

### 資料3 記入した評価表

折

## 作業評価表

氏名 ■ ■ ■ ■

実施 ■ 年 ■ 月 ■ 日

評価担当者

準備	必要物品を準備することができる			仕上げ前段階の注意							
		OK	要指導		OK	要指導					
	T字スパナ	①	0	機械の調整後は手洗りする	1	①					
	六角レンチ	①	0	色落ちの紙の後は念入りに拭く	1	①					
	ぬれた布巾	①	0	常に手や機械の汚れに注意する	1	①					
	乾いた布巾	1	①	箱の出来に注意をする	①	0					
	ウエス	1	①	不良の報告及び処理	1	①					
合計 4 点											
基本操作	作業開始			本作業							
		OK	要指導		OK	要指導					
	箱の深さに合わせる	①	0	右手の手の添え方	①	0					
	箱の幅を合わせる	①	0	左手の手の使い方	①	0					
	ボールの厚みに合わせる	1	①	箱の回し方	①	0					
	紙の浮きのチェック	1	①	箱に合致した微調整	1	①					
	紙の切れ・噛みのチェック	①	0	左右両手の協調した動き	①	0					
合計 7 点											
トラブル	異常の報告・不良の報告及びその対処	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
	通常と違う状態になっても冷静に対処できる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
スピード	コンベアの流れに対応しながら、他の作業を見る余裕がある	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
	標準的に、15個/分を「直し」をしながら維持する事ができる。	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
応用	基本的な操作を習得した段階で指導が無くても応用ができる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
品質	品質の良し悪しが理解できており、不良の発生が非常に少ない	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1
	ひとりでの作業を任せられる	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1
流暢	一つ一つの動作や手の使い方が自然で、ぎこちなさが感じられない	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1
難度	深く・大きい箱（深さ15cm×1辺25cm）の箱にも柔軟に対応できる	10	9	8	7	6	5	4	③	2	1
	浅く・小さい箱に柔軟に対応できる	10	9	8	7	6	5	4	③	2	1
	箱の状況に合わせた機械の微調整を行う事ができる	10	9	8	7	6	5	4	③	2	1
総合評価	0% 25% 41% 50% 75% 100% ほとんどおまじり 異常の多いで いない状態 異常時に 異常の多い、ス トラップの定期的な チェックを実施する 標準的なもので あれば、おまじり ひとりでも対応できる スピードをあげて 対応しているが たいがいおまじりに 対応できる 完全におまじり 発生が非常に 少ない										
検印	工場長	所長	課長								担当

チャート

今日2.1.1. 基本を指導.  
 高山. 2日目. 指導のあと. 全体的に 高め. 難度の面でも. 対応のところが. 経験なし. 回数がかさねることで. 75%とE)月2.1.1. はみ出し可能性あり.

22日

折

作業評価表 氏名 ■ ■ ■ ■ ■ 実施 ■ 年 ■ 月 ■ 日 評価担当者

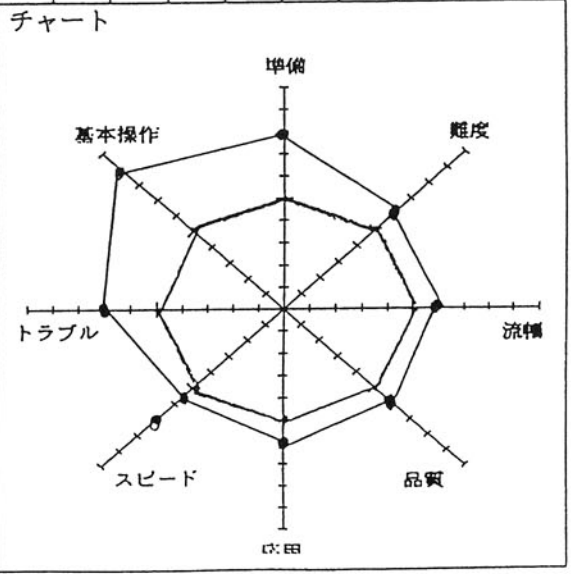
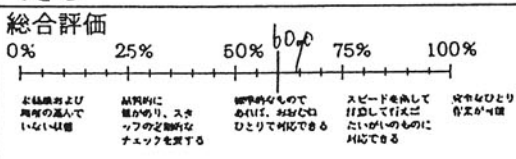
準備	必要物品を準備することができる		仕上げ前段階の注意		
	OK	要指導		OK	要指導
T字スパナ	①	0	機械の調整後は手洗りする	①	0
六角レンチ	①	0	色落ちの紙の後は念入りに拭く	①	0
ぬれた布巾	①	0	常に手や機械の汚れに注意する	①	0
乾いた布巾	1	①	箱の出来に注意をする	①	0
ウエス	1	①	不良の報告及び処理	①	0

