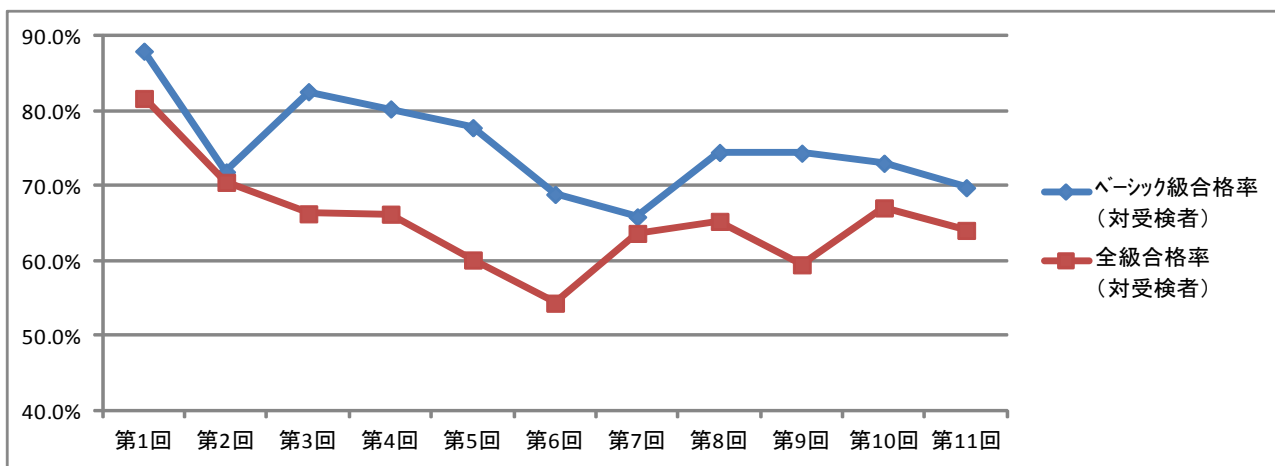


ベーシック級

【6】ベーシック級の傾向とアドバイス

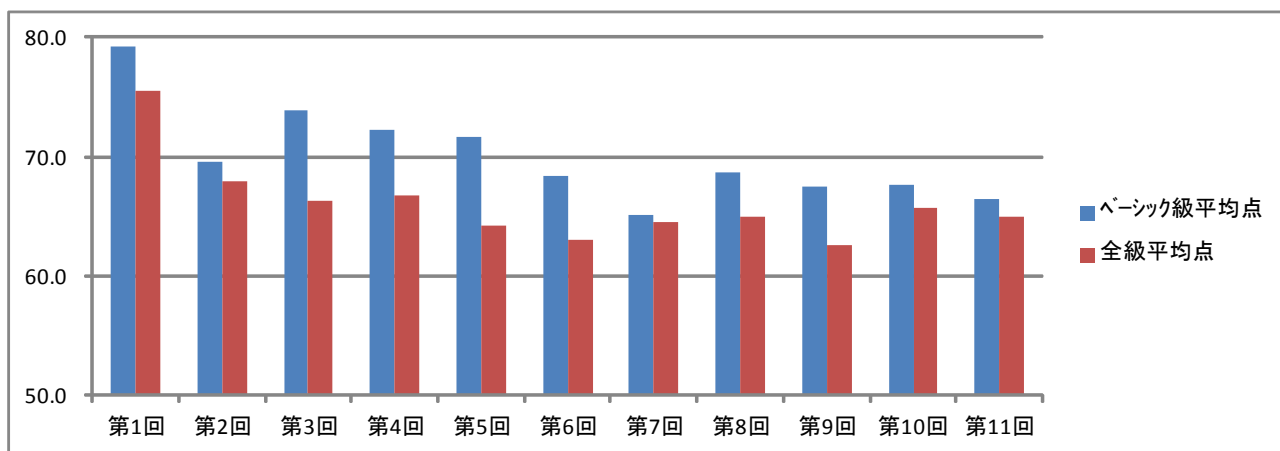
若手社員（新入社員～入社3年目）の皆さんが受検対象者であるベーシック級は、自分の担当範囲において、標準遵守・現在思考・改善志向により、社会人としての基本的な意識「役割」と基本的な知識「品質、コスト、納期・生産管理、安全・環境」を習得します。第11回では、「コスト」の正答率（17ページ）が特に低かったので、後述するアドバイスを参考にしてください。なお、残念な結果に終わった方は、本書を熟読してぜひ再チャレンジをはかってください。きっと第12回は合格の栄冠を手中にできるはずですよ。

