

【参考資料①】

技能実習制度：化粧品製造職種

化粧品仕上工程管理作業の概要

日本化粧品工業会

JCiA
Japan Cosmetic Industry Association

1-1 職種の概要

化粧品製造職種（化粧品仕上工程管理作業）の製品は、「香水・オーデコロン」、「頭皮用化粧品」、「皮膚用化粧品」、「仕上用化粧品」、「特殊用途化粧品」、「医薬部外品」に分類される。

製品の例



香水、オーデコロン

(液状・練状・固形・粉末香水及びオーデコロン)



頭皮用化粧品

(ヘアトニック、セット剤、シャンプー、トリートメント)



皮膚用化粧品

(化粧水、乳液、クリーム、美容液、クレンジング剤)



仕上用化粧品

(口紅、ファンデーション、アイメイク、まゆ・まつ毛化粧)



特殊用途化粧品

(日焼け止め、日焼け用化粧、シェービングローション)



医薬部外品

(薬用化粧品、薬用育毛剤、薬用制汗剤)

1-2.職種の概要

化粧品製造全体概要

【化粧品製造の流れ】 *ライン作業工程業務全般が今回の実習内容になります。



1-3.職種の概要

化粧品仕上工程管理作業の概要

化粧品仕上工程管理作業は、仕上作業、検査作業、工程管理作業に分類する。

仕上工程管理作業

工程管理作業

仕上作業・検査作業

工程管理作業

■ 材料供給工程

- ・材料供給作業
- ・材料検査作業



■ 充填工程

- ・充填作業
- ・中身検査作業



■ 封緘工程

- ・封緘作業
- ・中身検査作業
- ・レーベル検査作業



■ 製造準備工程

- ・製造準備作業
- ・材料照合作業
- ・製造ロット照合作業
- ・作業工数管理作業



■ 包装工程

- ・包装作業
- ・包装検査作業

■ 梱包工程

- ・梱包作業
- ・梱包検査作業



■ 積載工程

- ・積載作業



■ 製造終了工程

- ・数量実績管理作業
- ・製造終了作業

3号

1・2号

3号

2-1.技能実習計画の審査基準

	第1号	第2号	第3号
必須業務	<p>1.仕上工程管理作業</p> <p>(1) 仕上作業</p> <p>①材料供給作業</p> <p>②充填作業</p> <p>③封緘作業</p> <p>④包装作業</p> <p>⑤梱包作業</p> <p>⑥積載作業</p> <p>(2) 化粧品衛生</p> <p>①作業者の衛生管理</p> <p>②化粧品製造作業用の機器・部品・器工具の洗浄、消毒による衛生管理</p> <p>③化粧品製造所内の清掃、消毒による衛生管理</p>	<p>1.仕上工程管理作業</p> <p>(1) 仕上作業</p> <p>同左 (1号実習)</p> <p>(2) 検査作業</p> <p>①材料検査作業</p> <p>②中身検査作業</p> <p>③レーベル検査作業</p> <p>④包装検査作業</p> <p>⑤梱包検査作業</p> <p>(3) 化粧品衛生</p> <p>①作業者の衛生管理</p> <p>②化粧品製造作業用の機器・部品・器工具の洗浄、消毒による衛生管理</p> <p>③化粧品製造所内の清掃、消毒による衛生管理</p>	<p>1.仕上工程管理作業</p> <p>(1) 仕上作業</p> <p>同左 (1号、2号実習)</p> <p>(2) 検査作業</p> <p>同左 (2号実習)</p> <p>(3) 工程管理作業</p> <p>①製造準備作業</p> <p>②材料照合作業</p> <p>③製造ロット照合作業</p> <p>④作業工数管理作業</p> <p>⑤数量実績管理作業</p> <p>⑥製造終了作業</p> <p>(4) 化粧品衛生</p> <p>①作業者の衛生管理</p> <p>②化粧品製造作業用の機器・部品・器工具の洗浄、消毒による衛生管理</p> <p>③化粧品製造所内の清掃、消毒による衛生管理</p>

3-1. 等級区分ごとの修得する技能概要

■ 技能実習1号

- ① 修了時の目標・・・仕上げ作業を作業標準書どおりの手順、スピードで対応できること
- ② 必須業務・・・仕上げ作業の材料供給、充填作業、封緘作業、包装作業、梱包作業、積載作業及び、化粧品衛生の作業者の衛生管理、化粧品製造作業用の機器・部品・器工具の洗浄、消毒、化粧品製造内の清掃、消毒による衛生管理