合計 8 点

基本操作	作業開始		本作業		
	OK	要指導		OK	要指導
箱の深さに合わせる	①	0	右手の手の添え方	①	0
箱の幅に合わせる	①	0	左手の手の使い方	①	0
ボールの厚みに合わせる	1	①	箱の回し方	①	0
紙の浮きのチェック	①	0	箱に合致した微調整	①	0
紙の切れ・噛みのチェック	①	0	左右両手の協調した動き	①	0

合計 9 点

トラブル	異常の報告・不良の報告及びその対処	10	9	8	⑦	6	5	4	3	2	1
	通常と違う状態になっても冷静に対処できる	10	9	8	⑦	6	5	4	3	2	1
スピード	コンベアの流れに対応しながら、他の作業を見る余裕がある	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
	標準的に、15個/分を「直し」をしながら維持する事ができる。 <i>8/3</i>	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
応用	基本的な操作を習得した段階で指導が無くても応用ができる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
品質	品質の良し悪しが理解できており、不良の発生が非常に少ない	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
	ひとりでの作業を任せられる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
流暢	一つ一つの動作や手の使い方が自然で、ぎこちなさが感じられない	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
難度	深く・大きい箱（深さ15cm×1辺25cm）の箱にも柔軟に対応できる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
	浅く・小さい箱に柔軟に対応できる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
	箱の状況に合わせた機械の微調整を行う事ができる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1



検印	工場長	所長	課長		担当



置

## 作業評価表

氏名 ■ ■ ■ ■

実施 ■ 年 ■ 月 ■ 日

評価担当者

&lt;

準備	作業準備ができる		OK	要指導	OK	要指導
手の糊落とし用布巾	①	0	①	0	①	0
紙固定用カッターの刃の確認	X	①	①	0	①	0
出ている糊量の調整	①	0	①	0	①	0
糊状態・糊タツクの糊量	1	①	①	0	①	0

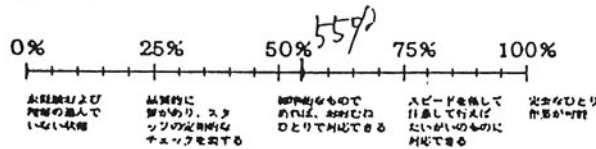
合計 6 点

基本操作	作業開始		本作業		OK	要指導
	OK	要指導	OK	要指導		
※紙のセット、カッター位置、押さえ、ドクターの位置、紙の位置、紙送りローラーの位置	①	0	置いた位置・カッター位置切れドクター位置、糊量確認調整	1	①	0
セットした紙の状態の点検	①	0	5個点検	①	0	0
紙送りローラーを手を添えておろす	①	0	コンベアの速さに遅れないように動作を調整	①	0	0
正しい姿勢	①	0	左右両手の協調した動き	①	0	0
正しい視線	①	0	紙の残量、カッター位置の確認	①	0	0
正しい持ち方	①	0	紙補充時ごとに、※点検	①	0	0
1個置く	①	0	引継ぎ・記載	①	0	0

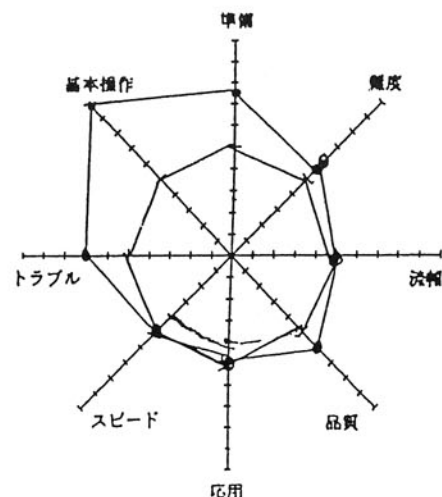
合計 4 点

トラブル	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
異常の報告・不良の報告及びその対処	10	9	8	⑦	6	5	4	3	2	1
通常と違う状態になっても冷静に対処できる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
スピード	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
応用	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
品質	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
ひとりでの作業を任せられる	10	9	8	7	⑧	5	4	3	2	1
流暢	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
難度	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
条件に合わせて、方法を変更できる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
包装紙・紙サイズが小さめでも対応できる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1

