

資料、支援ツール

職場改善のために作成した資料や精神障害者に対して用いた支援ツールなどを、取材先事業所のご了解のもと、当機構において一部修正を加えて掲載しています。精神障害者の職場改善に役立つ実践的な資料ですので、是非、参考にしてください。

支援ツールリスト

特別養護老人ホーム 鶴住荘

- ①清掃マニュアル
- ②業務の記録
- ③業務内容と1日の流れ

京浜パネル工業株式会社 山形工場

- ①手順書

株式会社カシマ

- ①環境改善に関する資料

グリービジネスオペレーションズ株式会社

- ①発達障害がある方などのための環境調整と配慮などについて

ユニオン給食株式会社

- ①イラスト入り手順書の貼り出し

株式会社ジェイアール西日本 米子メンテック

- ①その方だけのためのオリジナルマニュアル
- ②「次の一歩」へのワンコメント
- ③私の「一歩」

株式会社グランドビジョン

- ①ホームランチームのサービス 「お助けホームラン」
- ②ホームランチームについて
- ③スケジュール表
- ④連絡帳
- ⑤ホームラン新聞
- ⑥ホームランチームのイラスト
- ⑦ホームランチームのグッズやホームラン農園の収穫物

MCSハートフル株式会社

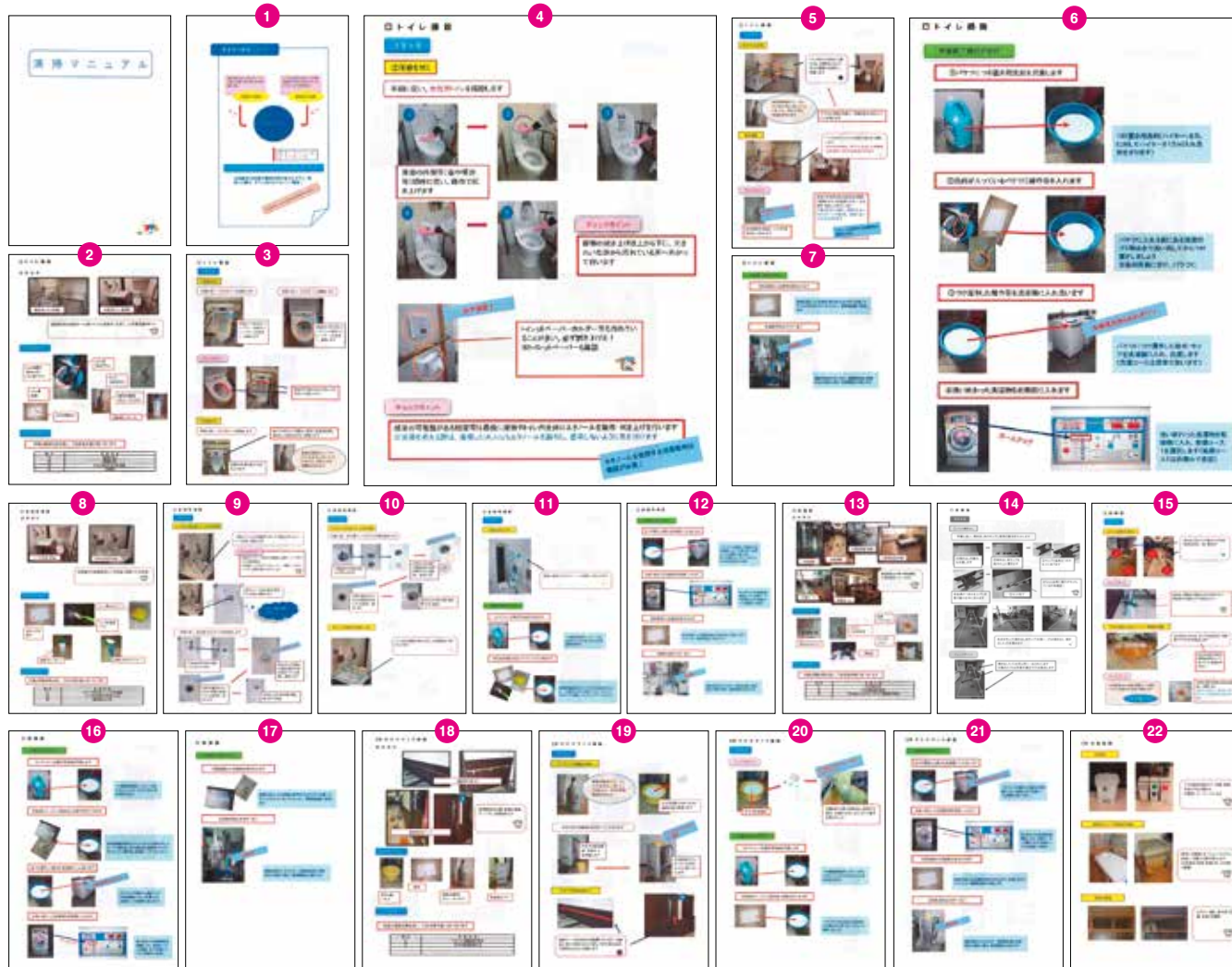
- ①星の名札(例)
- ②認定証
- ③名刺作成チェック表
- ④勤怠処理チェックリスト
- ⑤日報
- ⑥服薬管理表

