

参考 平準化参加者提供ツール例

間接部門も一緒に多能工化

仕事の内容	頻度	担当	ランク					
			達人6	玄人5	担当4	補佐3	見習2	新人1
・受注入力(通常) ・集計作業	毎日	A		E B	C			
・売掛金処理	毎日	E			A C			
・本舗受注／納品書作成	都度	D			E B C			
・請求書作成	締日 毎	C			E A			
・伝票処理	毎日	C			E A D			
・商品マスタ	都度	B			E C			

記号A～Eは従業員名を表す

ランク	職位	基準内容
1	新人	研修・教育段階にある
2	見習	指導下にあり、部分的に実務を行える
3	補佐	業務のほとんどを習得して、一時的に代行できる
4	担当	責任を持って、業務を遂行できる
5	玄人	落度・難点なく、つねに円滑に業務を遂行できる
6	達人	つねに手本となる水準の熟練度で仕事ができる

スキルマップの活用

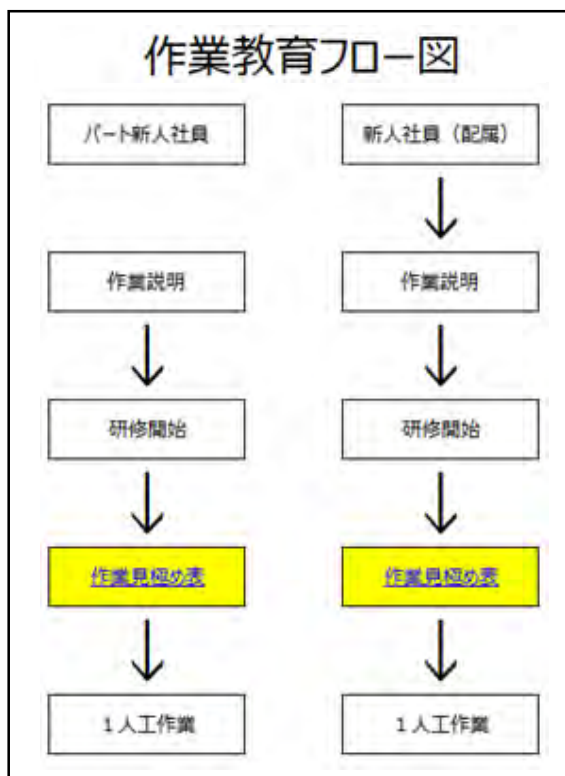
作業内容(立ち上げ作業)	作業段階 (何をするの?)	注意ポイント	Aさん											
			1人	2人	3人	4人	5人	6人	7人	8人	9人	10人	11人	12人
1 生産予定表の確認、使用機械の確認	・商品の生産予定(包装機、ロケ、シールの有無、ジョブの最終確認) ・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
2 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
3 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
4 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
5 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
6 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
7 包装機、ジョブの設定	・包装機使用の確認 ・包装機使用の確認	・包装機使用の確認	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:指導が出来る
○:一人で出来る

△:実習中
×:出来ない

□:作業を行っていない

作業見極め採点表の活用



作業見極め採点表

○採点で80点以上を合格とし、それ以下は再度、見極め実習する。

合計点: 80

見極め作業名: _____

見極め日: _____

対象者: _____

研修期間: _____

指導者: _____

採点者: _____

○=採点100%
△=採点50%
×=採点0%

No.	項目	採点	結果	評定点	コメント
1	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
2	包装機使用の確認	5	△	2.5	一部の項目が理解できていない。
3	包装機使用の確認	5	△	2.5	一部の項目が理解できていない。
4	包装機使用の確認	5	△	2.5	一部の項目が理解できていない。
5	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
6	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
7	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
8	包装機使用の確認	5	△	2.5	一部の項目が理解できていない。
9	包装機使用の確認	5	△	2.5	一部の項目が理解できていない。
10	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
11	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
12	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
13	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
14	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
15	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
16	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
17	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
18	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
19	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
20	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
21	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
22	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
23	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
24	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。
25	包装機使用の確認	5	○	5	作業に慣れてきている。