## 総合評価



## チャート



検印	工場長	所長	課長	担当
		佐藤		

置

## 作業評価表

氏名 ■ ■ ■ ■

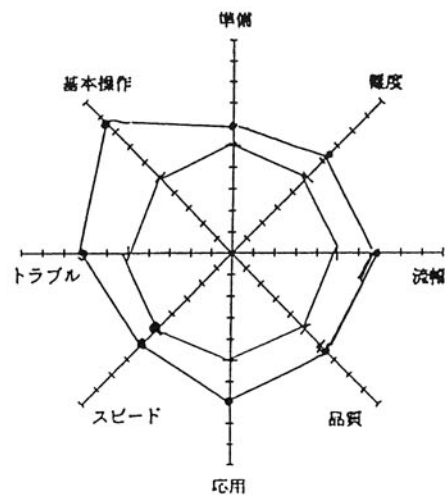
実施 2011 年 11 月 11 日

評価担当者、

&lt;

準備	作業準備ができる				OK	要指導	OK	要指導			
	手の糊落とし用布巾	(1)	0	ブローア-・レバー	(1)	0					
	紙固定用カッターの刃の確認	(1)	0	紙の種類・箱の確認	(1)	0					
	出ている糊量の調整	1	(0)	紙に対しての箱の大きさ確認	(1)	0					
	糊状態・糊ツクの糊量	1	(0)	紙は1回のセット量に小分けする	(1)	0					
合計 6 点											
基本操作	作業開始				本作業						
	OK	要指導	OK	要指導	OK	要指導	OK	要指導			
	(1)	0	※紙のセット、カッター位置、押さえ、ドクターの位置、紙の位置、紙送りローラーの位置	1	(0)	置いた位置・カッター位置切れドクター位置、糊量確認調整					
	(1)	0	セットした紙の状態の点検	1	(0)	5個点検					
	(1)	0	紙送りローラーを手を添えておろす	(1)	0	コンベアの速さに遅れないように動作を調整					
	(1)	0	正しい姿勢	(1)	0	左右両手の協調した動き					
	(1)	0	正しい目線	(1)	0	紙の残量、カッター位置の確認					
	(1)	0	正しい持ち方	(1)	0	紙補充時ごとに、※点検					
	(1)	0	1個置く	(1)	0	引継ぎ・記載					
合計 10 点											
トラブル	異常の報告・不良の報告及びその対処	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
	通常と違う状態になっても冷静に対処できる	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
スピード	標準的に13個/1分、600個/60分を維持できる	10	9	8	7	(6)	5	4	3	2	1
応用	基本的な操作を習得した段階で指導が無くても応用ができる	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
品質	品質の良し悪しが理解できており、不良の発生が非常に少ない	10	9	8	7	(6)	5	4	3	2	1
	ひとりでの作業を任せられる	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
流暢	一つ一つの動作や手の使い方が自然で、ぎこちなさが感じられない	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
難度	条件に合わせて、方法を変更できる	10	9	8	7	(6)	5	4	3	2	1
	包装紙・紙サイズが小さめでも対応できる	10	9	8	(7)	6	5	4	3	2	1
総合評価	60%										
<p>0% 25% 50% 75% 100%</p> <p>本技能および理解の進んでいない状態</p> <p>品質的に弊があり、スタッフの定期的なチェックを要する</p> <p>細やかなものであれば、お互いにひとりで対応できる</p> <p>スピードを維持して作業を行えばたいがいのもに対応できる</p> <p>定まらぬ限り作業が可能</p> <p>回数E. 20445ことと 全体的に P. 70. は、可能.</p>											
検印	工場長	所長	課長								担当

