

3 職業能力評価シートサンプル

■ 職業能力評価シート ねじ製作(圧造・フォーマー) レベル3

氏名	実施日

氏名(評価者)	実施日

＜職業能力評価シート＞

職種・職務	ねじ製作(圧造・フォーマー)
レベル	レベル3 スペシャリスト
レベル3の目安	・高度な技能を有し、精密な作業やトラブル解決等を行い、製品の高付加価値化に貢献するために必要な能力水準

■ 職業能力評価シートの目的

職業能力評価シートの第一義的な目的は「人材育成」です。「自分の(または部下の)能力レベルはどの程度なのか」「何が不足しているのか」を具体的に把握することで、人材育成に有効な示唆を得ることができます。

■ 職業能力評価シートの構成

職業能力評価シートは、「共通能力ユニット」と「選択能力ユニット」の2つから構成されています。「共通能力ユニット」は、職種・レベル共通で求められる項目であり、圧造・フォーマー、転造・タッピング、切削二次加工のレベル1では同じ項目が設定されています。「選択能力ユニット」は、職務によって異なる項目であり、圧造・フォーマー、転造・タッピング、切削二次加工で異なる項目が設定されています。

■ 職業能力評価シートの使い方

(1) 評価判定の手順

「評価の基準」に基づき、「①自己評価」→「②上司評価」の順で評価を行ってください。また、上司は「③コメント」を記入してください。特に「自己評価」と「上司評価」が異なる場合は、具体例を示す等しながら、なぜこの評価としたかを明示してください。

(2) 評価の基準

- … 一人で完全にできる。(下位者に教えることができるレベルを含む)
- △ … ほぼ一人で出来ている。(一部、上位者・周囲の助けが必要なレベル)
- × … 出来ていない(常に上位者・周囲の助けが必要なレベル)

(注)該当しない評価項目について

業務上、被評価者に該当しない評価項目がある場合は「-」と表記し、評価しません。

URL ▶

職業能力評価シート、職業能力評価基準は下記ホームページにて閲覧・ダウンロードできます
厚生労働省 <http://www.mhlw.go.jp/bunya/nouryoku/syokunou/>

職業能力評価シート(ねじ製作 圧造・フォーマー レベル3 スペシャリスト)

【評価の基準】

- ：一人で出来ている
(下位者に教えることが出来るレベル含む)
- △：(一部、上位者・周囲の助けが必要なレベル)
- ×：出来ていない
(常に上位者・周囲の助けが必要なレベル)

