
成果報告会

令和5年2月15日

(法人名) 社会福祉法人聖ヨハネ会
(事業所名) 富士北麓聖ヨハネ支援センター

問題意識・Goal・実施内容

- **問題意識** …顕在化していること、潜在的な問題等
 - 注文に対して生産量が間に合わない。(かわらけ)
 - かわらけ、煎餅作業が感覚的な作業の為、職員間の説明にズレがある。⇒利用者の混乱につながっている。
 - 作業工程に決まりが無い為、利用者各々の作り方になっている。⇒生産量、品質の低下につながっている。(かわらけ)



- **Goal** …本年度末に到達したいゴールイメージ

- ① 生産量を上げる。(注文数通りの納品)
- ② 作業工程の再確認と整理。(職員間)
- ③ 作業工程の統一。(利用者)

- **実施内容** …発表までに実施したこと

- ① 作業場、作業台の位置等の見直し。(作業効率の上がる配置)
- ② 作業アセスメントシートの作成、実施。
- ③ 作業方法の見直し。

実施内容①

● 作業場、作業台の位置等の見直し。

Before



整理されておらず、作業を行うスペースがない。



作業台に対して、ケースが大きい。成形する道具を使用していない。



整理はされているが、必要な道具を他の場所に置いている。

After



作業台に対して、良いサイズのケースを準備。全ての道具を一つの作業台に。

左→右に道具の置く場所を配置した事により作業の流れを作る。(作業工程順に)

実施内容②

● 作業アセスメントシートの作成、実施。

かわらけ製造

工程	要素作業	現タイム	目標タイム	評価項目 任せられる/任せられない	1:出来ない	2:サポートがあればできる	3:たまにミスがある	4:一人で出来る
1	粘土を伸ばす	拳大サイズに粘土を切る		粘土の硬さを確認できる	1	2	3	4
				硬すぎれば水を加えてこねて適度な硬さにする 柔らかすぎればそのままこねて適度な硬さにする	1	2	3	4
	のし棒で粘土を伸ばす	たたら板の間に粘土を置く		たたら板の間隔を20センチ程度にすることができる 敷く布に皺が無いかな確認できる	1	2	3	4
		のし棒に粘土が附着していないかを確認できる のし棒に粘土が附着していた場合、拭き取る あらゆる角度からのし棒で伸ばす事が出来る 直径20センチの大きさに伸ばす事が出来る	1	2	3	4		
2	型取り①	スプレーキャップで型を抜く(サイズ6.5cm)		真上から力を加える事が出来る(楕円にならない為) 楕円にならないように抜き取る キャップに付着した粘土を拭きとる 型取りした粘土が10枚取る事が出来る	1	2	3	4
				乾燥しないように丸める。	1	2	3	4
	本伸ばし	余った粘土をまとめる まとめた粘土を袋に入れる		乾燥させないように早く袋に入れる 敷く布に皺が無いかな確認できる	1	2	3	4
		型抜きした粘土を1枚たたら板の間に置く のし棒で粘土を伸ばす		のし棒に粘土が附着していないかを確認できる 粘土の硬さを確認できる(押印の為の硬さ確認) あらゆる角度からのし棒で伸ばす事が出来る	1	2	3	4
4	型取り②	本伸ばした粘土を再度型取りする		粘土からキャップはみ出さないようする 真上から力を加える事が出来る(楕円にならない為) 楕円にならないように抜き取る	1	2	3	4
				乾燥しないように丸める。	1	2	3	4
	押印	まとめた粘土を袋に入れる		乾燥させないように早く袋に入れる	1	2	3	4
		型取りした粘土の中心に押印する		中心に押す事が出来る 真上から均等な力で押す事が出来る	1	2	3	4
6	丸め	テニスボールの上に押印した粘土を乗せる		テニスボールの中心に粘土を置くことが出来る	1	2	3	4
		テニスボールに沿って粘土を成形する		テニスボールを回すようにゆっくり成形する 押印した部分に触れないように成形する	1	2	3	4
7	乾燥	テニスボールに粘土を乗せたまま1次乾燥させる		成形できているか確認できる	1	2	3	4
		テニスボールが15個たまったら、板に粘土だけ乗せる		形が崩れない程の乾燥状態にあるかを確認できる(粘土の色) 形が崩れないようにテニスボールから外す事が出来る	1	2	3	4
		板に粘土が40枚乗れば、乾燥室に移動させる		40枚乗っているかを確認できる 落とさないように運ぶ。	1	2	3	4

