② 課題を先取りし対応できる		
		5. 設備の導入も含めて、職場内の中長期保全計画を立案し、遂行できる	① 立案計画に対し上司、スタッフとの交渉調整ができる ②		
	必須外	1. 2職種以上(他分野)の分野で管理がとれる 2. 業務に関する、資格等に挑戦し、自己啓発ができる	① 現在担当領域以外において1か所以上の指揮がとれる ② 国家資格・技能検定、職業訓練指導員免許等の取得		

生 産	必 須	人 物	1. 目で見る管理・標準化の考え方を取り入れた 保全のしくみを理解・推進できる	① 運用ルールの作成ができる		✓
			2. 進捗管理ボードの適切な管理・改善ができる	② 作業手順・要領書の改訂ができる ③ 仕事量・生産量に応じ、要員の調整及び作業指示ができる		
TPS				① 個人の作業組み合わせができる ② 作業進捗管理・フォローができる ③ 運用ツールの整備ができる		
年	年	必須外	1. 担当設備の問題点を次期設備へ反映できる			

品 質	年	年	必 須	1. 設備に起因する品質の重要性・しきみを理解し指導できる	① 関係部署を巻き込んだ取り組みができる		
				2. 保全部署の品質を確保するための標準順の見直しと横展ができる。	② 品質に関するルールの指導ができる ③ 品質の標準順の見直し整備ができる		
				3. 品質不良を発生させない設備造りの提言ができる	② 改善案の組・係への展開ができる ① 再発防止の対策が立案・横展ができる ② 保全部署、スタッフにフィードバックができる		
				4. 重大な品質不具合が発生した場合、対策処置案が提言できる	① 部品供給面からの改善案が提言できる		
			必須外	1.			

安 全 環 境	必 須	安全衛生	1. 上位方針に基づき安全活動の立案・推進ができる	① 組や個人の弱点を織り込んだ活動計画が立てられる ② 自職場・工程特有の危険個所の把握・改善ができる ③ 個人記録表等安全に関する帳票類が管理できる ④ 他職場・部署の災害情報の横展ができる ⑤ 指名業務等取得すべきものを計画的に推進できる		
		安全衛生	2. 保全作業の不安全行為・箇所を現地観察し安全指導ができる	① ルールを納得させて、守らせる指導ができる ② 個人の弱点・レベルを把握した指導・訓練ができる		
			3. 手順・要領書の的確な見直しや作成の指示・指導ができる	① 見直し・作成された要領書類の管理ができる (TMS・工場内規等の教育・指導を含む)		
			4. 災害発生防止対策や発生時にはルールに基づいた的確な対応ができる。	① 安全対策会議への参画と再発防止の展開ができる ② 関係書類の作成(傷病報告書・災害要因分析等)ができる		
地球環境	地球環境	5. 疾病発生防止対策や疾病発生時に、衛生基準に基づき的確な対応ができる	① ルール・内規に基づいて指導ができる ② 部下の健康指導・疑がける			
		1. 「工場環境保全」カードの内容をメンバーに指導し、環境保全活動が推進できる	① カードの内容が理解でき疑を含めて指導できる ②			
年	年	必須外	1.			

原 価	必 須	1. 上位方針に基づき自組内の原価低減目標の具体的な達成方法を組メンバーに提示・指導ができる	① 残業・出勤率・応受援等工数管理の調整ができる		
			② 消耗性工具・補助材の予算管理ができる		
		2. 各種ロス要因を把握解析し低減活動の推進計画が立てれる	① 部品・刃具の延命化と加工不良低減ができる		
	必須外	1. 外注依頼部品について適切な見積もりと内外製比較ができる	② 作業の効率化による工数低減活動ができる		
年		2. 在庫低減活動プロジェクトに参加できる			
年		3. 生準・切替業務に携わった場合トータルコストを考えた設備導入の協議ができる	① イニシャルコスト・ランニングコストを考慮した設備導入が協議できる *予備部品の共通化・過度の自働化・工具・金具・保全性等		

〇〇工場 機械加工職種 工長級育成・評価シート

年 月 日 起票 評価者

期待する役割	1. 部次課長のスタッフとして、職場の状況や環境変化を的確に捉えた方針立案ができ、その達成に向けて周囲の意識を高め成果につながる活動を企画、推進できる 工場内での第一人者となる技術分野を有して居り、部をまたいた組織横断的なP/Jをチーフとして推進できる。
--------	--

チームワーク 人材育成		職能要件		年	年
年	年	1. 周囲から人望があり、後進の人間性を高める指導ができる			
		2. 諸状況を踏まえた職場運営に関する確かな指導ができる			
		3. 課全体を見ながら、長期的な視点に立った計画的な人材育成を推進できる			