株式会社キャブラ・ウィッシュ

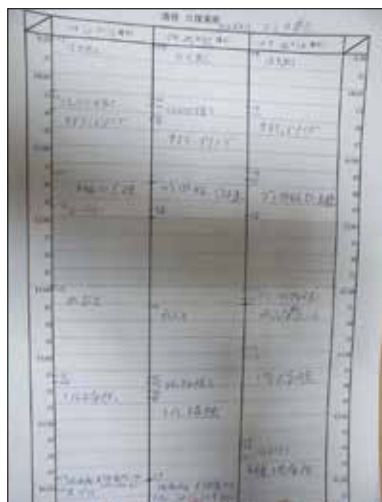
- ①教材封入作業の手順書

特別養護老人ホーム 鶴住荘

①清掃マニュアル



②業務の記録



③業務内容と1日の流れ

業務内容と1日の流れ (H27.3.23～)			
項目	時間	業務内容等	担当者
出 発	9:10～9:30	出勤時に印鑑を押す 更衣室で靴脱ぎ・着替える	A棟介護員室
業務開始 (午前)	9:30～9:35	手洗いをし、ミーティング	介護員室
	9:35～11:00	①廊下 拭き出し掃除 ②拭き掃除 (手洗・椅子・ドアノブ等)	全部 全部
休憩時間	12:00～12:30	昼食	職員食堂
	12:30～13:00	休憩	介護員室内
業務開始 (午後)	13:00～14:30	③トイレ掃除 ④廊下 トイレを拭く	全部 全部
作業終了 (退勤)	16:30～	更衣室で靴脱ぎ・着替える	更衣室

④はき出し掃除	使用物品	はき出し用セップ	取り付け布
作業手順	→ 廊下 (奥から) → 途中づきまとなる → 本館 (正面玄関から) → 本館ホール・廊下・物置まで一週片付け		

⑤拭き掃除 (手洗・椅子・ドアノブ等)	使用物品	バケツ (黄色)	拭き用タオル
		ビニール手袋	カート (小)
		ビューワックス	
作業手順	バケツに、水とビューワックスを1:1で入れる。 本館 (手洗・椅子・ドアノブ) を拭き掃除。→廊下・物置までバケツの水を交換 (水とビューワックスを1:1で入れる) → 本館 廊下・物置から拭き掃除 → 本館廊下・物置まで来たバケツの水を再度交換 (水とビューワックスを1:1で入れる) → 廊下・物置を拭き掃除。 作業終了後 → 拭き用タオル、バケツを洗う → 置き場に戻す。		

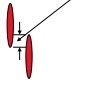
⑥トイレ掃除	使用物品	バケツ (A) 1個	トイレ用セップ
		バケツ (A) 1個	トイレ用セップ
		拭き用タオル (乾拭き用、小)	拭き用タオル (乾拭き用、小)
		ビニール手袋	トイレ用ブラシ
		トイレ用ブラシ	トイレ用ブラシ
作業手順	必要物品をバケツに入れ、手を持ちながら廊下に入り掃除をする。 →廊下 廊下トイレから開始 →廊下内をブラシで拭く → 便器内を拭く → 便器内を拭く 作業終了後 → 拭き用タオル、バケツを洗う → 置き場に戻す。		

※その他

- 予防水
 - ・洗面室、カビに入っているため、毎朝作業前に消毒する。
 - ・作業終了後、洗面室の職員専用の殺菌剤を入れる。
- 新聞
 - ・毎日交換する
 - ・洗面室は毎日、日曜日に持ち帰り換える。
- 送迎について
 - ・送迎 : 3月23日 (月) ~ 4月22日 (月)
 - 朝 9:10 集合
 - 帰 16:45 帰 (ホーム送迎できる時間に合わせて送迎)

①手順書

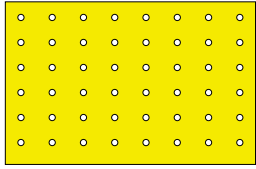
妥当性確認【膜厚】についての指導内容

順序	作業内容
1	品物に対しスプレーガンを出来るだけ直角に塗装する。 
2	品物との距離を15～25cm位の距離で作業する。
3	スプレーガンのパターンを1/4程度重ねて塗装を行なう。 
4	角部、中心部の膜厚が薄くなるので スプレーガンを平均に移動させること。
5	作業は4方向より上記3のように塗装を行ない5方向目で塗りの薄いヶ所や塗りムラ等の調整を行なう事。
6	塗装膜厚は30μ以上とし指定の塗料、スプレーガン、試験用サンプル板を使用し裏面、表面の2回作業で行なう。
7	作業終了後、焼付けを行なう。その後膜厚測定を行なう。
8	膜厚測定後、個人評価、ランク付けをする。