実施内容③

- 作業方法の見直し。

実施内容①、②の落とし込み。(実行中)

⇒落とし込みを終えた利用者の方は以前まで1日の生産枚数が120枚だったところが、200枚近くまで上がった。

成果と今後の課題

<成果>

- 作業台が整理されたことにより、無駄な動きが無くなり生産量が上がっている。
(期待できる)
- 職員の説明のズレが無くなったことにより、利用者が混乱せずに作業に取り組める。
- 作業アセスメントシートを使用することにより、利用者各々の苦手な部分を把握する事が出来た。⇒作業支援に繋げやすい。

<今後の課題>

- 現在、かわらけ作業のみにしかアプローチできていないので、全ての作業に同様の事をしていく必要がある。
- 工賃支払い規定の見直し。(技能的要素を工賃に反映させてしまっている所があるので)

今後の課題(工賃支払い規定)

● 工賃支払い規定の見直し。

- ①作業内容に対して工賃を設定していく。
⇒作業能力(生産量や作業の質)、社会性等を反映させてしまっている所があった為。
- ②利用日数が安定しない利用者がある場合の工賃支払いの工夫。
⇒現状、利用日数が安定した利用者が殆どであるが、今後を見据えて設定。

時給	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330
作業難易度	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
かわらけ	粘土伸ばし	型取り①		本伸ばし	型取り②・押印	丸め・乾燥				検品・仕分け・窯入れ
煎餅		醤油漬け/乾燥、返し				焼き	シーラーがけ	各味付け		
車部品	パッキンはめ									
箱折り	折り目をつける	箱の組み立て								
ビス付け		部品仮差し	ビス付け							

日給 200 円
リーダー手当 3,000 円/月

$$(\text{作業内容(時給)} \times \text{作業時間}) + (\text{日給} \times \text{来所日数}) + \text{リーダー手当} = \text{工賃}$$

今後の課題(工賃支払い規定)

- 工賃支払い規定の見直し。

新工賃支払規定(案)移行後の工賃シュミレーション

	担当作業	通所日数	作業時間	現工賃	新時給	手当	新工賃	差額
Aさん	ビス付け	13	41.50	6880	120		7,580	700
Bさん	部品仮差し	19	81.50	9700	90		11,135	1,435
Cさん	部品仮差し	20	82.50	9090	90		11,425	2,335
Dさん	せんべい(焼き)	20	82.50	24150	210	3,000	24,325	175
Eさん	かわらけ(丸め・乾燥)	21	86.00	22820	210		22,260	-560
Fさん	かわらけ(丸め・乾燥)	21	94.50	24770	210		24,045	-725
Gさん	パッキンはめ	20	85.00	9710	60		9,100	-610
Hさん	部品仮差し	11	33.50	5430	90		5,215	-215
Iさん	せんべい(焼き)/かわらけ(丸め・乾燥)	21	92.00	18760	210	3,000	26,520	7,760
Jさん	せんべい(醤油漬け)	21	93.50	11470	90		12,615	1,145
Kさん	ビス付け	19	90.50	9330	120	3,000	17,660	8,330
		206	総額	152,110		9,000	171,880	19,770
			平均	14,668			16,667	1,999

平均工賃14,668円⇒16,667円に。(1,999円UP)

取り組んだ感想

<良かったこと>

- 生産量、製品の質の向上に繋がっている。
- 作業の忙しさに囚われ見過ごされていた部分の再確認と整理ができた。結果、生産量の向上が期待できる状況となった。
- たった一つの作業工程の中でも1秒たりとも無駄にしてはいけないといった意識が職員についた。支援や作業の環境設定に繋がっている。

<反省点>

- 長年見過ごして来た部分の修正(利用者各々で培われてきた独自の作業方法を修正)をする為、中々スムーズにはいかない。忙しさの余りアプローチしてこなかったツケがあると反省。

総括

- 工賃向上の為には事業所の課題や問題点を抽出することが重要である。
- 課題に対して、どうアプローチ出来るのか、どうアプローチしていくのかを考えなければならない。
- 上記2点を話し合う事により、同じ方向を見て工賃向上に取り組む事が出来る。