



第15回 生産マスター検定

検定レポート

●実施日：2019年7月28日（日）

●会場：札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・広島・福岡の公開会場

および団体会場

2019年9月23日

一般社団法人 人材開発協会

生産マイスター検定を受検された皆さん、本当にお疲れ様でした。

そして、バックアップをいただきました企業の担当者の皆さん、ありがとうございました。

「ものづくりのプロ」を目指す皆さんの成長の支援として、また「生産現場の必須資格」として、2012年から始まった生産マイスター検定は、おかげさまで15回目を実施することができました。今回も多くの方が受検され、多くの合格者が生まれました。

生産マイスター検定の合格は重要な目標となりますが、真の目的は、学習した知識や技術をしっかりと身につけ、日ごろの業務や改善に活かしていただくことにあります。

今回、残念ながら不合格になった方は、「本人用検定結果通知書」で自分の弱みの確認、本書の「出題ポイントや得点率の低かった分野（弱点項目）」を参考に、もう一度テキスト学習を進めてください。

また、合格された方も同様に振り返りと復習を行い、さらに理解を深めてください。

最後に、生産マイスターの学習と受検を通じ、“ものづくり日本”を担う皆さんが、日ごろの業務推進と改善をはかり、「真の生産マイスター」として、ご活躍いただくことを願ってやみません。

【 目 次 】

【1】全体概要	4
◆結果概要	
◆職種別、階層別の特徴	
【2】1級の合格結果・出題ポイント・弱点	6
◆1級の合格結果	
◆1級の出題ポイント	
◆1級の分野別得点率と弱点項目	
【3】2級の合格結果・出題ポイント・弱点	10
◆2級の合格結果	
◆2級の出題ポイント	
◆2級の分野別得点率と弱点項目	
【4】3級の合格結果・出題ポイント・弱点	14
◆3級の合格結果	
◆3級の出題ポイント	
◆3級の分野別得点率と弱点項目	
【5】ベーシック級の合格結果・出題ポイント・弱点	18
◆ベーシック級の合格結果	
◆ベーシック級の出題ポイント	
◆ベーシック級の分野別得点率と弱点項目	
【6】参考資料	22
◆参考データ	
◆今後のステップアップ（セミナーのご案内）	

【1】全体概要

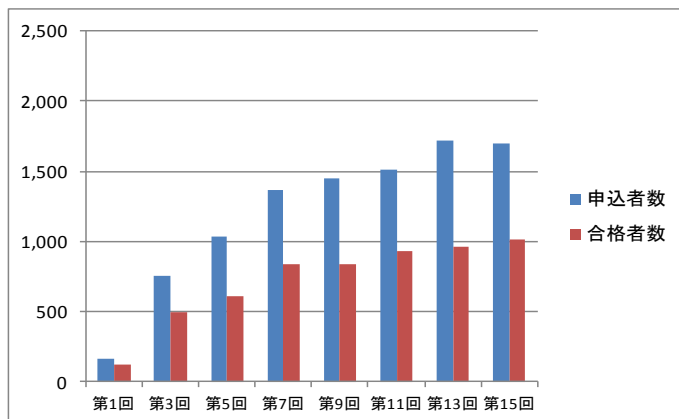
◆ 結果概要

第15回は、1,698人が申し込みをされ、1,011人の方が合格されました。合格者の皆さん、おめでとうございます。残念ながら不合格の方は、次回の合格をお祈りいたします。なお、これまでの申込者数の累計は22,654人、合格者の累計は13,749人となりました。

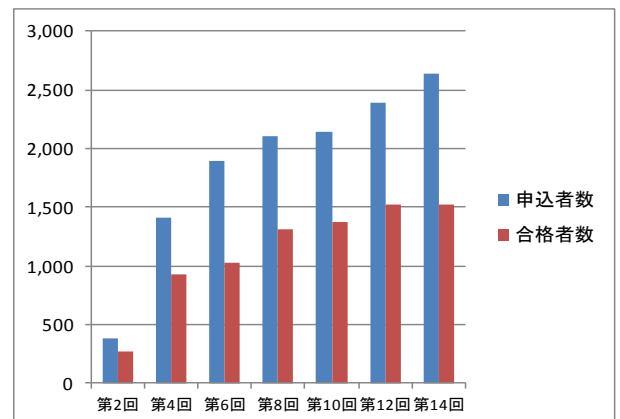
次に、各級の合格率を見ると、前回（第14回）よりも3級の皆さんの健闘ぶりが光っています。また、1級とベーシック級の合格率では20.2ポイントもの差があり、1級の難しさが感じ取れます。

● 7月検定の申込者数・合格者数 <未認定者含む>

<第1回は1級と2級未実施>



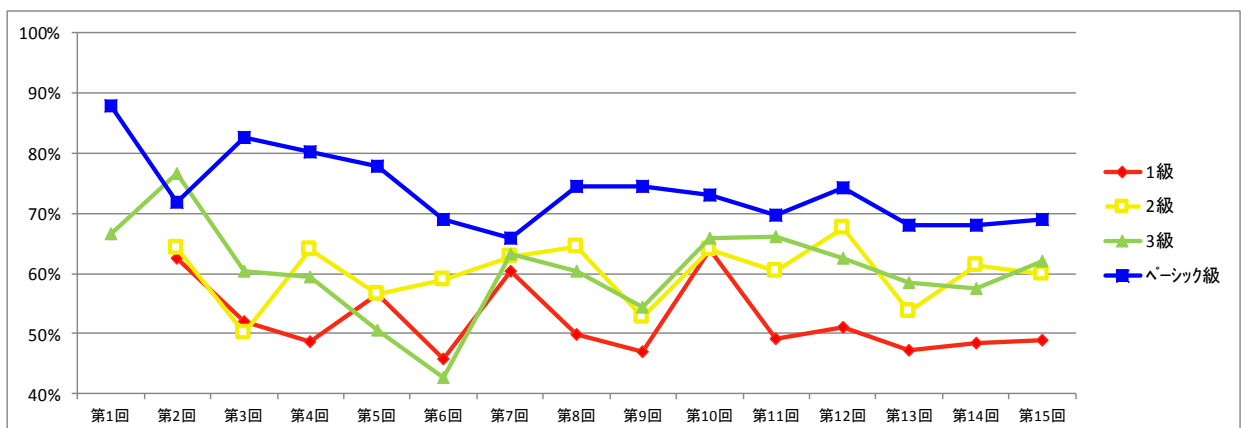
● 1月検定の申込者数・合格者数 <未認定者含む>



全級	第1回	第3回	第5回	第7回	第9回	第11回	第13回	第15回
申込者数	158	755	1,033	1,364	1,454	1,515	1,718	1,698
合格者数	125	494	610	840	836	929	959	1,011

