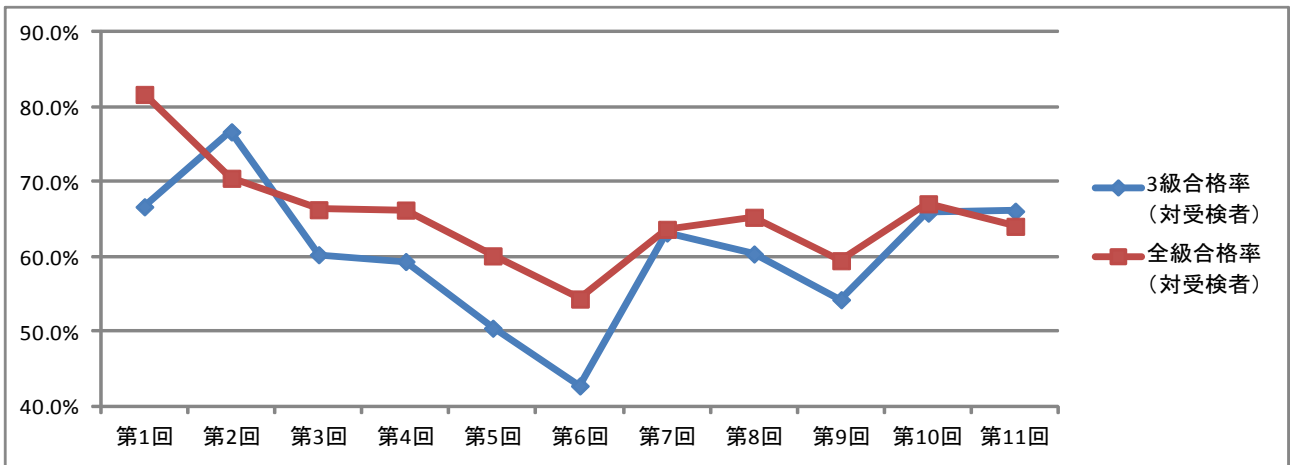


# 3級

## 【5】3級の傾向とアドバイス

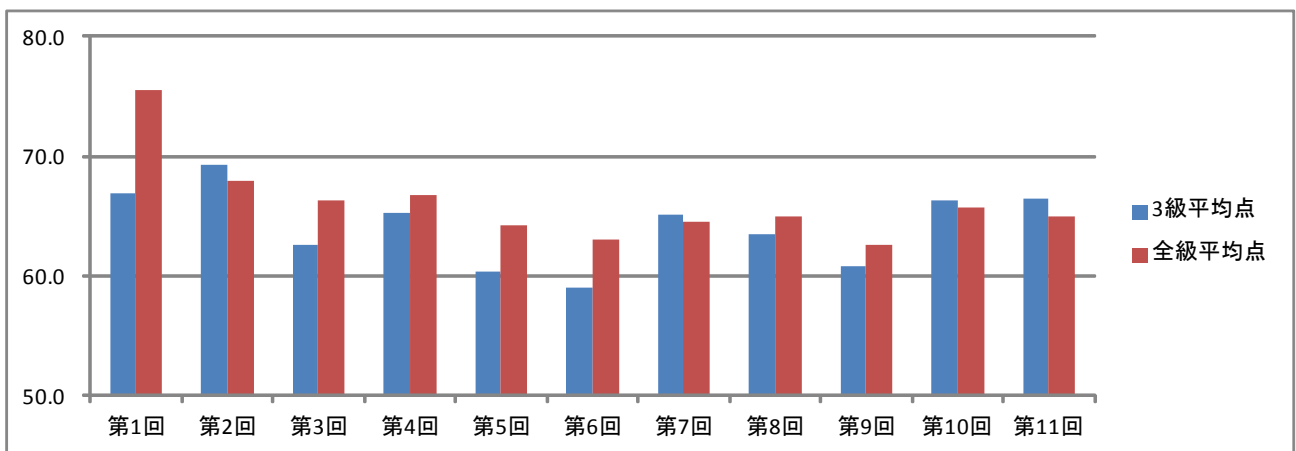
3級は、前後工程最適・現在思考・改善志向により、班・グループを引っ張るリーダー層が主な対象です。第11回では、他の級が第10回よりも結果を落としているのに比べ、唯一良い結果を残しています。多くの方が、リーダーの役割を認識し、標準を実現するための仕事のやり方を自ら考え、QCDSEの目標達成とレベルアップを理解し、改善をはかっていることがうかがえます。第11回が残念な結果に終わった方とこれから新しく受検される方は、リーダーの役割の認識と仕事のやり方を自ら考えるレベルをめざして第12回にチャレンジしてください。