●ベーシック級の合格率<未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>



ベーシック級	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	111	200	309	447	285	573	499	762	458	565	458
受検者数	108	192	305	446	279	572	484	737	442	527	427
合格者数	95	138	252	358	217	394	319	549	329	385	298
合格率 (対受検者)	88.0%	71.9%	82.6%	80.3%	77.8%	68.9%	65.9%	74.5%	74.4%	73.1%	69.8%

●ベーシック級の平均点<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
ベーシック級平均点	79.2	69.6	73.8	72.2	71.6	68.3	65.1	68.6	67.5	67.7	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

ベーシック級の問題は、新入社員（会社によっては内定者）の方も対象となるため、基本的なことに終始しています。「基本は無敵」といわれていますので、対象者の皆さんには、基本を確実にマスターして、3級へと進んでいただきたいと思います。そのため、問題数は60問と、他の級に比べて多くなっており、生産に携わる人としての心がまえや姿勢、生産にかかわる初級の用語の理解、基本的な改善手法、安全の重要性など、まさに生産現場の入門編ともいえる内容になっています。

例えば、『▽：停滞、⇔：運搬、○：加工・組立、□：検査』といった4つの工程分析記号は、イロハのイです。このことを知らないと、これらの記号を使った工程の流れの図がわからず、さらに価値を生み出す仕事（○：加工・組立）も理解できません。できればベーシック級全員の正解を期待していたのですが、80%弱の正答率でした。また、『5S』や『5M』、『ハインリッヒの法則』、『編成ロスの計算』、『材料使用の歩留まり率の計算』なども必須の知識といえるでしょう。一步一步、確実に理解し、ものづくりのプロ＝生産マイスターへの第一歩を踏み出していただきたいと思います。

単位	出題内容
<第1単位テキスト> ■役割	<ul style="list-style-type: none"> ・分業のメリットとデメリット、ものづくりの環境変化への対応 ・0(ゼロ)点チェック、測定時の誤差と正しい行動、5M ・5S、生産活動における問題、問題の定量的な把握、見える化の推進、上手なコミュニケーション、小集団活動でのメンバーシップ
■コスト	<ul style="list-style-type: none"> ・工程分析記号、基本機能の作業・補助機能の作業 ・人の作業ロスの構造図、人の作業ロスの4種類、編成ロスの計算、設備の総合効率の計算、設備の停止ロス、設備の速度ロス、設備の不良ロス、設備は24時間働く、端材ロス・取り代ロス・不良ロスの計算、材料使用の歩留まり率の計算 ・改善の優先順位、日常業務の注意点
<第2単位テキスト> ■品質	<ul style="list-style-type: none"> ・品質特性(真の特性と代用特性)、広義の品質管理と狭義の品質管理、SQC・TQC・TQM、 ・品質の維持管理、設備保全、日常保全の要点 ・混入防止に必要な品質意識、混入防止に必要な検査の種類 ・不良低減の手順、統計的手法(グラフの種類と特徴)
<第3単位テキスト> ■納期・生産管理	<ul style="list-style-type: none"> ・計画標準資料、製品別計画の職場別計画への展開、作業計画は現場の全員が守るべき時刻表 ・作業標準の決定、負荷・日程調整、作業配分と作業指示、週間作業計画の計算、作業計画・指示のシステム化
■品質、納期・生産管理、コスト	<ul style="list-style-type: none"> ・材料・治工具の準備、作業計画は現場の時刻表、仕事の進み具合を測定する、作業計画の消し込みと進捗対策
■安全・環境	<ul style="list-style-type: none"> ・安全管理とは、ハインリッヒの法則、安全管理のあるべき姿、労働安全衛生法、安全衛生管理体制 ・公害対策基本法の典型7公害、温室効果ガス、地球の環境問題、工場の環境問題と環境法令