全級	第2回	第4回	第6回	第8回	第10回	第12回	第14回
申込者数	381	1,411	1,889	2,101	2,145	2,389	2,643
合格者数	263	923	1,022	1,315	1,379	1,516	1,527

● 各級の合格率の推移 <未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>



合格率 (対受検者)	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	第12回	第13回	第14回	第15回
	1級		62.5%	51.9%	48.7%	56.6%	45.7%	60.3%	49.8%	47.1%	63.9%	49.0%	51.1%	47.3%	48.3%	48.9%
	2級		64.3%	50.0%	64.0%	56.5%	58.9%	62.7%	64.3%	52.8%	64.0%	60.5%	67.6%	53.6%	61.3%	60.0%
	3級	66.7%	76.7%	60.3%	59.4%	50.5%	42.8%	63.2%	60.4%	54.3%	65.9%	66.1%	62.6%	58.4%	57.6%	62.0%
	ベーシック級	88.0%	71.9%	82.6%	80.3%	77.8%	68.9%	65.9%	74.5%	74.4%	73.1%	69.8%	74.2%	68.1%	68.0%	69.1%

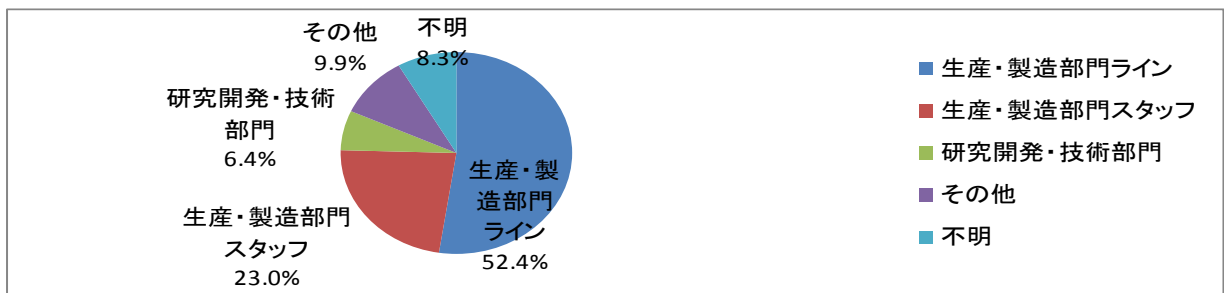
<参考>	級	第1回	第2回	第3回	第4回	第5回	第6回	第7回	第8回	第9回	第10回	第11回	第12回	第13回	第14回	第15回
	1級		64.0	61.4	59.1	62.6	60.3	62.3	59.5	58.1	64.0	58.6	60.5	59.2	59.2	60.6
	2級		64.0	59.7	64.5	62.3	63.7	63.6	64.0	60.6	63.3	63.2	65.3	62.0	63.5	61.8
	3級	66.9	69.2	62.5	65.2	60.4	59.0	65.1	63.4	60.8	66.3	66.5	64.5	63.4	63.9	64.2
	ベーシック級	79.2	69.6	73.8	72.2	71.6	68.3	65.1	68.6	67.5	67.7	66.5	67.8	66.8	66.0	66.2

◆職種別、階層別の特性

生産マイスター検定は、主に製造業を中心とした「ものづくり中核人材の育成」を目的として開発された検定です。そのため、第15回も受検者の約半数（52.4%）が生産・製造部門ラインとなっています。また、生産・製造部門スタッフと研究開発・技術部門の合計は全体の29.4%を占めており、生産・製造部門ラインと合わせると全体の81.8%となります。

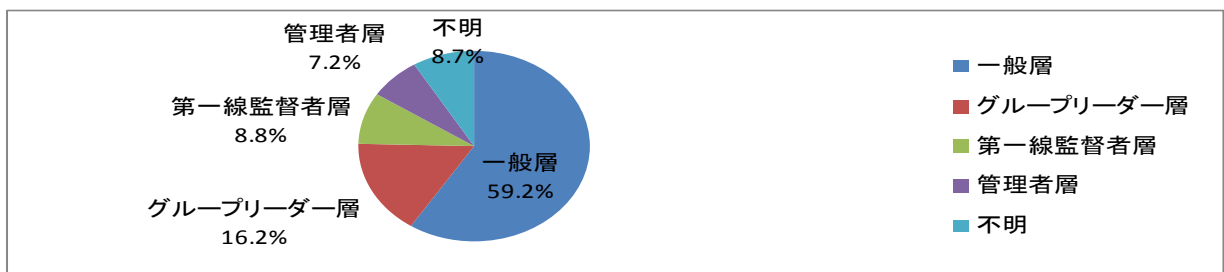
一方、受検者の階層を見ると、「一般層」が全体の59.2%を占め、その多くが3級、またはベーシック級を受検しています。「グループリーダー層」は全体の16.2%で主に3級の受検、「第一線監督者層」は全体の8.8%で主に2級の受検が多くなっています。なお、全体の7.2%の「管理者層」は1級～3級がほぼ同じ受検者数になっています。これは、本来の1級受検だけが目的ではなく、初めての生産マイスター導入企業において、まずは2級や3級受検を管理者にチャレンジしてもらい、その内容を知る取り組みをされていることが大きな理由かと思われます。

●職種別の内訳



階層	1級	2級	3級	ベーシック級	計	割合
生産・製造部門ライン	59	167	363	301	890	52.4%
生産・製造部門スタッフ	60	92	151	88	391	23.0%
研究開発・技術部門	32	28	26	22	108	6.4%
その他	21	35	61	51	168	9.9%
不明	12	23	52	54	141	8.3%
計	184	345	653	516	1,698	100.0%