### ●3級の合格率<未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>



3級	第1回	第2回	第3回	第4回	第5回	第6回	第7回	第8回	第9回	第10回	第11回
申込者数	47	73	201	518	378	680	429	708	520	849	558
受検者数	45	73	199	515	376	678	418	675	501	832	540
合格者数	30	56	120	306	190	290	264	408	272	548	357
合格率 (対受検者)	66.7%	76.7%	60.3%	59.4%	50.5%	42.8%	63.2%	60.4%	54.3%	65.9%	66.1%

### ●3級の平均点<第1回は1級と2級未実施>



	第1回	第2回	第3回	第4回	第5回	第6回	第7回	第8回	第9回	第10回	第11回
3級平均点	66.9	69.2	62.5	65.2	60.4	59.0	65.1	63.4	60.8	66.3	66.5
全級平均点	75.5	67.9	66.3	66.8	64.2	63.0	64.5	65.0	62.6	65.7	64.9

## ■出題方針・内容・配点

3級とベーシック級の大きな違いの一つに、リーダーとしてメンバーをまとめる役割があることです。業務の管理だけでなく、人の管理（作業指導、小集団活動、コミュニケーションなど）をはかって、優れた職場を実現しなければなりません。もちろん、業務そのものについても高いレベルが求められていることはいうまでもありません。

そのため、『作業技能向上のための作業指導計画の手順に関して適切なものを選びなさい』や『編成効率・編成ロス・目標サイクルタイムの計算』、『総合パフォーマンス・稼働ロス・パフォーマンスロスの計算』など、ベーシック級に比べて高い難易度が求められています。

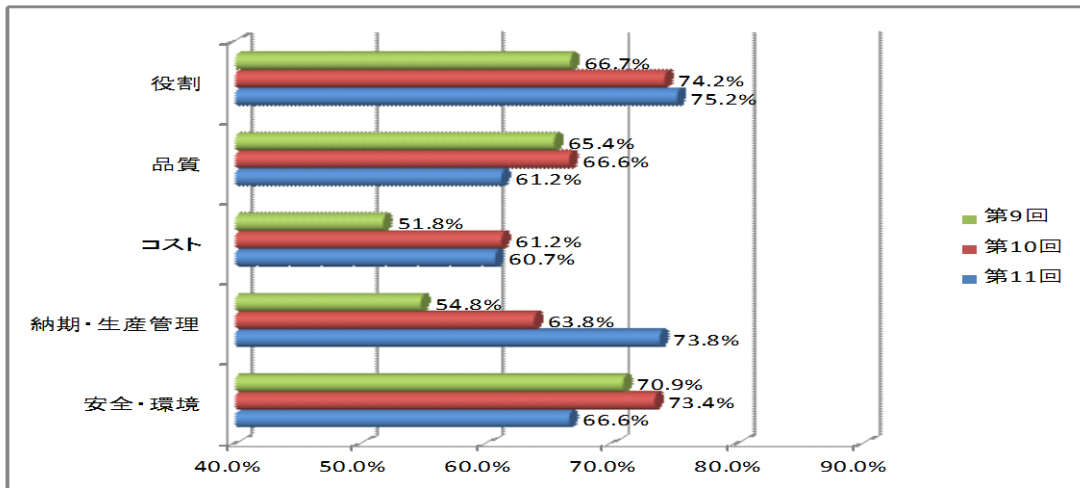
しかし、バイブルである通信教育テキストを一つひとついねいに学習すればマスターできるはずです。日ごろの業務と重ね合わせて整理・理解し、体得していただくことを期待しています。