■ 技能実習2号

- ① 修了時の目標・・・仕上げ作業に加え、品質基準書に基づいた検査作業を通じて、製品の合否判定ができること。
- ② 追加必須業務・・・検査作業の材料、中身、供給、レーベル、包装、梱包検査作業

■ 技能実習3号

- ① 修了時の目標・・・仕上げ作業と検査作業に加え、作業標準書、製造記録に基づき製品の製造に関連する「人、モノ」の工程を管理する作業ができること
- ② 追加必須業務・・・製造準備、材料、製造ロット照合、作業工数管理、数量実績管理、製造終了作業

3-2.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習1号）

技能実習1号の目標・実習内容（1/2）

○技能実習1号修了時は、仕上作業を作業標準書どおりの手順、スピードで対応できることを目標とする。

1号実習については、以下の仕上作業を必須とする。

■ 材料供給作業



【主な作業の流れ】

- ① 製品に使用する容器・蓋・栓などの材料の外観にヒビ、割れ、キズがないこと、印刷の欠け、剥がれがないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ② 作業標準書に則った外観確認をクリアした容器・蓋・栓などの材料を、作業標準書どおりに材料供給部に配列し、次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

■ 充填作業



【主な作業の流れ】

- ① 充填に使用する容器の外観にキズや汚れがないこと、印刷の欠け、剥がれがないこと、容器内に異物混入がないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ② 作業標準書に則った外観確認をクリアした容器を、作業標準書どおりに充填機にセットし、製品の中身充填を行う。
- ③ 中身充填後、容器に液溢れや液だれがないことを作業標準書どおりに確認し、次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

■ 封緘作業



【主な作業の流れ】

- ① 封緘する前の製品の中身が入った容器の外観に液溢れや液だれがないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ② 作業標準書に則った外観確認をクリアした製品の中身が入った容器を、作業標準書どおり栓、キャップ、ディスペンサーなどを用いて封緘を行う。
- ③ 封緘後、容器に液溢れや液だれがないことを作業標準書どおりに確認し、次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

3-2.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習1号）

技能実習1号の目標・実習内容（2/2）

○技能実習1号修了時は、仕上作業を作業標準書どおりの手順、スピードで対応できることを目標とする。

1号実習については、以下の仕上作業を必須とする。

■ 包装作業



【主な作業の流れ】

- ①包装に使用するケース、シュリンク、レーベルにシワや破れがないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ②包装する製品の外観にキズ、汚れがないこと、印刷、製造記号、嵌合状態を作業標準書どおりに確認し、挿入向き、入れ忘れのないよう包装を行う。
- ③包装後、ケース、シュリンク、レーベルにシワ、破れ、潰れがないことを作業標準書どおりに確認し、次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

■ 梱包作業



【主な作業の流れ】

- ①梱包に使用する外箱、段ボールに破れや潰れがないこと、印刷に擦れや欠けがないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ②梱包する製品の的外観にシワ、破れ、潰れがないことを作業標準書どおりに確認し、挿入向き、入れ忘れのないよう梱包を行う。
- ③梱包後、外箱、段ボールに破れや潰れがないことを作業標準書どおりに確認し、次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

■ 積載作業



【主な作業の流れ】

- ①積載に使用するパレットまたはオリコンにキズ、汚れがないことを作業標準書どおりに確認を行う。
- ②積載する製品の的外観に破れや潰れがないこと、梱包単位の重量を作業標準書どおりに確認を行う。
- ③製品毎に設定されている積載パターンを作業標準書どおりにパレットまたはオリコンに積載を行うとともに、荷崩れ防止対策をしたうえで次工程へ受け渡す。なお、作業標準書と異なると感じたものは工程外に排出する。

3-3.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習2号）

技能実習2号の目標・実習内容（1/2）

○技能実習2号修了時は、仕上作業に加え、品質基準書に基づいた検査作業を通じて、製品の合否判定ができることを目標とする。

2号実習については、仕上作業の他に以下の検査作業を必須とする。

■材料検査作業



【主な作業の流れ】

- ①製造に使用する容器、蓋、栓をロット単位で抜き取り、品質基準書に基づいて、色かたち、表示に品質基準を満たしていることを確認する。
- ②材料供給作業中に工程外に排除された容器、蓋、栓を品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。