I.共通能力ユニット

能力ユニット	能力細目	職務遂行のための基準	着眼点	自己評価	上司評価	コメント
安全衛生及び諸ルールの遵守	①諸ルールの遵守	1 安全衛生及び生産ラインに関する諸ルール・諸法令を熟知し、自ら率先してこれらに則した行動を示すことで、部下・後輩のモデル（規範）としての役割を果たしている。				
		2 安全規定等が遵守されているか監視し、問題がある場合はその場でその都度、部下や後輩を指導している。				
		3 部下や後輩から安全衛生や諸ルールに関する質問を受けた場合には、自身の知識と経験を踏まえて効果的な助言と指導を行っている。				
	②事故・緊急事態発生時の対応	4 事故が発生した際、緊急対応方針を指示し、事故や災害の拡大防止と沈静化に向けた陣頭指揮をとっている。				
		5 保安事故や労災事故が万一発生した場合には、負傷者の救護を最優先し、人工呼吸や包帯など必要な応急措置を取り仕切っている。				
		6 事故の発生原因を分析・特定し、これを踏まえて再発防止策を取りまとめている。				
	③一層の安全確保の推進	7 会社の諸ルールや安全衛生規定全般を熟知し、職場の危険予知及び危険予防に万全を尽くしている。				
		8 安全衛生に関する経験を踏まえ、全社的な安全衛生管理の基本方針や安全教育計画の作成に必要な情報提供や意見具申を行っている。				
		9 必要に応じて定期的に職場で危険予知トレーニング（KYT）を実施している。				
改善活動による問題解決	①日常業務に関する課題・問題の発見	10 自社の他工場や他社の好事例に関する情報を収集し、これをベンチマークしながら担当業務全体について問題点を抽出している。				
		11 現状に満足することなく、常に目標の上方修正を行い、その達成に向けた強い意志を周囲に示している。				
		12 部門全体を見渡し、業務改善及び生産性向上の必要性・優先度について適切な判断を行っている。				
	②問題分析と改善策の提案	13 技術部門や生産管理部門など様々な関係者を巻き込んでアイデアの交換や原因究明を行い、問題の解決策を導いている。				
		14 組織的に業務改善に取り組んでいる場合には、リーダーシップを発揮しながらその推進役としての役割を果たしている。				
		15 トラブルが発生した際、原因を追究し作業手順の改定に落とし込むとともに、教育を実施して再発防止に万全を期している。				
	③改善策の実行と検証	16 解決策の実行に向けて工場長や他職制に直接働きかけるなど、リーダーシップを発揮しながら行動している。				
		17 作業改善に関する過去の成功事例や失敗事例の共有化を図るなど、生産性向上のための仕組みづくりを行っている。				
		18 業務改善策の効果を評価し、批判的に検証しながら効果・副作用や異なる改善余地の洗い出しを行っている。				
		19 社内で行われた優れた改善活動を評価し、必要な場合には活動に携わった関係者を表彰するなど、適切な動機付けを行っている。				
関係者との連携による業務の遂行	①上司・同僚との連携による効率的な業務遂行	20 担当部門の要望・意見を関係部門に伝達したうえで、部門最適ではなく全社最適の立場から意見調整を行い、問題解決を導いている。				
		21 前後工程と意見が異なる状況が生じた場合には、自部門の利益に固執することなく柔軟な解決策を提案し決断している。				
		22 部下や後輩が起こしたトラブルが将来の業務運営に悪影響を与えないよう、相手先の上司等とフォローアップのための連絡調整を行うなど、関係修復に向けた行動を率先している。				
		23 技能や経験の勘所をわかりやすく言語化したり、図表化したりすることで、同僚や部下と互いの知識やノウハウを共有している。				

能力ユニット	能力細目	職務遂行のための基準	着眼点	自己評価	上司評価	コメント	
関係者との連携による業務の遂行	②関係者との信頼関係の維持・構築	24 事前の説明・調整を率先して行い、社内（工場内）における協力体制の構築を推進している。					
		25 関係部門のキーパーソンとの間に本音で話し合える関係を構築し、工程間のトラブルの未然防止に努めている。					
		26 組織横断的な協力関係を構築し、非常時にも一致団結して業務を遂行できる体制の整備に取り組んでいる。					
		27 外部からの工場見学者に対し、プレゼンテーション等を通じて工場の業務内容、特長等を効果的にアピールしている。					
		28 社内外の製造・物流関係者とコミュニケーションを図り、ものづくりの面白さや醍醐味を伝え、共有している。					
技能の向上と伝承	①更なる技能の向上	29 技術動向や環境変化に対して既存の考え方を常にリニューアルし、新たな知識やノウハウの習得に取り組んでいる。					
		30 積極的に社内外の他の技能者と交流し、ネットワークを拡大しながら知識やノウハウの更なる習得を行っている。					
		31 見本市、イベント、見学会、専門誌等を通じて最新の情報を収集し、新しい製品や技術にも柔軟な態度で接している。					
		32 繰続的な技能向上に取り組み、周囲に模範を示すことで、組織全体に学習・成長意欲を喚起している。					
		33 技能の更なる向上に向けて、担当作業に関する技術的専門知識や理論的背景に關しても学習に取り組んでいる。					
		34 過去に全く前例がない難作業についても進んでチャレンジしている。					
	②技能の伝承	35 担当業務に関する豊富な実務経験を有し、作業のコツやカンを体系的に部下・後輩に伝授するなど、社内（工場内）における指導的な役割を果たしている。					
		36 自らの技能を、後輩に積極的に公開・開示している。					
		37 後輩社員の個性や技能レベル（得手・不得手等）を把握し、これを踏まえて能力段階別に指導・育成計画を作成している。					
		38 マニュアル作りに参画し、座学（理論）についても的確に指導している。					
		39 言葉で伝える、体験させる、自分で創意工夫させるなど、多様な手法を組み合わせて技能を継承している。					
		40 自分で考えさせる習慣をつけさせるために、時には敢えて正解を教えないなど、後輩の長期的な成長を念頭においた指導を行っている。					
		41 敢えてトラブルを経験させるなど、どのような事態にでも対応できるような後進の育成を行っている。					
		42 安全に対して細心の注意を払い、危険を排除しながら指導を行っている。					