○採点者は過去の『事故報告書内容』を必ず共有する事。

共有されたサインして下さい。

＜結果に対するコメント＞

上長	ライン	作業員

新人衛生教育確認テスト

分類	問題
1 食中毒	食中毒の原因となる細菌を()内から3つ選び、○をつけてください。 (納豆菌 - 黄色ブドウ球菌 - ビフィズス菌 - サルモネラ属菌 - 酵母 - 大腸菌O-157) 細菌性食中毒を予防する3原則の具体的な行動として、適しているものを線でつないでください。 (例) りんご バナナ 黄色 赤色 菌を付けない 菌を増やさない 菌をやっつける・殺す 十分な加熱・殺菌 手洗い・器具の洗浄 低温保管・冷蔵庫の温度管理
2 ノロウイルス	文章の内容が正しいければ○、間違っていれば×を記入してください。 () ノロウイルスは夏に流行する。 () 嘔吐・下痢の症状がある場合、入社してから上司に連絡する。 () 同居者が嘔吐・下痢の症状があり、本人は嘔吐・下痢の症状が無い場合は入社前に上司に連絡する。 () トイレを使う場合は上着を脱ぐ必要はない。
3 異物混入	工場内への持込禁止物で、具体的なものを3つ挙げてください。(例: 薬など) ()、()、() ()内に適切な言葉を入れてください。 ・ケガをしたので、バンソウコウが必要になりました。 中冷では指定の()色バンソウコウを貼るルールになっています。 これこそ金属が練り込まれているので、金属検出器で排除することができ、異物混入を防止できます。
4 アレルギー	・表示義務のある特定原材料(食物アレルギーを含む原材料)は7品目あります。 特定原材料【7品目】 左表の枠内に入る食品を表から3つ選んでください。 かに・大豆・えび 豚肉・小麦 ➡ (①) () (②) () (③) ()

ワンページ標準を用いた標準化の教育

ワンページ標準はA, B, C の順に必要性が高い

大分類	中分類	小分類	時系列					ワンページ標準		社員A		社員B		社員C		社員D
			年	月	週	日	随時	必要性	有無	業務	スキル	業務	スキル	業務	スキル	
加工	原料処理	原料入出庫管理					○	A	○	◎	◎	×	◎	○	◎	△
							○	A	○	◎	○	○	◎	○	◎	○
							○	A	○	◎	○	○	△	○	◎	○
							○	A	○	◎	×	△	×	△	×	○
							○	A	○	◎	×	△	×	△	×	△
							○	B	○	◎	△	×	△	×	△	△
							○	A	○	◎	○	△	◎	△	◎	○
							○	C	×	◎	○	○	○	○	○	○
							○	A	○	◎	△	△	△	△	△	△
							○	A	○	◎	×	△	○	△	×	○
	空缶供給	充填					○	A	○	◎	×	△	○	△	×	○
							○	A	○	◎	○	○	△	△	△	○
							○	A	○	◎	○	○	△	△	△	○
							○	A	○	◎	○	○	△	△	△	○
							○	A	○	◎	○	○	△	△	△	○
	帆立						○	B	×	◎	×	△	×	△	×	△
							○	B	○	◎	×	△	×	△	×	△
							○	C	×	◎	○	△	×	△	×	○
							○	C	×	◎	△	△	×	△	×	△
							○	C	×	◎	△	△	×	△	×	△
							○	○	×	△	×	◎	○		×	△
							○	○	×	△	×	◎	○		×	△
							○	○	×	△	×	◎	○		×	△
							○	△	×	△	×	◎	○		×	△
							○	△	×	△	×	◎	○		×	△
							○	△	×	△	×	◎	○		×	△

- 業務

 - ◎: 主担当業務
 - : 担当業務
 - △: 補助業務
- スキル

 - ◎: 人に指導できる
 - : 教わらなくてもできる
 - △: 教わりながらだともできるが自信が無い
 - ×: 未経験、不必要

ワンページ標準書

作業名		社内詰め作業手順			
改定承認目		文書番号	承認	確認	作成
新規承認目					
手順	作業内容	チェックポイント・トラブル時の処理		標準時間	
手順 1				秒	
手順 2				秒	
手順 3				秒	
手順 4				秒	
手順 5				秒	
手順 6				秒	
				合計 秒	