所属	従業員コード	氏名
組		

評価基準(判断の目安は下表の通り)

・項目の絶対評価点は**必須細部項目の平均値**とする(小数点1位以下を四捨五入)

例

絶対評価点＝〔必須細部項目の合計点÷必須外(1点/件)〕÷必須細部項目数

4	非常によくできる(3.5～4.0)
3	よくできる(2.5～3.4)
2	できる(1.5～2.4)
1	できない(1.4以下)

「できる」のレベル	
4	上位層の代行ができる
3	できる
2	一部アドバイスが必要
1	アドバイスが必要又はできない

項 目		職能要件		細部項目		年	年
実作業	必須	1. 課全体(方針)を踏まえて生産に関する課題設定をし優先順位をつけた 全体最適の改善を企画・推進 できる		① 長時間停止・故障低減・予防保全・可動率等あるべき姿・目標を目指して具体的方策を提示し着実な推進ができる。			
		2. 保全に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる		① 難解設備・新技術等、高技能を必要とする育成計画、更に個人技能評価を含め組織としての具体的な展開ができる。			
		3. 自らの職場ビジョンをもち保全しくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる		① 方針を踏まえ、自らの基本的スタンスを打ち出し、その基に一体となって活動推進ができる。			
年	年	必須外	1. 情報化社会に対処できる 2. 一芸に秀でた能力をもって成果を出す事が出来る	① パソコン等の対処ができ 適切なマネジメント、指揮がとれる。 ① 海外支援等ができる。 ② 巧みの技を有し成果を上げ、後輩を育成できる。			

生産	必須	人	1. 課全体(方針)を踏まえて生産に関する課題設定をして優先順位をつけた 全体最適の改善を企画・推進 できる	① 方針の基に、的確に役割分担をし組織として推進できる。 ② ③			
		物	2. 課全体の負荷を把握し、自職場の要因計画を立案し全体の最適を踏まえた調整ができる	① 生産変動(作業負荷)を把握し、必要要因・作業体制を計画でき、最適な具体案を提示し展開できる。 ② ③			
			3. 自らの職場ビジョンをもち生産のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる	① 課題に対して改善計画を具体的に立案・展開し、各関係者がその基で推進できる。 ② ③			
年	年	必須外	1. TPSIに関する資格を有し、知識技能面から計画的に指導育成ができる	① 課題、重点テーマ等を明確に展開・推進できる。			

品質	必須	1. 課全体(方針)を踏まえて品質に関する課題設定をし優先順位をつけた 全体最適の改善を企画・推進 できる	① 担当領域への品質課題に対し、方針を踏まえて具体的に展開・推進できる。 ② ③				
		2. 自らの職場ビジョンをもち品質のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる	① 方針展開へのこだわり(ビジョン)をもった的確に推進できる。 ② ③				
		3. 品質に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる	① 職場の品質に関する、指導・育成ができる。 ② ③				
年	年	必須外	1. 設備、装置等 保証体制の確保、指導ができる	① 生産部署と連携を取り、後工程等含めた先手の対応ができる。			

安全 環境	必須	安全衛生	1. 課全体(方針)を踏まえて安全に関する課題設定をして優先順位をつけた 全体最適の改善を企画・推進 できる	① ボトムアップを目指した、活動が推進できる。 ② 個々の感性アップ・未然防止体質が着実に見える活動ができる。 ③ 向上の具体的な展開ができる。			
			2. 自らの職場ビジョンをもち安全のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる	① CLのこだわり等全員に浸透し、安全ボードを活用してきちっと活動展開できる。 ② ③			
			3. 安全に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる	① 担当領域の各責任者等、計画的に育成して全体を管理できる。 ② ③			
年	年	地球環境	1. 「工場環境保全」カード内容を理解し、環境保全活動が推進できる	① ②			
		必須外	1. 法令等 安全衛生法の基本をマスターし、指揮がとれ成果を出すことができる	① 安全事務局として、全体を把握する技能を有し、統括できる。			

原 価	必須	1. 課全体(方針)を踏まえて原価に関する課題設定をして優先順位をつけた 全体最適の改善を企画・推進 できる	① 係全体の目標達成を目指し具体的に展開できる。 ② ③				
		2. 自らの職場ビジョンをもち原価のしくみやルールについてきちんとした運営を図ることができ、周囲に対しても的確な指導ができる	① 方針の基、自らの思いを込めた低減活動が推進できる。 ② 組織と個人が噛み合って活動を理解し推進できる。 ③				
		3. 原価に関する資格・知識・技能の修得について後進の計画的な指導・育成を図ることができる	① GL・SX・EX級の動機づけが図れ個々の意識喚起に結びつく活動が展開できる。 ②				
年	年	必須外	1. 原価について特に秀でた得意分野を有し、その第一人者として確実な成果をあげることができる	① 技術員と同等の知識とノウハウを修得し確実に実践できる。			