単位	出題内容
<b>＜第1単位テキスト＞</b> <b>■役割</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・PDCAサイクルを回すポイント</li> <li>・付加価値の計算、企業の仕組み</li> <li>・作業指導の進め方</li> <li>・グローバル競争、5Sの実践、職場改善の2つのアプローチ</li> <li>・欲求の5段階</li> </ul>
<b>＜第2単位テキスト＞</b> <b>■コスト</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・原価の構成、改善を進めるための7つの基本的態度</li> <li>・人の動きを妨げる3つのロス</li> <li>・タイムスタディとは、ライン作業分析（編成効率、編成ロス、目標サイクルタイム）の計算、連合作業分析（稼働率）の計算</li> <li>・実働工数・標準出来高工数の計算、ワークサンプリング（稼働率）の計算</li> </ul>
<b>＜第3単位テキスト＞</b> <b>■品質</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製造規格が品質安定の原点、強い問題意識を持つ、顕在不良と潜在不良</li> <li>・良い品質を作り込む基本的態度、工程能力指数の計算、日常の品質管理の徹底</li> <li>・検査は品質保証のため、ポカヨケ対策</li> <li>・不良ゼロへの手順、品質ネック分析、不良現象を定量化、改善の内容を記録、新QC7つ道具</li> </ul>
<b>＜第4単位テキスト＞</b> <b>■納期・生産管理</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産形態を決めるポイント、生産形態の応用例</li> <li>・設備と人的能力を知る、小日程計画、負荷調整、人員能力と人的生産能力の計算、機械能力の計算、場所能力</li> <li>・生産計画に基づく生産統制、作業者に指示するポイント、現状に打ち勝つ体制づくり、具体的な進捗対策</li> </ul>
<b>■安全・環境</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・危険予知活動の推進、安全管理の管理手法（危険予知）、災害事故の再発防止</li> <li>・PRTR法</li> </ul>

分野	問題数	配点
■役割	8	11
■品質	13	26
■コスト	9	23
■納期・生産管理	12	24
■安全・環境	8	16
計	50	100

## ■正答率と弱点項目

第11回の3級は、全分野とも比較的得点率が高いことが特徴です。しかしながら、メソッドエンジニアリングに比べ、ワークメジャメントがやや弱いようです。作業方法の改善だけでなく、改善した作業方法を現場に定着させるためのパフォーマンスの改善、そしてそのために必要な『総合パフォーマンスの測定』の重要性を再認識することが大切です。第11回では、実働工数と標準出来高工数だけの計算でしたが、下記の図表を参考にし、ロスを明確化して改善を進めましょう。



分野	弱点項目
■役割	※弱点項目は、特になし
■品質	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製造規格が品質安定の原点</li> <li>・工程能力指数の計算とその判断</li> <li>・不良ゼロへの手順</li> <li>・新QC7つ道具</li> </ul>
■コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ユーティライゼーション面のロス</li> <li>・ライン作業分析(目標サイクルタイム)の計算            目標サイクルタイムは <math>\frac{\text{生産可能時間}}{\text{生産量}} \times 100</math></li> <li>・実働工数と標準出来高工数の計算            実働工数は <math>\text{稼働率} \times \text{就業工数}</math>            標準出来高工数は <math>\text{標準時間} \times \text{良品生産量}</math></li> </ul>
■納期・生産管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産計画に基づく生産統制の内容</li> <li>・具体的な進捗対策</li> </ul>
■安全・環境	<ul style="list-style-type: none"> <li>・災害事故の再発防止</li> </ul>