食品製造業における働き方改革研究会 委員一覧

<座長>

脇坂 明 学習院大学経済学部 教授

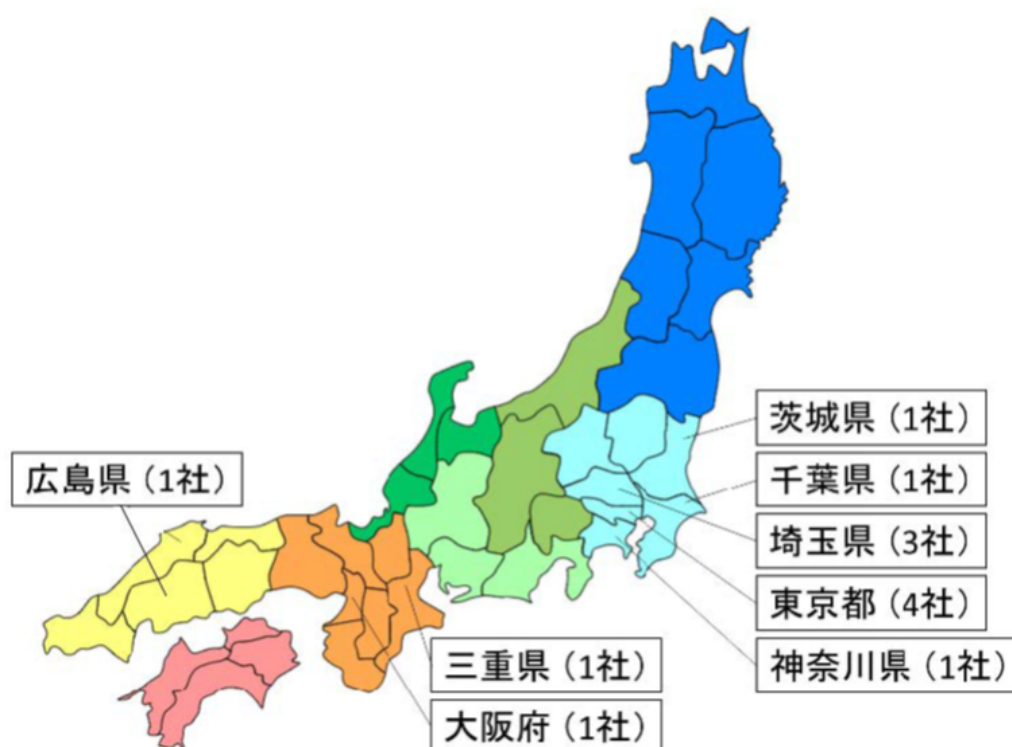
<アドバイザー>

大塚 万紀子 株式会社ワーク・ライフバランス パートナーコンサルタント

<研究会参加者>

21 名/19 組織

<事例提供企業所在地>



計 13 社

お 問 い 合 わ せ 先

＜本冊子に関するご意見・ご質問＞

農林水産省 食料産業局 食品製造課 FCP 事務局

03-6738-6166（直通）（受付時間：平日 9:30～17:30）



＜食品産業の働き方改革について＞

農林水産省 食料産業局 企画課 食品産業の「働き方改革」

http://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/hatarakikata_shokusan/index.html

食品産業の働き方改革早わかりハンドブック

http://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/hatarakikata_shokusan/handbook.html

【著作権について】

本冊子の著作権は農林水産省が有しています。内容について、転載・複製を行う場合は、出典を明記してください。なお、商用目的での転載・複製を行う場合は、あらかじめ農林水産省 食料産業局 食品製造課 FCP 事務局（03-6738-6166）まで御相談ください。

【免責事項】

本冊子の掲載事項の正確性については万全を期しておりますが、農林水産省は、利用者が本冊子の情報を用いて行う一切の行為について何ら責任を負うものではありません。