●階層別の内訳



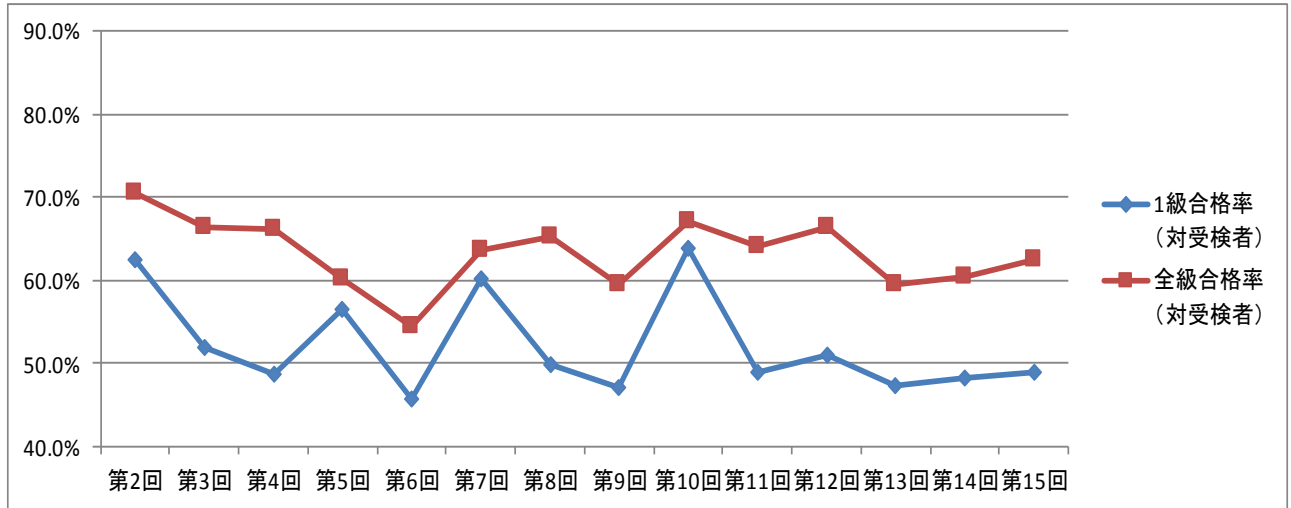
階層	1級	2級	3級	ベーシック級	計	割合
一般層	70	144	400	391	1,005	59.2%
グループリーダー層	26	72	137	40	275	16.2%
第一線監督者層	38	66	31	14	149	8.8%
管理者層	38	39	33	12	122	7.2%
不明	12	24	52	59	147	8.7%
計	184	345	653	516	1,698	100.0%

【2】1級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆1級の合格結果

● 1級の合格率 <未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>

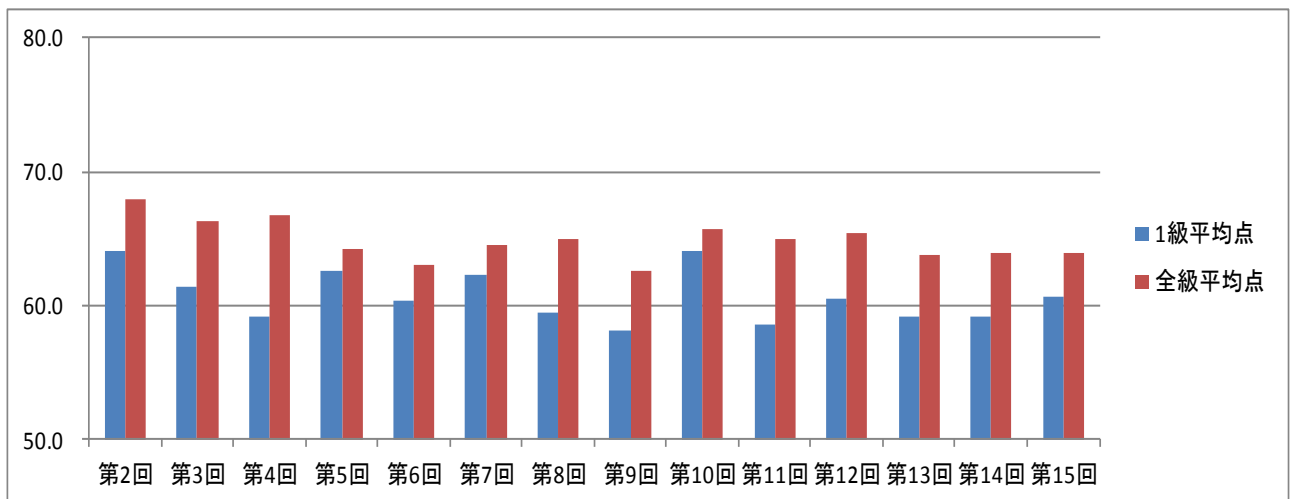
※ 第14回に比べ、0.6ポイントアップ



1級	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	第12回	第13回	第14回	第15回
申込者数	24	77	124	150	252	161	216	160	257	157	241	179	247	184
受検者数	24	77	115	145	247	156	205	155	244	153	231	167	238	174
合格者数	15	40	56	82	113	94	102	73	156	75	118	79	115	85
合格率 (対受検者)	62.5%	51.9%	48.7%	56.6%	45.7%	60.3%	49.8%	47.1%	63.9%	49.0%	51.1%	47.3%	48.3%	48.9%

● 1級の平均点 <第1回は1級と2級未実施>

※ 第14回に比べ、1.4点アップ



	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	第12回	第13回	第14回	第15回
1級平均点	64.0	61.4	59.1	62.6	60.3	62.3	59.5	58.1	64.0	58.6	60.5	59.2	59.2	60.6
全級平均点	67.9	66.3	66.8	64.2	63.0	64.5	65.0	62.6	65.7	64.9	65.4	63.8	63.9	63.9

