

付録4 福祉工場作業評価表のサンプル1-3

4-1 罫線付け



作業評価表 氏名 _____ 実施 年 月 日 評価担当者 _____

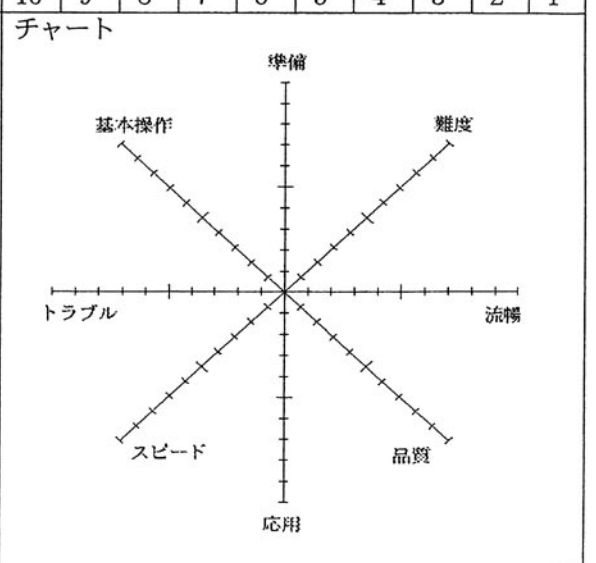
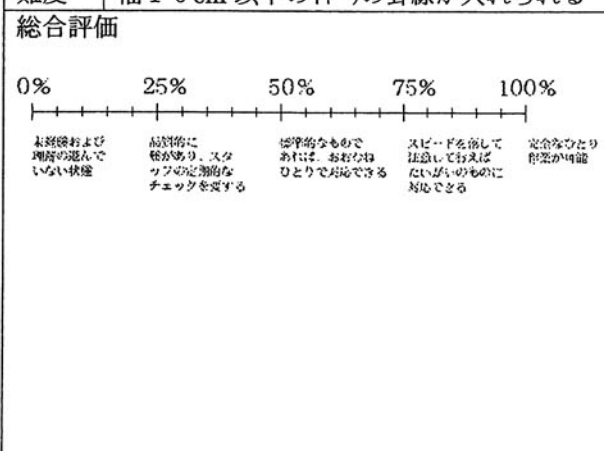
| 準備 | 必要物品を準備することができる | | | 作業準備ができる | | |
|----|-----------------|----|-----|-------------|----|-----|
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | 寸法表 | 1 | 0 | テーブルの清掃 | 1 | 0 |
| | 流し用治具 | 1 | 0 | ボールの準備 (裏表) | 1 | 0 |
| | スケール | 1 | 0 | 右ストッパーの固定確認 | 1 | 0 |
| | ウエス | 1 | 0 | | | |
| | 鉛筆 | 1 | 0 | | | |

合計 点

| 基本操作 | 作業開始 | | | 本作業 | | |
|------|---------------|----|-----|-----------------------|----|-----|
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | ボールに線の目安を入れる | 1 | 0 | 1回の枚数 (おおよそ 20 枚) を流す | 1 | 0 |
| | 目安に刃を合わせる | 1 | 0 | 持ち方 (左手) | 1 | 0 |
| | 中央に押さえをセットする | 1 | 0 | 治具の使い方 (右手) | 1 | 0 |
| | スイッチを入れ 1 枚流す | 1 | 0 | 左右両手の協調した動き | 1 | 0 |
| | スイッチを消す | 1 | 0 | 点検 50 枚ごと | 1 | 0 |
| | 点検・筋の深さ・寸法 | 1 | 0 | 1 回目 | 1 | 0 |
| | 調整 | 1 | 0 | 2 回目 | 1 | 0 |
| | 置き場所の確認 | 1 | 0 | 3 回目以降 | 1 | 0 |
| | スイッチを入れる | 1 | 0 | 引継ぎ・記載 | 1 | 0 |

合計 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 20 枚/1分・1000 枚/50 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 | 幅 10 cm 以下の罫りの罫線が入えられる | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |



| | | | | | | |
|----|-----|----|----|--|--|----|
| 検印 | 工場長 | 所長 | 課長 | | | 担当 |
| | | | | | | |

| | | | | | | | |
|----------|--------------|----|----|---|---|---|-------|
| す | 作業評価表 | 氏名 | 実施 | 年 | 月 | 日 | 評価担当者 |
|----------|--------------|----|----|---|---|---|-------|

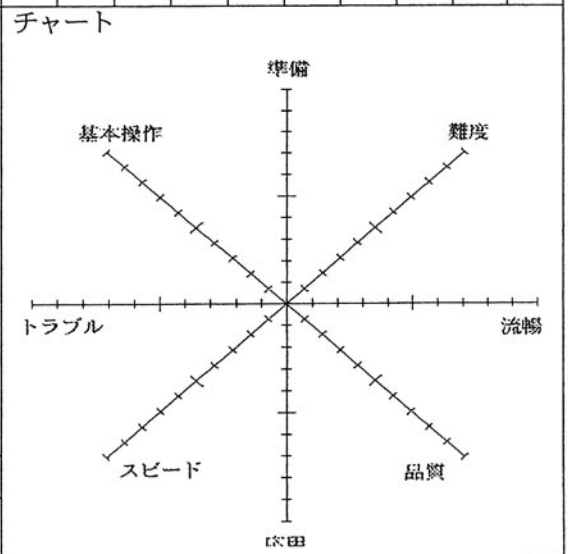
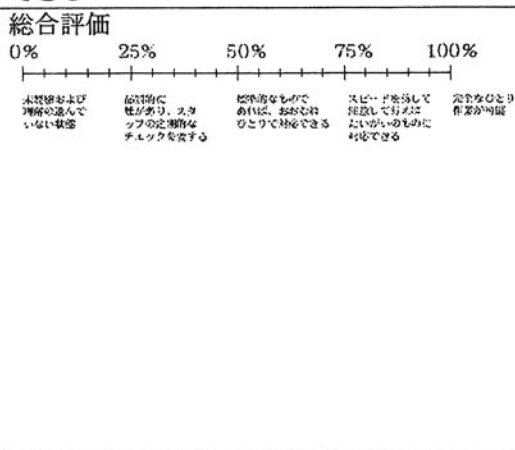
| | | | | | | |
|-----|-----------------|----|-----|---------------|----|-----|
| 準備 | 必要物品を準備することができる | | | | | |
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | 小間紙 | 1 | 0 | ごみ捨て | 1 | 0 |
| | メジャー | 1 | 0 | 置き場所の前後の確認・表示 | 1 | 0 |
| 作業台 | 1 | 0 | | | | |