■中身検査作業



【主な作業の流れ】

- ①製品切替後、中身ロット変更後、充填機のノズルからサンプリングを行い、品質基準書に基づいて、製品の中身が品質基準を満たしていることを確認する。
- ②製品を包装する前で製品の抜き取り、製品内に異物混入がないことを確認するとともに、色調、濁度に異常がないか品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。

■レーベル検査作業



【主な作業の流れ】

- ①製品に貼付されたレーベル・POPシールの位置、文字、マークが品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。
- ②製品に貼付されたレーベル・POPシールの印刷、粘着状態が品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。

3-3.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習2号）

技能実習2号の目標・実習内容（2/2）

○技能実習2号修了時は、仕上作業に加え、品質基準書に基づいた検査作業を通じて、製品の合否判定ができることを目標とする。

2号実習については、仕上作業の他に以下の検査作業を必須とする。

■ 包装検査作業



【主な作業の流れ】

- ①包装された製品の重量が品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。
- ②包装された製品の外観、製造記号の状態が品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。

■ 梱包検査作業



【主な作業の流れ】

- ①梱包された製品の重量が品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。
- ②梱包された製品の外観、製造記号の状態が品質基準を満たしているか、品質基準書に基づいて合格、不合格を判断する。

3-4.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習3号）

技能実習3号の目標・実習内容（1/2）

- 技能実習3号修了時は、仕上作業と検査作業に加え、作業標準書、品質基準書、製造記録に基づき、製品の製造に関連する「人、モノ」の工程を管理する作業ができることを目標とする。

3号実習については、仕上作業、検査作業の他に以下の工程管理作業を必須とする。

■ 製造準備作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造する製品の作業標準書及び品質基準書を用いて、品質基準、作業内容、製造記号を確認し、製造に必要な設備及び機器類を準備する。
- ② 製造する製品が品質基準を満たすため、使用する設備及び機器類が正しく動作するか確認を行う。

■ 材料照合作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造する製品の作業標準書及び品質基準書を用いて、容器、蓋、栓、ケース、外箱、レーベル、POPシールなどの材料、製品の中身を確認し、準備する。
- ② 製造開始前、製造に使用する材料、製品の中身が全て揃っていること、一致していることを作業標準書を用いて確認する。

■ 製造ロット照合作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造する製品について、出荷後の品質保証に必要な製造記号の基となる「製造時間帯、場所、材料、製品の中身」を品質基準書を用いて設定する。
- ② 製品に印字された製造記号が品質基準を満たしていること、印字状態に擦れ、欠けがないか、品質基準書に基づいて確認を行う。

3-4.等級区分ごとの修得する技能概要（技能実習3号）

技能実習3号の目標・実習内容（2/2）

○技能実習3号修了時は、仕上作業と検査作業に加え、作業標準書、品質基準書、製造記録に基づき、製品の製造に関連する「人、モノ」の工程を管理する作業ができることを目標とする。

3号実習については、仕上作業、検査作業の他に以下の工程管理作業を必須とする。

■ 作業工数管理作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造する製品の品質基準を満たすために設定された人員及び配置を、作業標準書及び品質基準書に基づいて準備する。
- ② 配置した人員に対し、製造する製品、数量、製造能力、作業内容について作業標準書を用いて指示する。
- ③ 製造する製品を切り替える際、製造に関連した人員に対して別の作業を指示する。

■ 数量実績管理作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造した製品の出来高について、作業標準書を用いて予算計画との差異を確認したうえで、確認の結果を製造記録として残す。
- ② 製品の製造に関連した材料の消費数量、不適合品の数量、仕損じ数量について、作業標準書を用いて出来高と照らし合わせて差異を確認したうえで、確認の結果を製造記録に残す。

■ 製造終了作業



【主な作業の流れ】

- ① 製造記録を用いて、製品の製造に使用した設備、機器に製品や製造に関連した材料が残っていないことを確認する。
- ② 製造記録に残した製品の出来高、製造に関連した材料の残数量、製品の中身の残重量を確認したうえで、残った材料及び製品の中身の保管準備をする。
- ③ 保管準備の整った残った材料及び製品の中身を、作業標準書どおり保管場所へ移動させる。