◆1級の出題ポイント <今回出題、前回出題の◎は計算問題あり>

単位	章	節	ページ	分野	今回出題	前回出題	出題数	配点	
第1単位	1	管理者の位置づけと役割		役割			今回 11	今回 19	
		1.2 管理者の具体的な役割	4-5		○				
	2	企業経営の目的・構造・業績		役割					
		2.2 企業経営の三次元構造	16-19		○	○			
		2.3 経営構造の原動力	20-23			○			
		2.4 企業業績と経営力	24-26		○				
	4	組織と機能		役割					
		4.2 組織と機能分担構造(組織形態)	46-54		○	○			
		4.3 組織とコミュニケーションネットワーク	55-56		○				
		4.4 組織の責任と権限の枠組み	57-62		○	○			
	5	管理者と行動科学		役割					
		5.2 日本の経営風土特性	71-74			○			
5.3 日本における経営行動の考え方		75-79		○					
5.4 管理者としての適性		80-84			○				
6	管理者に求められる行動		役割						
	6.2 管理者の役割と行動	89-93		○	○				
	6.3 管理者は将来を考えて行動する	94-97		○					
第2単位	1	原価管理の構造		コスト			今回 13	今回 29	
		1.1 工場業績と原価管理	2-7		◎	◎			
		1.2 コストマネジメントの構造	8-13			○			
	2	コストマネジメントとしての標準原価と予算管理		コスト					
		2.2 標準原価管理のあり方	29-35		○				
		2.3 予算とその経営的機能	36-43			◎			
		2.4 予算管理と標準原価管理	44-50		○				
	3	設計・生産準備段階のコストマネジメント		コスト					
		3.1 設計変更ロスとコスト面から見た設計部門の特性	54-60		◎	○			
		3.2 設計段階におけるコストマネジメント	61-71		○	○			
		3.3 生産準備段階のコストリダクション	72-78			○			
	4	生産段階のコストリダクション		コスト					
4.1 コストリダクションとコスト変動の認識		82-85		○	○				
4.2 工数削減と効果		86-93		◎	◎				
4.3 品質に関するコストリダクション		94-96		◎					
第3単位	1	経営と品質		品質			今回 10	今回 17	
		1.2 経営課題としての品質	5-12		○	○			
		1.4 品質ビジョンと品質戦略	16-22		○	○			
	2	工場における品質保証と工程管理		品質					
		2.1 工場における品質保証の基本	26-30		○				
		2.2 工程能力	31-34		○	○			
		2.4 管理図と工程管理	40-45			○			
		2.5 統計的品質管理	46-56		◎	◎			
	3	品質のための4M管理		品質					
		3.2 品質安定化のための設備管理	66-70		○				
		3.4 標準化と規格化	75-80		○	○			
	4	品質保証の実現と高度化		品質					
4.2 品質リスクマネジメント		88-96		○					
第4単位	1	生産管理の目的と役割		納期・生産管理			今回 10	今回 23	
		1.2 生産管理とキャッシュフロー	5-10		◎	◎			
	2	生産管理の機能とポイント		納期・生産管理					
		2.1 販売計画と受注管理	14-18			○			
		2.2 在庫計画	19-25		○	○			
	3	サプライチェーンマネジメント(SCM)と今後の課題		納期・生産管理					
		3.1 サプライチェーンマネジメント(SCM)の意義と対象範囲	46-53		○	○			
		3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)改革	54-64		○	○			
		3.3 SCM・生産管理の今後の課題	65-70		○				
	4	労働安全衛生マネジメントと安全文化の醸成		安全・環境					
		4.1 安全活動の活性化	74-75		○				
		4.2 労働安全衛生マネジメントシステムの構築	76-78		○	○			
4.3 安全文化の醸成		79-84		○	○				
5	環境マネジメントシステムの有効活用		安全・環境						
	5.1 環境と経営(QCD改善)の両立	88-90		○	○				
	5.2 環境マネジメントシステムを有効に活用する方法	91-93			○				
		5.3 環境と経営の両立に役立つツール	94-99		○	○			
計								50	100

まず、1級の出題ポイントについて述べます。「役割」では『事業部制組織』『権限の本質』『部門管理者としての役割』『将来を考えて行動する』といった通常の管理者の知識やスキルはもちろんのこと、『経営志向領域』『管理レベル・経営環境と企業業績』『総合経営力』『日本における経営活動の考え方』など、経営という大きな視点で日々のマネジメントを実践しているかを確認する問題が出題されています。

「役割」以外の4分野においても、管理者必須の項目が出題されています。以下の内容を参考に、一つひとついねいに学習し、生産マスターの管理者として活躍していただきたいと思います。

●「品質」の主な出題

『バリューエンジニアリング (VE)』『工場の品質保証部門の役割』『Cp 値』『AQL を用いた抜き取り検査』『標準化と規格化』『品質リスクマネジメントの構築』

●「コスト」の主な出題

『損益分岐点』『予算管理と標準原価管理』『失われた機会損失、埋没コスト』『VRP におけるレンジ設定』『アボイダブルコスト』『改善可能な作業比率』『品質に関するコストリダクション』

●「納期・生産管理」の主な出題

『キャッシュコンバージョンサイクル』『在庫計画』『定期発注と定量発注の見きわめ』『生産計画と統制』『サプライチェーンのリスクマネジメント』『ブルウィップ効果』『SCM 改革』『SCM・生産管理の今後の課題』

●「安全・環境」の主な出題

『安全管理の効果的な進め方』『OHSAS18001 のマネジメントシステム』『安全文化』『資源生産性』『MFCA』

◆1級の分野別得点率と弱点項目

第15回の1級は、「品質」と「コスト」の得点率が第14回よりも大きく上がったのですが、「役割」「納期・生産管理」「安全・環境」の得点率が下がりました。そのためか、合格率は下がりこそしませんでした。第14回に比べて0.6ポイント(48.3%→48.9%)しか上がっていません。

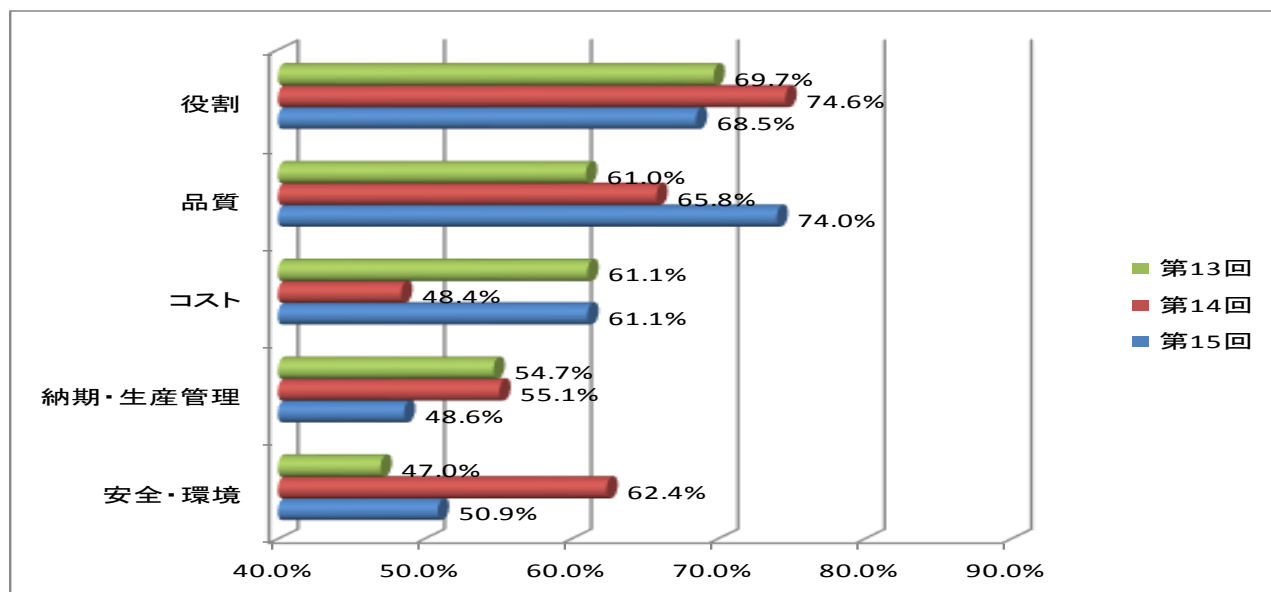
分野ごとの詳細を見ると、「役割」は『部門管理者としての役割：第1単位 P89-93』、「コスト」は『予算管理と標準原価管理：第2単位 P44-48』『埋没コストの計算：第2単位 P56』『VRP におけるレンジ設定：第2単位 P69』『品質に関するコストリダクション(変動加工費)の計算：第2単位 P95』、「納期・生産管理」は『キャッシュコンバージョンサイクルの計算：第4単位 P9』『定期発注と定量発注の見きわめ：第4単位 P22-23』『生産計画と統制：第4単位 P27-33』『SCM 改革：第4単位 P54』、「安全・環境」は『安全管理の効果的な進め方：第4単位 P74-75』『OHSAS18001 のマネジメントシステム：第4単位 P76-78』『資源生産性：第4単位 P89-90』『MFCA：第4単位 P94-96』が、芳しくありません。(なお、「品質」は、きわだった弱点項目はありません。)

