

従業員のキャリア形成を促す為の各職務に必要な職業能力の明確化と明示(職能要件等)

2014年4月15日

階層	等級	職位	対象	責任と権限/仕事の内容	遂行できる業務	期待する能力・役割
管理・専門職能	7等級	工場長	全社	設備投資計画立案	年度目標の進捗管理	経営トップの方針に基づき、組織全体を
				人員計画立案	設計・開発・見積りに関する承認	管理、運営、統率し、方針実現ができる段階
				品質保証責任者	生産計画の承認と進捗管理	問題発見能力を持ち、経営トップへ具申し
				月次決算作成検討	品質に関する是正・予防処置等の承認	会社目標の策定へ参画できる段階
	6等級	部長		教育計画の立案		
				設計・開発責任者	設計・開発業務	設計・開発及び見積りの策定
				品質管理責任者	原価管理業務	新規部品量産前及び量産後の工程確立
				在庫管理責任者	初期流動管理業務	工場長代行業務ができる段階
中間指導職能	5等級	課長	設備の更新・保守	設備管理業務		
				ROHS指令対象物質の管理		
			原価改善責任者	設計及び見積り業務	設計・開発及び見積りができ、	
			品質改善責任者	品質管理業務	原価計算、原価分析、原価改善ができる段階	
	4等級	リーダー	在庫改善責任者	資材調達業務	不具合発生時の指示及び原因・対策の立案	
				生産計画業務	効果確認まで、再発防止策が実施できる段階	
				標準類の作成、更新		
			生産日程計画作成	納期の管理、材料の手配、生産日程計画	グループリーダーとして、複数の部下を持ち、	
			部下の管理監督	仕事の割り当てと指導	会社の方針を理解し、それに基づく計画立案と	
			試作業務	図面を理解し、図面通りの製品を作れる	部下への指示・指導、進捗管理ができる段階	
			治具・型保守業務	工作機械の操作		
			入在庫管理	製品、材料の受入・保管・出荷		
一般職能	3等級	サブリーダー	内職管理	内職指示、指導、受入		
			検査業務	製品の検査と合否判定		
			ステップ3	ライン組み立て及び安定した数量を加工できる	担当業務の全般的知識及び技能は身につけ、	
			現場実務による	研磨機操作ができる	優先順位をつけながら仕事ができる段階	
	2等級	担当職Ⅱ	技能・知識の取得	測定器校正ができる	後輩の指導もできる段階	
				材料知識(材質・型式・特性)		
				図面の要求品質がわかる		
				在庫管理ができる		
	1等級	担当職Ⅰ	ステップ2	型セット	担当業務の基礎知識と仕事の流れは理解し、	
			現場実務による	貼り機セット	自分で判断し、仕事ができる段階	
			技能・知識の取得	穴品加工		
				型の知識		
		図面が読める				
		ステップ1	加工作業	日常定型業務を支障なく遂行できる段階		
		現場実務による	機械操作	上司への報告・連絡・相談ができる段階		
		技能・知識の取得	測定器操作			
			製品の出来映えを判定できる			
			上司の指示通り、作業ができる			