II.選択能力ユニット

能力ユニット	能力細目	職務遂行のための基準	着眼点	自己評価	上司評価	コメント		
圧造・フォーマーの高度加工	①圧造・フォーマー高度加工の企画・計画	43 圧造・フォーマー及び付属機械の取扱いや条件設定、関連技術についても幅広い知識を有している。						
		44 設備・機械の傾向を考慮した段取りを行うなど、効率的、かつ、高精度な加工を行ったための作業準備を迅速に行っていている。						
		45 加工品の形状や加工法に応じて治工具を考案し製作するなど、必要となる工具等の研削及び最適な治工具の考案や準備を行っている。						
		46 圧造・フォーマーの作業手順書や作業マニュアルの作成を行ふと同時に、品質向上や作業の効率化に向けたプロセスの見直しや工夫を行っている。						
		47 圧造・フォーマー作業におけるコツやポイントを部下や後輩に指導して技能継承に取り組んでいる。						

能力ユニット	能力細目	職務遂行のための基準	着眼点	自己評価	上司評価	コメント
圧造・フォーマーの高度加工	②圧造・フォーマー高度加工の実施	48 材料の状態や加工の形状・要求精度など様々な条件を考慮しながら、圧造・フォーマー及び付属機械の条件を設定している。				
		49 設備・機械の性能を最大限に引き出し、自由自在に操りながら、極めて複雑かつ高精度・高品質な加工を行っている。				
		50 材料、金型・治工具、検査具・測定具、生産設備、加工条件（潤滑油・冷却油も含む）が適切かどうか判断している。				
		51 加工経験に乏しい材料への対応、応用加工・特殊加工への対応など、加工方法を創意・工夫しながら様々な加工条件に柔軟に対応している。				
		52 圧造・フォーマー及び付属機械の些細な異常も見逃すことなく、故障・トラブルの未然防止処置を行っている。				
	③作業の評価と検証	53 圧造・フォーマー及び付属機械、金型などを常に最良の状態に維持するため、日常保全、精度検査、定期点検などの自主保全を的確に行っている。				
		54 不良品や設備のトラブルの発生原因が複雑な場合、自ら直接問題解決に当たり、必要に応じて関係部門と連携しながら原因を解明し、適切な処置を行っている。				
		55 加工品質に影響するパラメーター（材料、金型・治工具、計測機器、生産条件、加工条件）の変化点及び品質を把握し、適切に合否判定・処置・対策を実施している。				
		56 計算を要する複雑な測定、五感による加工状態の判定など、目的に即した手法を選択しながら加工品を正確に測定、計測、検査している。				
		57 外観検査における製品の良否判定基準の決めを行っている。				
		58 効率的な測定、計測、検査を行うための改善を実践している。				
		59 要求品質に対してばらつきが生じた場合に精度を保持・保障するための改善を行ったりするなど、加工品の品質の安定化を実現している。				

	自己評価 集計	上司評価 集計	上司評価 合計数にしめる割合
○の数			%
△の数			%
×の数			%
○△×の合計数			