特に、管理者である皆さんにとって必須の知識ともいえる「納期・生産管理」の『キャッシュコンバージョンサイクルの計算』の正答率が低いことは残念です。キャッシュフロー、キャッシュコンバージョンサイクルの改善・改革の視点である『情報の流れの改革、ものの流れの改革、お金の流れの

改革、情報・もの・お金の流れにかかわる全体システムの構築（SCM の実現）』を活用し、自社の状況を鑑みて改善・改革を検討することは管理者必須の業務です。その『検討する際のモノサシであるキャッシュコンバージョンサイクル』を理解していなければ、大きな改革はできません。管理者・工場長たる1級の必須要件ですので、必ずテキストを復習し理解を確実にしてください。

逆に、「品質」の得点率が74.0%と高かったことは特筆すべきことです。日ごろの皆さんの業務に対する姿勢と努力がそのまま表れているものと思います。

●分野別得点率



●分野別弱点項目

分野	弱点項目
■役割	・部門管理者としての役割
■品質	※弱点項目は、特になし
■コスト	・予算管理と標準原価管理 ・埋没コストの計算、VRPにおけるレンジ設定 ・品質に関するコストリダクション(変動加工費)の計算
■納期・生産管理	・キャッシュコンバージョンサイクルの計算 $\text{売上債権回転日数は } \frac{\text{売上債権額}}{\text{売上高}} \times 365\text{日}$ $\text{棚卸資産回転日数は } \frac{\text{棚卸資産額上}}{\text{売上原価}} \times 365\text{日}$ $\text{仕入債務回転日数は } \frac{\text{平均仕入債務額}}{\text{売上原価}} \times 365\text{日}$ キャッシュコンバージョンサイクルは、売上債権回転日数+棚卸資産回転日数-仕入債務回転日数 ・定期発注と定量発注の見きわめ、生産計画と統制 ・SCM改革
■安全・環境	・安全管理の効果的な進め方、OHSAS18001のマネジメントシステム ・資源生産性、MFCA

【3】2級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆2級の合格結果

●2級の合格率 <未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>

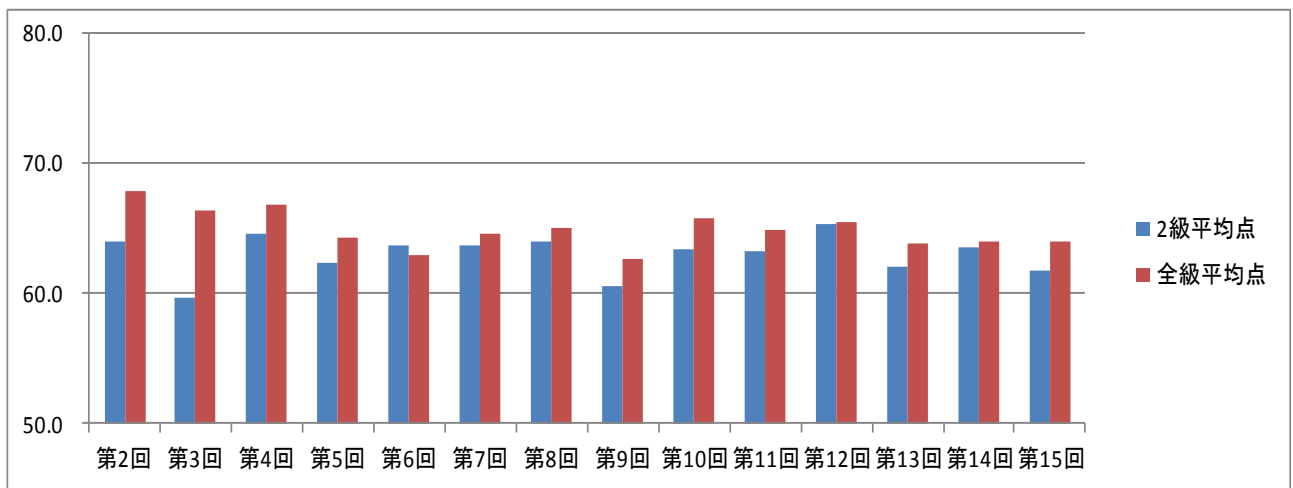
※ 第14回に比べ、1.3ポイントダウン



2級	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	第12回	第13回	第14回	第15回
申込者数	84	168	322	220	384	275	415	316	474	342	526	294	574	345
受検者数	84	164	317	214	382	260	398	307	453	329	506	278	540	330
合格者数	54	82	203	121	225	163	256	162	290	199	342	149	331	198
合格率 (対受検者)	64.3%	50.0%	64.0%	56.5%	58.9%	62.7%	64.3%	52.8%	64.0%	60.5%	67.6%	53.6%	61.3%	60.0%

●2級の平均点 <第1回は1級と2級未実施>

※ 第14回に比べ、1.7点ダウン



	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	第12回	第13回	第14回	第15回
2級平均点	64.0	59.7	64.5	62.3	63.7	63.6	64.0	60.6	63.3	63.2	65.3	62.0	63.5	61.8
全級平均点	67.9	66.3	66.8	64.2	63.0	64.5	65.0	62.6	65.7	64.9	65.4	63.8	63.9	63.9