H20・3・10 作成者/奥山

妥当性確認【膜厚】についての作業教育

- 1 サンプル板の膜厚を30μ以上で均一に塗装できるようにする。
- 2 膜厚測定を行ないデータを各作業者に内容を知らせる。
- 3 課長、主任により評価、ランクの確認を行なう。
- 4 評価内容により課長、主任が指導を行なう。
- 5 作業教育は2ヶ月に1回行ない評価ランクはA、B、C、Dの4段階とする。
- 6 C、Dランクの場合は、教育指導後再試験を行う。
- 7 場合により試験サンプル板の形状を変える事がある。



○の部分を上から順に下の方向に48ヶ所測定する。

妥当性確認【膜厚】についての教育評価

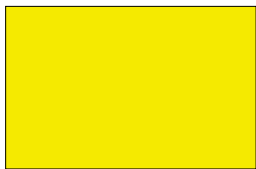
目的一本教育は塗装作業の塗りムラをできるだけ無くすことを目的とする。

- 1 評価基準

A・指定膜厚をクリアし膜厚の最大と最小値が15μ以内である
 B・指定膜厚をクリアし膜厚の最大と最小値が20μ以内である
 C・指定膜厚をクリアし膜厚の最大と最小値が25μ以上である
 D・指定膜厚が範囲外である(ピンホールも含む)
- 2 評価後の作業対象基準

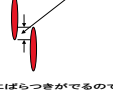
評価基準 A・B・・・全ての製品の塗装が行なえる
 評価基準 C・・・膜厚指定のない製品の塗装が行なえる
 評価基準 D・・・下塗り(プライマー)等のみ行う

評価作業用サンプル板



SECC/t1. 0/457X600

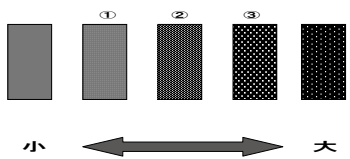
妥当性確認【模様】についての指導内容

順序	作業内容
1	品物に対しスプレーガンを出来るだけ直角に塗装する。 
2	品物との距離を15～25cm位の距離で作業する。
3	スプレーガンのパターンを1/4程度重ねて塗装を行なう。 
4	角部、中心部の模様にはばらつきがあるので スプレーガンを平均に移動させること。
5	作業は4方向より上記3のように塗装を行ない5方向目で模様のはばらつき等の調整を行なう事。
6	指定見本板と同様の大きさになるように変圧器でエアの調整を行なう事。
7	作業終了後、焼付けを行ない、その後指定見本板で確認を行なう。
8	確認後、個人評価する。

H20・3・10 作成者/奥山

妥当性確認【模様】についての作業教育

- 1 指定見本板の模様と同様に塗装できるようにする。
- 2 見本板との照合を行ないデータ
内容を各作業者に知らせる。
- 3 課長、主任により評価の確認を行なう。
- 4 評価内容により課長、主任が指導を行なう。
- 5 作業教育は2ヶ月に1回行ない評価は【OK】、【NG】で行なう。
- 6 指定見本板を大きさ別に各5枚作成し、①～③の見本板を試験時に1枚のスパンで使用する。
- 7 場合により試験サンプル板の形状を変える事がある。
- 8 C、Dランクの場合は、教育指導後再試験を行う。



妥当性確認【模様】についての教育評価

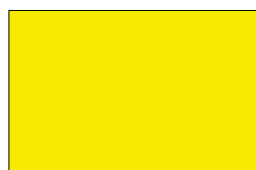
目的一本教育は模様塗装作業の能力を維持することを目的とする。

- 1 評価基準

【OK】指定見本板と比べて模様の大きさ、密度が同じである。
各番号の両端の見本板と比べて模様の大きさ、密度が範囲内である事。
 【NG】指定見本板と比べて模様の大きさ、密度が違っている。
またはピンホール、ザラツキがある。
各番号の両端の見本板と比べて模様の大きさ、密度が範囲外である。
- 2 評価後の作業対象基準