【参考資料②】

技能実習制度：化粧品製造職種

技能実習評価試験概要

日本化粧品工業会

JCiA
Japan Cosmetic Industry Association

1-1.試験概要（学科）

学科試験の概要

○ 合格点は、得点合計が65点以上とする。

試験方法	項目	試験の等級											
		初級				専門級				上級			
		出題形式	時間	問数	配点	出題形式	時間	問数	配点	出題形式	時間	問数	配点
学科試験	1. 仕上工程管理 作業の意義	真偽法 (○×式)	9分	3	15点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	18分	9	29点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	56分	28	56点
	2. 仕上工程管理 作業の工程	真偽法 (○×式)	27分	9	45点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	12分	6	18点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	12分	6	12点
	3. 安全衛生業務	真偽法 (○×式)	9分	3	15点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	14分	7	24点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	20分	10	20点
	4. 仕上工程管理 作業における 化粧品衛生管理	真偽法 (○×式)	9分	3	15点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	12分	6	22点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	8分	4	8点
	5. 仕上工程管理 作業の製品、 使用材料、設備、 器工具等	真偽法 (○×式)	6分	2	10点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	4分	2	7点	真偽法 (○×式) 多枝選択法	4分	2	4点
合計			60分	20	100点	合計	60分	30	100点	合計	100分	50	100点

1-2.試験概要 (実技)

実技試験の概要

- 実技試験は、出張方式または集合方式で試験を実施する。
- 実習実施者が保有する製造所には関係者以外の入室について制限があるため、製作等作業試験を含めた実技試験は会議室等で実施する。
- 合格点は、製作等作業試験、判断等試験の合計が60点以上とする。

試験方法	試験課題	試験の等級								
		初級			専門級			上級		
		試験内容	時間	配点	試験内容	時間	配点	試験内容	時間	配点
製作等作業試験	1. 仕上作業	・材料供給 ・充填 ・封緘 ・包装 ・梱包 ・積載	12分	90点	-	-	-	・材料供給 ・充填 ・封緘 ・包装 ・梱包 ・積載	3分	15点
	2. 検査作業	-	-	-	・材料検査 ・中身検査 ・レーベル検査 ・包装検査 ・梱包検査	9分	75点	・材料検査 ・中身検査 ・レーベル検査 ・包装検査 ・梱包検査	20分	15点
	3. 工程管理作業Ⅰ	-	-	-	-	-	-	・製造準備 ・材料照合作業 ・製造ロット照合作業 ・作業工数管理	15分	30点
	4. 工程管理作業Ⅱ	-	-	-	-	-	-	・数量実績管理 ・製造終了作業	15分	30点
	5. 化粧品衛生	・手洗い殺菌	4分	4点	・手洗い殺菌	5分	5点	-	-	-
	6. 安全衛生	・作業着着用 ・安全装置使用		4点	・危険予知		5点	・危険予知 ・危険対策	4分	7点
	試験時間・合計点			16分	98点	試験時間・合計点	14分	85点	試験時間・合計点	57分

1-2.試験概要 (実技)

実技試験の概要

試験方法	試験課題	試験の等級								
		初級			専門級			上級		
		試験内容	時間	配点	試験内容	時間	配点	試験内容	時間	配点
判断等試験	1. 仕上作業	-	-	-	・材料供給 ・充填 ・封緘 ・包装 ・梱包 ・積載	12分	15点	-	-	-
	2. 化粧品衛生	-	-	-	-	-	-	・手洗殺菌	1分	3点
	3. 安全衛生	・安全装置類認識	1分	2点	-	-	-	-	-	-
	試験時間・合計点			1分	2点	試験時間・合計点	12分	15点	試験時間・合計点	1分
試験時間・合計点			17分	100点	試験時間・合計点	26分	100点	試験時間・合計点	58分	100点

2-1. 評価試験問題例 (初級：学科)

試験課題：初級レベル学科 (○×解答)

制限時間：60分

■ 試験概要

- ① 問題は全部で20問
- ② 問題に書いてあることが正しいければ「○」、誤りの場合は「×」を解答用紙に記入
- ③ 試験問題と解答用紙は、試験が終了後回収
- ④ 試験問題は、試験監督官が読み上げる
- ⑤ 分からないことがあった場合は、手を挙げて試験監督官に質問すること

4. 問題： Mondai

- (1) 製品の仕上作業には、全ての作業に手順やルールがある。
全従業員が手順やルールを守ることによって、安定した品質で製造することができる。
Seihin no shiagesagyou niha, subeteno sagyou ni tejoyun ya ru-ru ga aru. Zenjyuugyouin ga tejoyun ya ru-ru wo mamoru kotoniyotte, antei shita hinshitu de seizou suru kotoga dekiru.
- (2) 製品の仕上作業の手順やルールについて、会社以外の場所で話をしないほうが良い。
Seihin no shiagesagyou no tejoyun ya ru-ru nituite, kaisyuigai no basyo de hanashi o shinaihouga yoi.
- (3) 製品を箱に入れる作業において、入れ忘れたものがあった気がしたが、そのまま次の工程に渡した。
Seihin o hako ni ireru sagyou ni oite, Irewasureta monoga atta kigashitagata, sonomama tsugi no koutei ni watashita.
- (4) 製品に関係のない製品や材料が混ざっていることを異種混入という。
Seihin ni kankei no nai seihin ya zairyuu ga mazatteiru koto wo isyukonnyuu to iu.