専門知識 修得基準

級 科目	C 級（経験5年）	B 級（経験10年）	A 級（経験15年）	S 級（経験20年以上）
1・安全・衛生・環境	職場の安全ルール、危険予知活動 保護具の種類と目的・安全装置 労働災害・異常処置 環境ISOの概要と実践	保安機能点検・異常処置・作業指揮 作業方法の決定と適正配置 全員参加の安全衛生活動・健康管理 環境保全・公害防止	監督者の役割と職務 設備・作業所の保守管理 災害・疾病 環境保全の取り組み	
2・機械図面	投影法（一角法、三角法） 見取り図・寸法公差はめあい 各種表示法・加工指示法	製図法・機械要素の製図・部品スケッチ 各種規格・記号 工程計画・作業手順組立	*****	
3・測定・計算	測定機器の名称、用途、保管方法、測定方法 図形の性質 平方根・三角関数初級・割出し計算	長さ・角度・面の測定・限界ゲージ 表面粗さ測定 公式・定理を使った各種計算 三角関数・逆三角関数詳細	↓	
4・機械要素	動きの原理構造、部品の使われ方 ねじの原理、種類、用途 締結部品	各種テーパ 軸、軸受け、軸継手 各種歯車の名称、特徴、用途	各種伝導装置 歯車詳細、諸元計算 ユニット分解組付け	
5・金属材料	金属の性質、成分、通性 鉄鋼材料の見方、表し方 非鉄、非金属	熱処理の種類と方法 材質と硬度の関係 表面処理方法	材料の各種試験方法 硬度測定・引っ張り試験、非破壊試験 材料力学	
6・切削工具	切削機構、切削抵抗 刃具の材質、種類、特徴（バット、カッター） 切削条件と計算	研削砥石の知識 切り粉処理とチップブレーカー	切削工具の寿命 工具材質の歴史的変遷 最新の工具（表面処理） 刃具別トラブルと対処法	
7・潤滑（油脂）	潤滑、切削油の種類、用途、成分 使用目的とその効能	潤滑の原理と管理 潤滑油、切削油の劣化診断・保管・管理	*****	
8・機械工作法	旋盤、フライス盤、ボール盤、グラインダーの 構造、作業範囲、特徴、用途	研削盤の構造、作業範囲、特徴、用途 立削り盤、形削り盤の構造、作業範囲、特徴、用途 歯切り盤の〃 数値制御盤の〃	各種専用機械 シェービング、ホーニング、バフ、ショット、転造 機械加工以外の工作法 鋳造、鍛造、プレス、成形	
9・治工具取り扱い	各種工具の名称と用途 正しい使い方と基本作業	機械加工の治具製作ノウハウ 号口の対応	*****	
10・保守・保全	エア、電気の供給のしくみと基礎的取扱い	電気、油圧、空圧の基礎 基本構成、配線、配管 機械調整部位の個所と調整方法 静的精度規格の知識	機械精度検査測定 汎用工作機のトラブルと処置 電気空圧の回路	
11・品質・改善・原価	不良品の現場に及ぼす影響 QC改善の進め方 原価の考え方	QC手法7つ道具 3μ、ロス低減活動 改善の進め方	QC解析 生産保全の知識（TPS、TPM） 原価改善の進め方	
12・その他	他職場の取組み、運営方法を知る	フォロー教育 チームワークの醸成とコミュニケーション	フォロー教育 技能の向上と職場の成果	