合計 点

| | | | | | | |
|----------|------------|----|---------------|-----------|----|-----|
| 基本 操作 | 作業開始 | | | | | |
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | ストッパーの固定 | 1 | 0 | サイズの理解 | 1 | 0 |
| | サイズの確認 | 1 | 0 | 適正な1回量の枚数 | 1 | 0 |
| | 1枚の試し切 | 1 | 0 | 持ち方 | 1 | 0 |
| | 箱のサイズに合わせる | 1 | 0 | 紙の回転の仕方 | 1 | 0 |
| 調整 | 1 | 0 | 紙を押さえながらの足の動き | 1 | 0 | |

合計 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、100個/分を維持する事ができる。 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| | 応用 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| 品質 | 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 |
| 流畅 | ひとりでの作業を任せられる | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| | 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。全体の姿勢。 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| 難度 | 深く・大きい箱 (深さ15cm×1辺25cm)の紙にも柔軟に対応できる | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| | 浅く・小さい紙に柔軟に対応できる | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| | 紙の状況に合わせた手技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 |
| | | | | | | |

4-3 テープ止め

テ

作業評価表 氏名 _____ 実施 年 月 日 評価担当者 _____

| 準備 | 始動前準備 | | | | | |
|----|------------|----|-----|----------------|----|-----|
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | テープ位置を合わせる | 1 | 0 | テープの補充操作ができる | 1 | 0 |
| | テープ幅を合わせる | 1 | 0 | 無駄の無い使い方ができる | 1 | 0 |
| | テープ幅の基準の理解 | 1 | 0 | テープの設置経路が分かる | 1 | 0 |
| | 材料を置く位置 | 1 | 0 | 機械の危険個所がわかる | 1 | 0 |
| | 仕上品を置く準備 | 1 | 0 | スイッチのON・OFFに敏感 | 1 | 0 |

合計 点

| 基本操作 | 作業開始 | | | | | |
|------|---------------------|----|-----|-----------------------|----|-----|
| | | OK | 要指導 | | OK | 要指導 |
| | 角の部分のカスを落とす | 1 | 0 | テープの位置・幅確認・段差確認 | 1 | 0 |
| | ボールの特性に応じた折りの判断ができる | 1 | 0 | 左右の手右足の協調した動きでテープ止めする | 1 | 0 |
| | まとめ折りをする | 1 | 0 | 左右の手が無駄の無い動き | 1 | 0 |
| | スイッチ ON | 1 | 0 | 10個点検 | 1 | 0 |
| | 正しい姿勢 | 1 | 0 | 30個点検 | 1 | 0 |
| | 正しい持ち方 | 1 | 0 | 箱積みごとに点検 | 1 | 0 |
| | 正しい箱の回転 | 1 | 0 | 引継ぎ・記載 | 1 | 0 |
| | 1個点検 | 1 | 0 | | | |

合計 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 20 個/1分・1000 個/50 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、ぎこちなさを感じられない | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| 難度 | 機械の危険性を良く理解し操作している | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| | ボールの大小に対応した機械操作ができる | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |

総合評価

0% 25% 50% 75% 100%

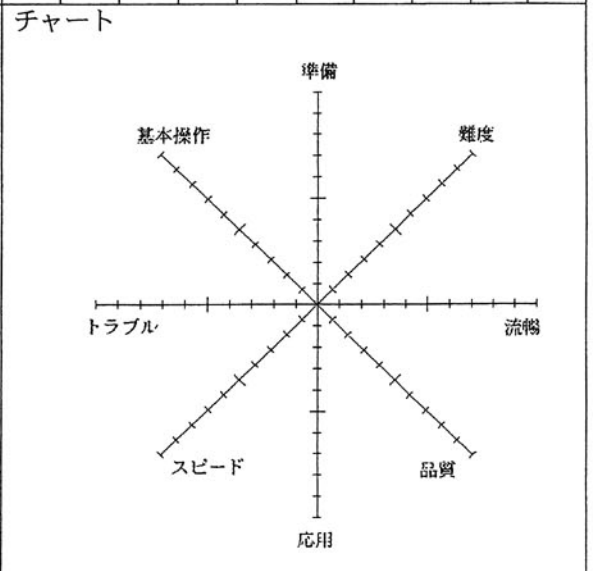
未検査および
 理解の進んで
 いない状態

段階的に
 怪があり、スク
 ップの定期的な
 チェックを要する

標準的なもので
 あれば、おおよそ
 ひとりに対応できる

スピードを倍して
 注意して行えば
 ないが、ものに
 対応できる

完全なひとり
 作業が可能



| 検印 | 工場長 | 所長 | 課長 | | 担当 |
|----|-----|----|----|--|----|
| | | | | | |