◆2級の出題ポイント <今回出題、前回出題の◎は計算問題あり>

単位	章	節	ページ	分野	今回出題	前回出題	出題数	配点
第1単位	1	第一線監督者の役割・機能と能力		役割			今回 10 前回 12 前回 19 今回 15 前回 19	今回 15 前回 19
		1.1 第一線監督者の役割と機能	2-4		○			
	2	企業と第一線監督者		役割				
		2.1 企業発展の歴史	10-13		○	○		
		2.2 企業活動とは	14-18			○		
	3	生産性向上と現場運営		役割				
		3.1 生産性向上の意義	26-29		○	○		
		3.2 第一線監督者と科学的管理	30-32		○			
		3.3 現場運営の配慮点	33-35		○			
		3.4 現場管理の課題	36-38		○	○		
	4	第一線監督者の職務		役割				
		4.1 第一線監督者と管理活動	42-47			○		
		4.2 作業指導の進め方	48-51		○	○		
	4.3 職場のなかの人間関係	52-54		○	○			
	5	第一線監督者の1日		役割				
	5.1 第一線監督者の仕事	58-60			○			
	5.2 第一線監督者の行動サイクル	61-64		○	○			
	5.3 第一線監督者のコミュニケーション	65-69		○	○			
第2単位	1	原価の成り立ち		コスト			今回 12 前回 11 今回 32 前回 32	今回 32 前回 32
		1.3 標準原価管理	10-16		◎	◎		
		1.4 コストダウン活動	17-21			○		
	2	コストダウンのポイント		コスト				
		2.1 生産性向上とコストダウン	26-31			○		
		2.2 メソッド面のロス	32-37		◎	◎		
	3	改善マネジメントの進め方～労働生産性向上～		コスト				
		3.4 労働生産性向上～パフォーマンス改善～	80-87		○			
		3.5 パフォーマンスの標準	88-93		◎	◎		
		3.6 パフォーマンスの管理	94-103		◎	◎		
	4	改善マネジメントの進め方～設備生産性向上～		コスト				
	4.1 設備生産性向上とは	108-110		◎	◎			
第3単位	1	品質管理の概要		品質			今回 11 前回 10 今回 22 前回 22	今回 22 前回 22
		1.1 製品と品質	2-5			○		
		1.2 品質向上のためのいろいろな活動	6-10		○			
		1.3 品質の「管理」活動	11-16		○			
	2	品質のための製造工程の管理		品質				
		2.1 生産の4要素と品質	20-23			○		
		2.2 製造工程における品質管理	24-28		◎	◎		
		2.3 第一線監督者による現場管理	29-35		○	○		
	3	工程における品質の改善と不良の低減		品質				
		3.1 品質改善の進め方	40-48		○	○		
	3.4 品質管理の手法	59-67		○	○			
	4	品質と諸活動		品質				
	4.1 品質と原価	72-78		○	○			
	4.3 小集団活動による不良低減	83-85		○				
第4単位	1	生産管理の概要		納期・生産管理			今回 10 前回 10 今回 7 前回 7 今回 22 前回 18 今回 9 前回 9	今回 22 前回 18 今回 9 前回 9
		1.1 生産管理とは	2-8			○		
		1.2 生産形態と生産管理システム	9-13		○	○		
	2	生産管理の基本機能と管理のポイント		納期・生産管理				
		2.1 販売計画・受注管理	22-26		◎	◎		
		2.2 在庫計画	27-38		◎	◎		
		2.3 生産計画	39-48		○	○		
		2.4 資材・外注管理	49-55			○		
	3	生産管理の改革		納期・生産管理				
		3.1 求められている課題	60-61		○	○		
		3.2 業務プロセス別の改善手法	62-65		○	○		
		3.3 生産管理における情報システムの活用	66-72		○	○		
	4	職場の安全衛生環境づくり		安全・環境				
		4.1 事故・災害の未然防止	76-79		○	○		
		4.2 リスクアセスメントの実践	80-84		○			
	4.3 ヒューマンエラーの対策	85-89		○	○			
5	環境管理の概要		安全・環境					
	5.1 環境管理の概要	94-95		○	○			
	5.2 環境管理とは	96-102		○	○			
	5.3 環境管理システム	103-104			○			
計							50	100

2級は現場の様々な問題や課題を解決する力量が求められており、ミドル層ともいえる第一線監督者が主な受検対象者です。すなわち、2級受検の皆さんは、現場監督と部下指導という現場の経営者の役割を担います。そのため、「役割」では『第一線監督者の役割と機能』や『生産性向上の基本』『第一線監督者と科学的管理』『作業指導の手順』『行動科学での衛生要因』『第一線監督者のコミュニケーション』などが出題されています。

「役割」以外の4分野においても、第一線監督者必須の項目から出題されています。いずれも、皆さんが日常的に考え行動している内容や知識ばかりです。特に、改善・改革を推進し、新しい課題に挑戦するために、これらを十分に理解し活用する習慣を身につけていただきたいと思います。

●「品質」の主な出題

『PDCA サイクル』『工程能力指数 (Cp 値)』『作業標準書』『品質管理の手法』『失敗コスト』『小集団活動による不良低減』

●「コスト」の主な出題

『労務費の賃率差異』『M-M チャート』『編成効率、バランスロス』『パフォーマンスロス』『作業能率、工数稼働率、総合能率』『設備総合効率』

●「納期・生産管理」の主な出題

『生産形態の種類』『加重移動平均法』『在庫の区分』『ABC 分析』『定期発注方式』『ネットワーク手法、クリティカルパス』『MRP システム』

●「安全・環境」の主な出題

『リスクアセスメント』『ヒューマンエラーの再発防止策』『環境法規制管理』『環境側面の洗い出し』『環境管理体制』

◆2級の分野別得点率と弱点項目

第15回の2級は1級と同じく、「品質」と「コスト」の得点率が第14回よりも上がったのですが、「役割」「納期・生産管理」「安全・環境」の得点率が下がりました。そのため、残念ながら第14回に比べて1.3ポイント(61.3%→60.0%)、合格率が落ちています。以下に、弱点項目についての詳細を述べますので、今回の復習として、また次回受検するうえで、参考にしてください。

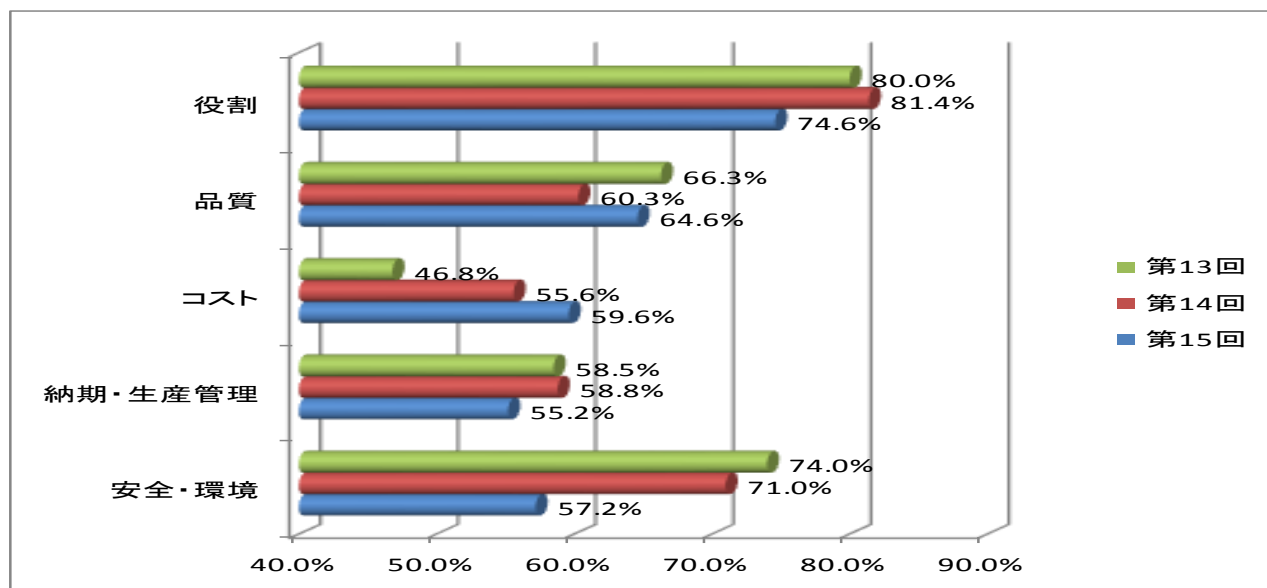
まず、「役割」は『行動科学での衛生要因：第1単位 P54』が弱点項目です。第一線監督者は部下のやる気を引き出すことが重要です。仕事を通じて成長していることを認識させなければなりません。

