

職能要件書 <営業部門 / 事務部門 共通> 1～6等級用

2013.8.1 株マイスター

等級 項目	1 等級	2 等級	3 等級	4 等級	5 等級	6 等級
級位各付け					主任	係長
定義	上司の指導のもと主にルート営業、手配業務を行いながら担当の必要能力を習熟する段階	工程や材質を理解し定型業務に類した事は、適切な自己判断ができるようになった段階	上司の指示に基づき担当業務のタイムリで適切な実務遂行能力がある	精度の高い見積りができ新規開拓や判断を伴う定型業務を行え管理客からの信頼もある	組織の方針や目標に従い担当の判断業務ができる また、下位者の定型業務を指導できる	営業計画に基づき実践すると共に未経験な分野にも営業見積りや対外交渉ができる
該当研修・資格	現場経験、他社経験 営業マン研修	生産システム基礎研修 2級技能士通信講座	営業マン研修 販売管理（士・研修）	2級技能士	営業力強化研修	管理監督者研修
年齢	モデル標準 最長 18～20～22	モデル標準 最長 20～24～26	モデル標準 最長 22～28～32	モデル標準 最長 25～33～40	モデル標準 最長 29～40～50	モデル標準 最長 34～46～60
勤続年数	2～4	3～4～8	5～7～14	8～11～22	12～16～32	17～22～44
1. 提案力	自社の技術、特徴、商品範囲等を理解する段階	主に材質選定に関わる専門的な提案ができる	上司の指示に基づき広範囲な提案を導き出せる	客先へ優れた内容の提案ができる能力を有す	下位者へ客先ニーズに応じた提案の指導もしている	ニーズに応じた戦略的な提案ができる
2. 情報収集	実務上最小限必要な技術情報を収集	担当職域の客先情報を的確に上司に報告	積極的に情報の収集に心がけ、その意味を理解	新分野の情報も収集し社内にも提供している	客先が必要な情報を収集し、提供できる	担当分野の技術、客先、社内情報の量、質共に優れている
3. クレーム処理	客先クレームを正しく認識し上司に報告できる	クレームに関する対策書が適正に記入できる	品質以外にも納期対応等の問題点を指摘善処している	客先クレームに対しては自らその処理に当たれる	担当職域のクレームに対し、その再発防止策が立てられる	クレームの予測管理とその処理が適正である
4. 客先からの信頼性	客先の要求がどこにあるのかをつかむ段階	過半数の客先からは信頼を受けている	客先貢献と社内貢献とのバランス感覚を身につけている	担当職に関しては、おおむね問題なく任せられる	信頼回復における具体策がとれ下位者の指導ができる	担当客先以外でも信頼性確保のための手腕を有す
5. 顧客開拓力	未だ管理客だけで手いっぱい の状況	管理客を管理した上で近隣の客先にも顔をだしている	近隣のユーザーに対する新規取引ができる	未開拓地の客先に対し方針を持ち定期営業を行っている	新規開拓に積極的に取り組み実績も評価できる	営業計画により未経験な業界地域での開拓に活躍
6. 技術力	必要な技術的知識を内外から習得する段階	一通り必要な技術知識を有し活用できる	製造部門の技術項目1～9の2等級に相当した力がある	営業的に得た優れた技術知識を応用し利用することができる	必要な技術知識を駆使して下位者の指導に当たっている	新しい技術情報の入手もして担当職の技術展開がはかれる
7. 営業力	指示を受けながら受注に関するノウハウを吸収する段階	担当分野では従来からの営業関係を維持し守っていける	指示により担当外の営業力の発揮もできる	受注量に関しては必要な量を確保する手法は身につけている	組織の方針に基づいた営業力を有し下位者の指導もできる	自らの営業活動は勿論、他の不足分を補う力量もある