評価基準 【OK】・・・全ての製品の模様塗装が行なえる。
 評価基準 【NG】・・・教育指導を行ない再度試験を行なう。

評価作業用見本板



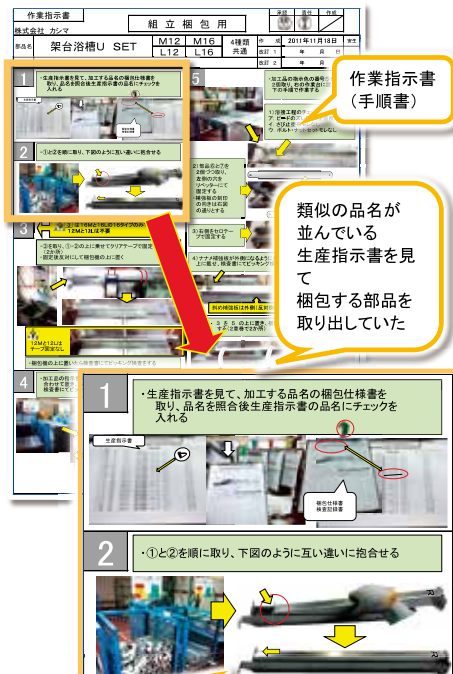
SECC/t1. 0/457X600

①環境改善に関する資料

改善策
1

キーワード **1 支援機間との連携** **2 配置転換** **3 作業内容の改善**

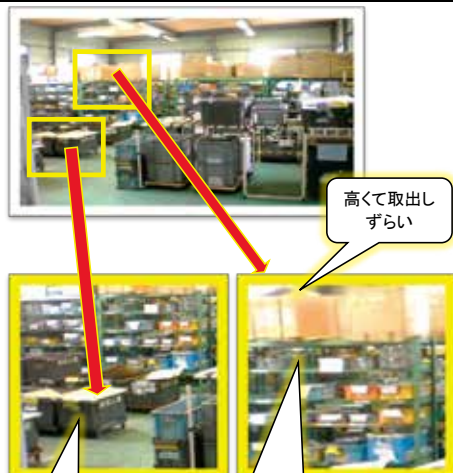
ジョブコーチの支援を受け、本人の希望を叶えた配置転換と作業内容の改善で職場定着を図る

改善前	改善後
 作業指示書 (手順書) 類似の品名が並んでいる生産指示書を見て梱包する部品を取り出していた ・生産指示書を見て、加工する品名の梱包仕様書を取り、品名を照合後生産指示書の品名にチェックを入れる ・①と②を順に取り、下図のように互い違いに抱合せる 取り出していたものを直接梱包台に置いていた	 改訂した作業指示書 (手順書) 間違いやすい部品名を簡単な番号に置き換えて取り出し間違いを防ぐ 1) 生産指示書を見て、梱包ラベルを最初の1枚ピックアップし生産順番の番号を照合する 2) ラベルの品目名をみて生産指示書をピックアップする 2) ラベルの品目名称を見てセット皿をピックアップしセット皿のラベルと品目名称が同じことを確認 2) セット皿の背番号で部品を全部乗せる セット皿を使ったピックアップに変更 形状で間違いがわかるため、確認作業が楽になる

改善策
1-1

キーワード **1 適正化・軽量化・ワンタッチ化** **2 在庫低減化** **3 定量化・見える化** **4 誰でもできる化**

資材ストアの整備と、作業工程のマニュアル整備で各自の能力が発揮できるように改善し、職場定着を図る

改善前	改善後
 高くて取出しづらい 容器「大」置場変動 注文数を数え、別の容器に入れ替えている 奥行き無しのため新しく生産した部品が古い生産部品の上に重なる ↓ 先入後出しで NG	 投入 取出 容器の段数 × 奥行き容器数 × 容器入数 = 最大在庫数 ↓ 出入口と投入口 → 先入先出し OK ストア全体見取図 背番号表示 → 見える化 いつも同じ場所 → 定量化

株式会社カシマ ②

改善策
1-2

キーワード 1 適正化・軽量化・ワンタッチ化 2 在庫低減化 3 定置化・見える化 4 誰でもできる化

資材ストアの整備と、作業工程のマニュアル整備で各自の能力が発揮できるように改善し、職場定着を図る

改善前

改善後



部品の混在
奥側の部品取出し
づらい



フォークリフトでの
出入入れ替えが困難
* 窓が見えない



部品がいっぱい入る
アミパレット使用
移動はフォークリフト



定置・定量・軽量で簡単
ピッキング
入替え作業もなく
ワンタッチ ピッキング
誰でもわかる

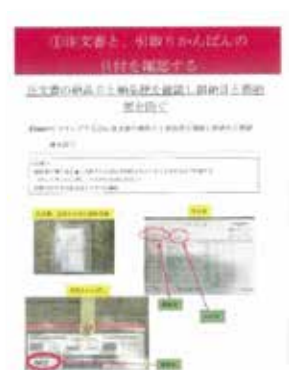


専用容器



容器 適正化
板パレットタイヤ付で
移動も簡単
リフトいらず

改善策
添付資料 1/3



改善策
添付資料 2/3



改善策
添付資料 3/3