「役割」以外の4分野を見てみると、「品質」は『品質管理の手法：第3単位 P59-67』のうち特性要因図は理解されていますが、管理図については理解不足です。また、『小集団活動による不良低減：第3単位 P83-85』も弱点項目です。「コスト」は『作業能率、工数稼働率、総合能率の計算：第2単位 P96-97』の正答率は80%以上と高く、多くの方が理解されていますが、『M-Mチャートの計算：第2単位 P36』『設備総合効率の計算：第2単位 P110』は、芳しくありません。「納期・生産管理」は『生産形態の種類：第4単位 P9-10』『加重移動平均法の計算：第4単位 P25』『定期発注方式の計算：第4単位 P35』『ネットワーク手法、クリティカルパス：第4単位 P45』が弱点項目です。「安全・環境」は安全分野の『リスクアセスメント：第4単位 P77』『ヒューマンエラーの再発防止策：第4単位

『P87-89』の正答率は約90%と高く、ほとんどの方が理解されていますが、環境分野の『環境法規制管理：第4単位 P97-98』『環境側面の洗い出し：第4単位 P98』『環境管理体制：第4単位 P100-101』の正答率は低く、特に『環境管理体制：第4単位 P100-101』の正答率は30%にも達していません。安全分野に比べ、環境分野に対する理解不足がうかがえます。

また、特筆すべき事項として挙げられることは、例年弱点項目になっている『設備総合効率の計算：第2単位 P110』が第15回においても正答率が低かったことです。設備総合効率（設備生産性向上）は、人と設備が密接に連携して動く現場において、生産性を向上させるための不可欠な要素です。『設備総合効率の計算：第2単位 P110』は、「設備が稼動する時間内で、付加価値を生む時間の比率を高め、現場全体の生産性向上に寄与する」という2級受検者の皆さんの大きな役割に直結しますので、テキストを繰り返し熟読して、皆さんの職場においても算出し、完全に理解してください。

●分野別得点率



●分野別弱点項目

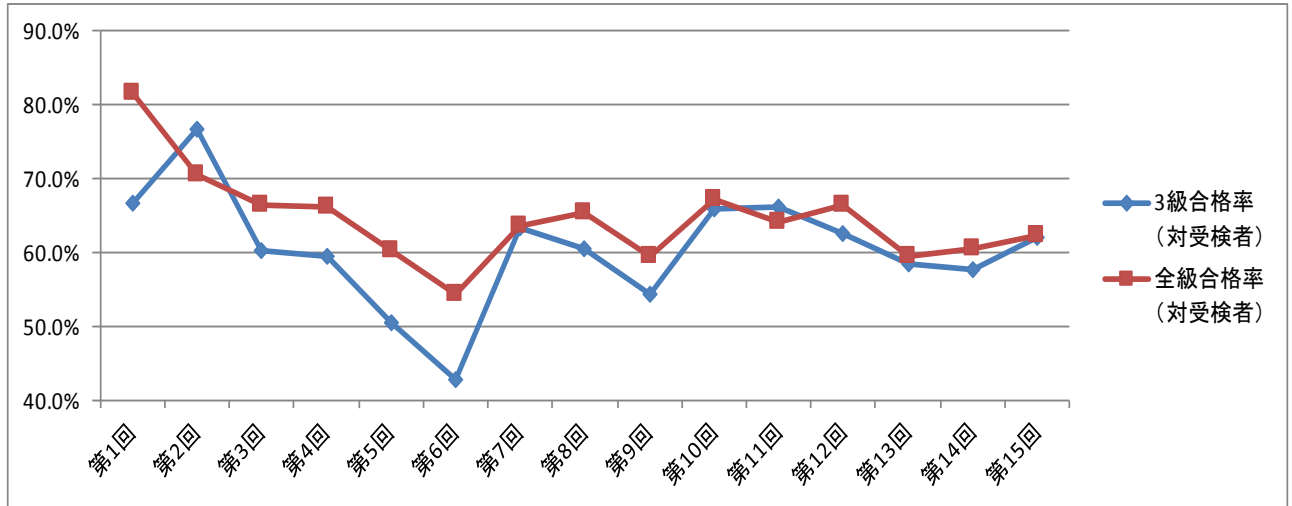
分野	弱点項目
■役割	・行動科学での衛生要因
■品質	・品質管理の手法(管理図) ・小集団活動による不良低減
■コスト	・M-Mチャートの計算 ・設備総合効率(設備生産性向上)の計算 設備総合効率=時間稼働率×性能稼働率×良品率である ここで、時間稼働率=(負荷時間-停止時間)÷負荷時間 性能稼働率=速度稼働率×正味稼働率 速度稼働率=基準サイクルタイム÷実際サイクルタイム 正味稼働率=(出来高×実際サイクルタイム)÷(負荷時間-停止時間) を代入して、設備総合効率を求める公式を整理すると 設備総合効率=基準サイクルタイム×出来高×良品率÷負荷時間となる ※たとえば、基準サイクルタイムは(設備総合効率×負荷時間)÷(出来高×良品率)である ※また、実際サイクルタイム=(負荷時間-停止時間)÷出来高である
■納期・生産管理	・生産形態の種類 ・加重移動平均法の計算、定期発注方式の計算、ネットワーク手法、クリティカルパス
■安全・環境	・環境法規制管理、環境側面の洗い出し、環境管理体制