分野	問題数	配点
■役割	11	18
■品質	12	17
■コスト	17	31
■納期・生産管理	11	17
■安全・環境	9	17
計	60	100

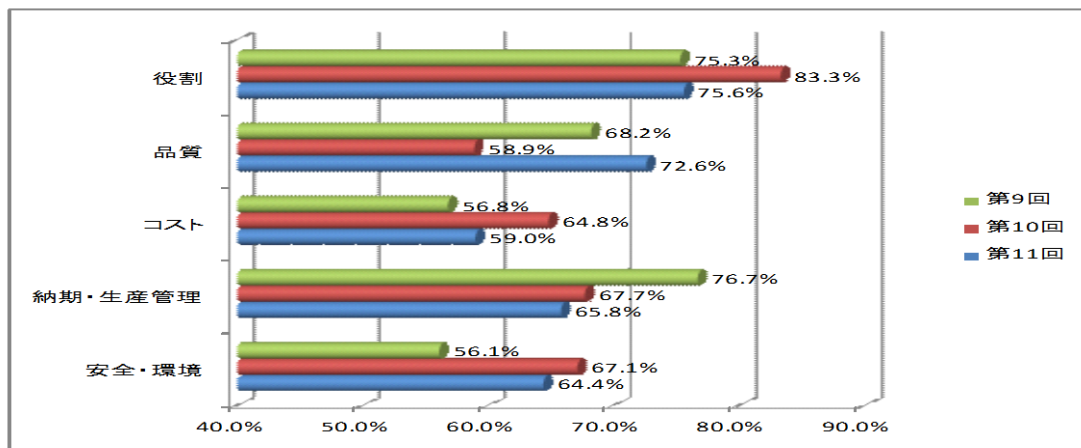
■正答率と弱点項目

第 11 回のベーシック級は、前記のとおり「コスト」の正答率がいま一つです。『端材ロス・取り代ロス・不良ロスの計算』、『材料使用の歩留まり率の計算』は一応理解できているようですが、例年と同様に『編成ロスの計算』については理解ができていない方が多い結果になっています。理解ができていないという方は、完全に理解するまで、テキストを繰り返し読んでいただきたいと思います。

また、『基本機能の作業・補助機能の作業』、『人の作業ロスの4種類』、『設備の停止ロス』についても、残念ながら正答率がよくありません。今後の皆さんの努力を期待します。

なお、初めて接する方も多い分野だと思いますが、「安全・環境」もマスターしなければ「ものづくりのプロ」にはなれません。受検学習を通じて、「安全・環境」の理解を深めることが大切です。

そして、QCDと4M(5M)の理解、自工程・ライン全体の業務遂行、改善ポイントの理解と実際の改善効果を、日々体験しながら、将来羽ばたくためのベースにさせていただきたいと思います。



分野	弱点項目																					
■役割	・ものづくりの環境変化への対応																					
■品質	・広義の品質管理と狭義の品質管理 ・混入防止に必要な検査の種類																					
■コスト	<ul style="list-style-type: none"> ・基本機能の作業・補助機能の作業 ・人の作業ロスの4種類、編成ロスの計算、設備の停止ロス <p>※例)コンベヤ作業の編成ロスの計算(手待ち時間の合計) = $0.5 + 1.5 + 0.0 + 2.0 + 1.0 + 0.5 = 5.5$</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工程</th> <th>No.1</th> <th>No.2</th> <th>No.3</th> <th>No.4</th> <th>No.5</th> <th>No.6</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>工程時間</td> <td>4.5</td> <td>3.5</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>4.0</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>人数</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	工程	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	工程時間	4.5	3.5	5.0	3.0	4.0	4.5	人数	1	1	1	1	1	1
工程	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6																
工程時間	4.5	3.5	5.0	3.0	4.0	4.5																
人数	1	1	1	1	1	1																
■納期・生産管理	<ul style="list-style-type: none"> ・計画標準資料 ・作業計画・指示のシステム化 ・作業計画の消し込みと進捗対策 																					
■安全・環境	<ul style="list-style-type: none"> ・安全管理のあるべき姿、労働安全衛生法の要件、安全管理者とは(安全衛生管理体制) ・公害対策基本法の典型7公害、工場の環境問題と環境法令 																					