基本技能 修得基準

項目 \ 級	C 級（経験5年）	B 級（経験10年）	A 級（経験15年）	S 級（経験20年以上）
1・測定機器の取扱 測定作業	各種測定機器の取扱い ノギス・スケール・ハイトゲージ・スモールテスト マイクロメータ各種 全長、内外径、段差、歯厚等	各種測定機器の取扱い 各種ゲージ・モハン・ 水準器	設備精度検査 円筒スコヤ・角マスの使い方 パス等による特殊測定	
2・機種別基本技能	LA 機械操作、注油、点検 バイト取付け・ワークチャッキング 端面削り・外径削り・内径削り 溝入れ・突っ切り・テーパ加工 各種ねじ切り（ミリ、インチ、左） ローレット 四つ爪チャック交換、芯だし センター穴、ドリル穴あけ、タップ MI 機械操作、注油、点検 バイスの取付け芯だし・ワーク取り付け カッター取付け取り外し 平面削り、寸法入れ・六面体加工 段削り・溝削り 勾配加工・面取り加工 端面0あわせピッチだし センター穴、ドリル穴あけ、座繰り、タップ加工 キー溝加工 GD 機械操作、注油、点検 ドレス作業 ドリル研削・一文字・エンドミル・バイト研削 油砥石のドレッシング	GR 円筒・内径・平面・工具研削盤各 機械操作、注油、点検 両センター作業 外径、内径研削寸法入れ テーパ加工当り取り チャック・マグネット作業 平面研削、段付、溝研削 各機械ドレス作業 砥石バランス取り GC SL GC機械操作、注油、点検 ワーク、刃具取り付け芯だし 割出し、回転数、送り各段取り 平歯車・ハスバ歯車加工、測定 SL機械操作、注油、点検 ワーク、刃具取り付け芯だし ラム、ストローク調整 平キー加工・スプライン加工 角穴加工		
3・治工具の取扱い	一般工具取扱い スパナ、レンチ、ドライバー、モンキー ヤスリ、トースカン、スコヤ、弓のこ、サンダー エアー・電気ドリル、			
4・機械要素			伝導装置分解組付け（ギヤボックス）	
5・金属材料		火炎焼き入れ 硬度計硬度測定（ロックウエル）	各種試験法（引っ張り、衝撃） 各種硬度測定（ロックウエル）	
6・保守保全		エアー機器配管 汎用機の調整部位（安全ピン）	機械静的精度検査	
7・				

評価要領・基準

1) 評価要領

級	専門知識(座学)	基本技能(実習)	実践技能(実務OJT)	備考
C級	理解度確認	課題精度評価	実作業要素評価	課題、実践スキル評価表
B級	理解度確認	課題精度評価	実作業要素評価	課題、実践スキル評価表
A級	理解度確認	課題製作、精度評価 実作業要素評価	・職場の課題解決	課題評価・スキル評価表
				問題解決遂行能力

2) 評価基準

級	専門知識(座学)	基本技能(実習)	実践技能(実務OJT)
C級	修得基準の80%以上	←	▼ 主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の60%以上と残り2工程の内 1つが20%以上できる ▼ その他自職場工程の総合20%以上できる (その他の工程:GC、PL、SL、BR、DR、SM等)
B級	修得基準の80%以上	←	▼ 主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の80%以上と残り2工程の40%以上できる ▼ その他自職場工程の総合40%以上できる
A級	修得基準の80%以上	なし	▼ 主要3工程(LA、MI、GR)の内 1工程の90%以上と残り2工程の70%以上できる ▼ その他自職場工程の総合70%以上できる

3) 評価ツール

級	専門知識	基本技能	実践技能評価
C級	・修得基準表 ・科目テスト ・研修受講態度	・修得基準表 ・修了課題製作評価 ・要素作業修得状況 ・実習受講態度	・スキル評価表 ・OJT指導状況 ・実作業観察 ・職能要件・育成シート
B級	・修得基準表 ・科目テスト ・研修受講態度	・修得基準表 ・修了課題製作評価 ・要素作業修得状況 ・実習受講態度	・スキル評価表 ・OJT指導状況 ・実作業観察 ・職能要件・育成シート
A級	・修得基準表 ・問題解決発表 ・総合課題製作能力 ・研修受講態度	・課題製作精度 ・要素作業修得状況 ・実習受講態度	・スキル評価表 ・OJT指導状況 ・実作業観察 ・後輩指導状況 ・職能要件・育成シート

評価のポイント・観点

*下記評価ポイントに添って厳しく評価する、また評価後は育成目標計画に役立てる
 *実践技能は職場にとって一番大切な要素でありGLは計画的な育成に常に心掛ける
 *育成計画は平等に与えること

各要素項目評価ランク

◎…できる
理想に対し90%以上

○…ほぼできる
理想に対し70%以上

△…いま一歩
理想に対し50%以上

評価のポイント・観点(理想との比較)

熟練度 : 卓越した技能の裏付けがある、ついでいる
後輩にも充分指導できる

成 否 : 確実に作業ができ信頼性、安心感がある
不良の発生が少ない

品 質 : 製品精度が規格、基準に沿い良いものができる

時 間 : 見積以内ででき作業が早い、突発でも対応可

見栄え : 存在感のある製品ができる

安 全 : ルールを守り確実な作業ができる