- (8) 製品にシールを貼る際、製品規格と異なる部分にシールを貼った。見た目がきれいだったため、次の工程に渡した。
Seihin ni shi-ru o haru sai, seihinkikaku to kotonaru bubun ni shi-ru o hatta. Mitame ga kirei datta tame, tsugi no koutei ni watashita.
- (9) 製品に栓をする際、容器の口元に製品の中身が附着していた。栓で隠れる部分であったため、気にせずに栓を締めた。
Seihin ni sen o suru sai, youki no kuchimoto ni seihin no nakami ga fucyakushiteita. Sen de kakureru bubun de atta tame, kinisezuni sen o shimeta.
- (10) 製品の外観に少し汚れがあったが、製品の中身には問題がなかったため、次の工程に渡した。
Seihin no gaikan ni sukoshi yogore ga atta ga, seihin no nakami niwa mondai ga nakatta tame, Tsugi no koutei ni watashita.
- (11) 製品の材料である箱が、材料見本と少しだけ色が違う気がした。箱は化粧品に影響がないため、そのまま使用した。
Seihin no zairyuu dearu hako ga, zairyuumihon to sukoshidake iro ga chigau kigashita. Hako wa kesyuhin ni eikyouga nai tame, Sonomama shiyuu shita.
- (12) 製品の積載をする際、重量物の取り扱いで腰を痛めないように注意する。
Seihin no sekisai o suru sai, jyuuryoubutu no toriatukai de koshi o itamenai youni cyuui suru.

2-3. 評価試験問題例（上級：学科）

試験課題：専門級レベル学科（○×解答および適切な言葉選択）

制限時間：100分

■ 試験概要

- ① 問題は全部で50問うち30問は「○×解答」、20問は「語群から適切な言葉を選択し解答」
- ② 「○×解答」は、問題に書いてあることが正しければ「○」、誤りの場合は「×」を解答用紙に記入
- ③ 「語群から適正な言葉を選択し解答」は、語群にある言葉から適正な言葉の記号を選択し解答用紙に記入
- ④ 試験問題と解答用紙は、試験が終了後回収
- ⑤ 試験問題は、試験監督官が読み上げる
- ⑥ 分からないことがあった場合は、手を挙げて試験監督官に質問すること

4. 問題：

- (1) 材料ロットが変ったら、変わった時間とロットの記号を記載することで、トレサビリティを管理する。
- (2) 充填量は、重さで管理しているが、製品の容器の表示が「ml」であった場合、重さと数値が違うことがある。
- (3) 製品の外観検査をするときは、製品規格どおり、印刷状態、キズ、汚れなど異常がないか、設定スピードの中で作業する必要がある。
- (4) 製品規格の充填量は「上限値：125.5g、目標値：123.3g、下限値：121.6g」。3個計測したところ、「121.8g、125.6g、123.5g」であったため、次工程へ受け渡した。
- (5) 栓を締める強さも製品規格で定めている。これは、製品を使用される人のことを考えて設定しているため、必ず守らなければならない。

(47) 職場におけるKYT活動の「KYT」とは、「K」が 、「Y」が予知、「T」がトレーニングの頭文字からできている。

(48) 充填仕上工程において、各作業の を発見し、改善することによって、生産性の向上につながる。

(49) 逸脱とは、作業標準書やルールなどの決められたことから ことをいう。

(50) GMPを守ることで、「いつ・誰が・どこで」つくっても同じ の製品をお客様にお届けすることができる。

■ 設問（31）～（40）の語群

【語群①】※(ア)～(リ)の言葉の中で適切なものを選択し、記号で解答してください。

(ア) 品質の安定	(イ) 遅刻	(ウ) 前工程	(エ) 問題点	(オ) 交通事故
(カ) 勘や経験	(キ) プラン	(ク) 作業標準	(ケ) JIS	(コ) プロセス
(サ) 社内標準	(シ) PDCA	(ス) 安全管理	(セ) 次工程	(リ) 品質管理