職能要件書 <製造部門 / 品質保証部門 共通> 1~6等級用

2013.8.1 株マイスター

等級 項目	1等級	2等級	3等級	4等級	5等級	6等級
級位各付け	習熟級	初級	中級	サブリーダー	リーダー	マイスター
定義	指導を受ければ定形作業ができる	定形作業は段取りから加工までできる	指導を受ければ非定形作業もできる	非定形作業も段取りから加工までできる	現場作業に関しては指導がまかせられる	総合的な技術判断ができる担当技能で最高レベル
該当研修・資格	新入社員研修 技能検定3級	生産システム基礎研修 2級技能士通信講座	現場リーダー研修 技能検定2級	品質管理実務研修 1級技能士通信講座	管理監督者研修 技能検定1級	工場管理者養成研修 職業訓練指導員
年齢	モデル標準 最長 18~20~22	モデル標準 最長 20~24~26	モデル標準 最長 22~28~32	モデル標準 最長 25~33~40	モデル標準 最長 29~40~50	モデル標準 最長 34~46~60
勤続年数	2~4	3~4~8	5~7~14	8~11~22	12~16~32	17~22~44
1. 機械製図	三角法の図面に関する習熟期間	三角法を理解し、はめあい平坦度、粗さ等を理解	複雑な図面から立体図が画ける	形状寸法の解釈ができ指導もしている	図面より多くの情報を読みとることができる	用途に応じた設計製図ができる
2. 加工法	担当作業に関する加工法の習熟期間	担当職前後の工程に関する加工法がわかる	鋳造、鍛造、プレス、溶接、機械等の加工法が判る	担当職域の加工法に関する指導ができる	各種加工法に関する知識を有する	各種加工法に精通しその特徴を理解している
3. 材質	主に取り扱う材質の素性を知る程度	SK, SKS, SKD, SKH, 超硬の特性を理解	鉄、非鉄金属の種類と特性を理解	金属と非金属を理解し、特に取扱い材種に精通	主な材質の火花試験ができ違いがわかる	新材質、メーカー特性を活かす使用方法に精進
4. 熱処理	主に取り扱う材質の熱処理の内容の把握	SC, SK, SKDの火炎、焼入、焼戻しができる	ソルト、雰囲気炉、真空炉に関する知識	ロ付け、溶接、徐冷をマスターする	各種かたさに関する測定方法と意味を理解	窒化、サブゼロ、PVD、処理等広範囲な知識
5. 生産管理	標準作業に習熟し日報を確実につける	担当職の分析をし生産性の向上を立案できる	GT化、作業標準書、不良原因のハレット図に精通	工程トラブルの解消、納期遅れの対応策を有す	工程分析ができ工程管理能力を有す	進捗管理、不良対策、作業標準書を作れる
6. 品質管理	目標とする品質はどこで作られるのか知る段階	品質というX-R管理図標準偏差の意味を理解	目的に合った特性要因図とハレット図を作れる	品質管理の講習会を受けた事がある	マイスターの補佐として、その指示のもと代行できる	品質管理手法を用いて業務をこなす事ができる
7. 測定	基本的な測定器で0.01mmまでの測定ができる	μの精度感覚を身につけプロックゲージを使える	各種測定器を使いこなし器差、個人の差を把握	測定器の管理と測定の指導が適正である	簡便な測定方法と精密測定、測定法をあみ出せる	総合的な計測及び計測器の管理ができる
8. 3S	自己の職域に関する3Sに習熟する段階	一通りの3Sが確立した状態	3S、5S、TPM等の研修会には積極的に参加	下位者を助け、自らは他の者には指摘されない	3Sの問題点を見つけその解決法を立案指導できる	自ら見本を示し、そのシステムを確立する
9. 安全衛生	基本作業を身につけ安全衛生の意識の向上を図る	自覚と意識が出来、後輩にも注意を与えている	保護具の使用、安全作業の実施等自己コントロールしている	安全衛生に関して下位者に指導ができる	事故等における緊急措置をする力を有す	自ら模範となり下位者の指導が行き届いている