チャート





置

## 作業評価表

氏名 ■ ■ ■ ■

実施 ■ 年 ■ 月 ■ 日

評価担当

W12

巻

準備	作業準備ができる										
	OK	要指導		OK	要指導						
手の糊落とし用布巾	①	0	ブローアール・レバー	①	0						
紙固定用カッターの刃の確認	①	0	紙の種類・箱の確認	①	0						
出ている糊量の調整	1	①	紙に対しての箱の大きさ確認	①	0						
糊状態・糊ワリの糊量	1	①	紙は1回のセット量に小分けする	①	0						
合計 6 点											
基本操作	作業開始			本作業							
	OK	要指導		OK	要指導						
	①	0	※紙のセット、カッター位置、押さえ、トクターの位置、紙の位置、紙送りローラーの位置	1	①						
	①	0	セットした紙の状態の点検	1	①						
	①	0	紙送りローラーを手を添えておろす	1	①						
	①	0	正しい姿勢	①	0						
	①	0	正しい目線	①	0						
	①	0	正しい持ち方	①	0						
	①	0	1個置く	①	0						
合計 11 点											
トラブル	異常の報告・不良の報告及びその対処	10	9	8	⑦	6	5	4	3	2	1
	通常と違う状態になっても冷静に対処できる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
スピード	標準的に10個/1分、600個/60分を維持できる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
	1分60個										
応用	基本的な操作を習得した段階で指導が無くても応用ができる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
品質	品質の良し悪しが理解できており、不良の発生が非常に少ない	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
	ひとりでの作業を任せられる	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
流暢	一つ一つの動作や手の使い方が自然で、ぎこちなさが感じられない	10	9	8	7	⑥	5	4	3	2	1
難度	条件に合わせて、方法を変更できる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
	包装紙・紙サイズが小さめでも対応できる	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1
総合評価		<p>0% 25% 50% 58% 75% 100%</p> <p>本職および同僚の進んでいない状態 最終的に紙が残り、スタッフの定期的なチェックを要する 知覚的なものであれば、おまじろひとりで対応できる スピードを維持してはじめて行えばたいがいものに对应できる 完全ひとり作業が可能</p> <p>○ 不調なこともあり、空荷、ゆがみ、次の箱にくっついてしまったりなどの状況もあり評価が低く、2.2子。(高山) ○ 回数、かき取り、こぼれ、はたき、2.2子と評価</p>									
チャート		<p>準備</p> <p>基本操作</p> <p>難度</p> <p>品質</p> <p>応用</p> <p>スピード</p> <p>トラブル</p> <p>流暢</p>									
検印	工場長	所長	課長			担当					

置

## 作業評価表

氏名

■■■■

同日

実施

年

月

日

評価担当者

巻

準備	作業準備ができる					
	OK	要指導		OK	要指導	
手の糊落とし用布巾	①	0	ブローア・レバー	①	0	
紙固定用カッターの刃の確認	①	0	紙の種類・箱の確認	①	0	
出ている糊量の調整	①	0	紙に対しての箱の大きさ確認	①	0	
糊状態・糊ツクの糊量	①	0	紙は1回のセット量に小分けする	1	①	

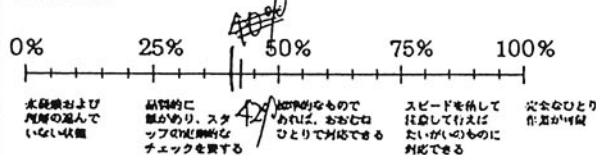
合計 7 点

基本操作	作業開始		本作業			
	OK	要指導		OK	要指導	
※紙のセット、カッター位置、押さえ、トクターの位置、紙の位置、紙送りローラーの位置	①	0	置いた位置・カッター位置切れトクター位置、糊量確認調整	①	0	
セットした紙の状態の点検	①	0	5個点検	①	0	
紙送りローラーを手を添えておろす	①	0	コンベアの速さに遅れないように動作を調整	①	0	
正しい姿勢	①	0	左右両手の協調した動き	①	0	
正しい目線	①	0	紙の残量、カッター位置の確認	1	①	
正しい持ち方	①	0	紙補充時ごとに、※点検	①	0	
1個置く	①	0	引継ぎ・記載	①	0	

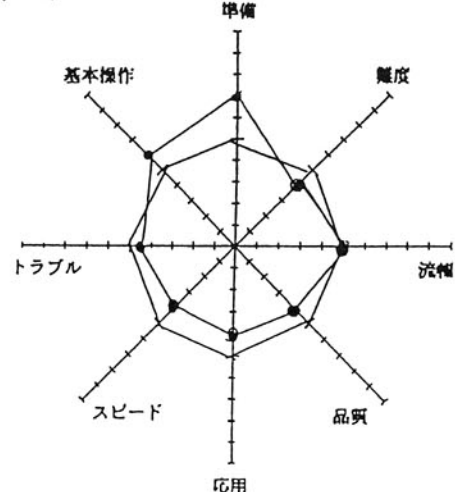
合計 13 点

トラブル	異常の報告・不良の報告及びその対処										
	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1	
	通常と違う状態になっても冷静に対処できる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
スピード	標準的に10個/1分、600個/60分を維持できる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
応用	基本的な操作を習得した段階で指導が無くても応用ができる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
品質	品質の良し悪しが理解できており、不良の発生が非常に少ない										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
	ひとりでの作業を任せられる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
流暢	一つ一つの動作や手の使い方が自然で、ぎこちなさが感じられない										
	10	9	8	7	6	⑤	4	3	2	1	
難度	条件に合わせて、方法を変更できる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	
	包装紙・紙サイズが小さめでも対応できる										
	10	9	8	7	6	5	④	3	2	1	

総合評価



チャート



検印

工場長

所長

課長

担当