【4】3級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆3級の合格結果

●3級の合格率 <未認定者含む、第1回は1級と2級未実施>

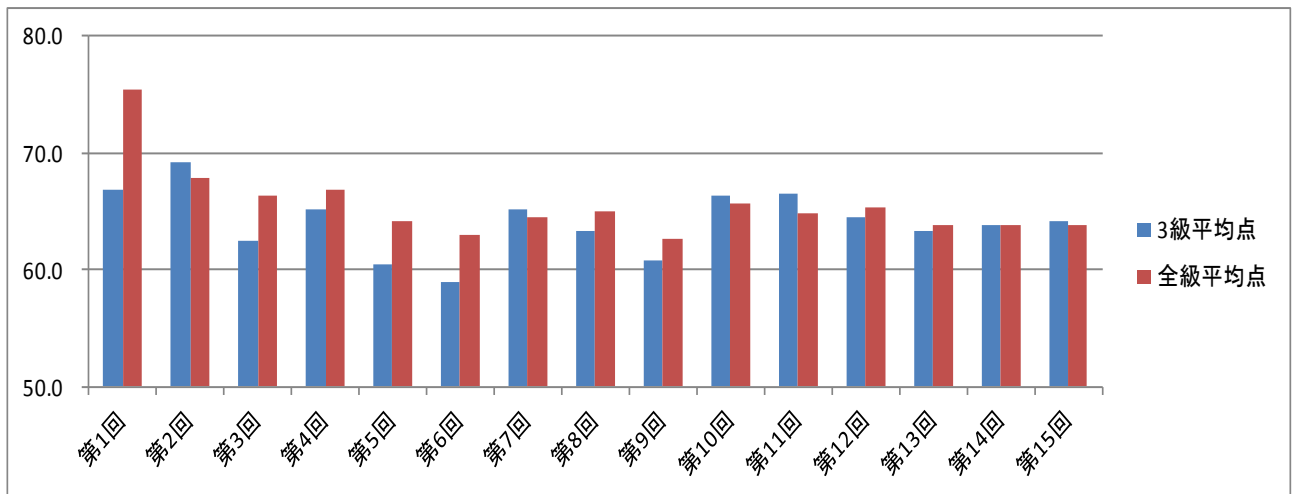
※ 第14回に比べ、4.4ポイントアップ



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	第12回	第13回	第14回	第15回
申込者数	47	73	201	518	378	680	429	708	520	849	558	833	701	1,071	653
受検者数	45	73	199	515	376	678	418	675	501	832	540	789	659	1,023	616
合格者数	30	56	120	306	190	290	264	408	272	548	357	494	385	589	382
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%	62.6%	58.4%	57.6%	62.0%

●3級の平均点 <第1回は1級と2級未実施>

※ 第14回に比べ、0.3点アップ



	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	第12回	第13回	第14回	第15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	64.5	63.4	63.9	64.2
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	65.4	63.8	63.9	63.9

◆3級の出題ポイント <今回出題、前回出題の◎は計算問題あり>

単位	章	節	ページ	分野	今回出題	前回出題	出題数	配点			
第1単位	1	リーダーの役割		役割			今回 8 前回 10	今回 17 前回 22			
		1.1 リーダーの役割と能力	2-3		○						
		1.2 リーダーのための管理の基本	4-10			◎					
	2	企業と生産活動		役割							
		2.3 生産活動に期待されるもの	20-24		○	○					
	3	優れたリーダーの基本スキル		役割							
		3.1 リーダーシップを発揮するには	28-31		○	○					
		3.2 作業指導の進め方	32-35		○						
	4	生産革新の定石			役割						
			4.1 優れた職場にするために	44-49					○		
4.2 職場改善の定石			50-53		○						
4.4 職場改善と小集団活動			62-66		○	○					
5	活気のある職場づくり			役割							
		5.2 やる気が行動を決める	75-78			○					
第2単位	1	原価管理の必要性とリーダーの役割		コスト			今回 11 前回 10	今回 29 前回 28			
		1.1 原価の構成と計算の目的	2-9		◎	◎					
		1.3 原価低減とリーダーの役割	19-26		○	○					
	2	労働生産性向上の進め方			コスト						
			2.2 改善発想技術とは	35-37		○					
			2.3 ムダの改善方法	38-42		○					
	3	方法研究(メソッド・エンジニアリング)			コスト						
			3.1 タイムスタディ	46-49		○					
			3.2 ライン作業分析	50-54		◎			◎		
	4	作業測定(ワーク・メジャメント)			コスト						
4.1 作業測定における管理指標とロス			62-63		◎	◎					
4.2 稼働ロスの測定方法			64-71		◎	◎					
第3単位	1	品質のしくみと不良の影響		品質			今回 13 前回 11	今回 22 前回 20			
		1.1 品質保証こそ現場の役割	2-7		○						
		1.2 品質を決定する4M	8-13		○						
	2	良い品質を作りこむための現場づくり			品質						
			2.1 良い品質を作るベース	22-27		○					
			2.2 高品質職場を実現する方法	28-32		◎			◎		
			2.3 小集団活動と高品質グループづくり	33-40		○			○		
	3	品質の検査と保証			品質						
			3.3 不良品や異品の混入防止	62-66		○			○		
4	不良ゼロへの挑戦のしかた			品質							
		4.1 現象を数値化する	70-75			○					
		4.2 現象を科学する方法	76-79		○						
		4.5 改善に役立つさまざまな手法	86-92		○	○					
第4単位	1	生産形態を決める		納期・生産管理			今回 11 前回 11	今回 23 前回 19			
		1.1 生産形態を決めるポイント	2-5		○	○					
		1.2 生産形態の応用例	6-8		○	○					
	2	生産計画のつくり方			納期・生産管理						
			2.1 職場の実態を科学的につかむ	12-17		○			○		
			2.2 段階的に生産計画を立案する	18-20		○			○		
			2.3 部品の必要数を明確にする	21-24		◎			◎		
			2.5 計画や作業の標準を役立てる	28-34		◎			◎		
	3	生産統制のノウハウ			納期・生産管理						
			3.1 生産計画から製作手配へ	46-55		○			○		
			3.3 実績のとらえ方、活かし方	62-67					○		
			3.4 問題を上手に処理する方法	68-70		○					
	4	安全管理におけるリーダーの役割			安全・環境						
4.1 安全管理におけるリーダーの役割			74-77		○	○					
4.2 ゼロ災運動と管理手法			78-81		○	○					
5	環境保全活動と改善活動の果たす役割			安全・環境							
		4.3 災害・事故の再発防止	82-86		○	○					
		5.1 身近な環境保全活動	90-96		○	○					
計							50	100			

3級とベーシック級の大きな違いの一つは、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までもありません。そのため、「役割」では『QCD』や『生産の仕組み（工程と作業の内容）』といった業務の知識とともに、“優れたリーダーの基本スキル”や“職場改善”の確認として『話し上手は聞き上手』『仕事の価値を理解させる』『ミーティングの上手な進め方』『職場改善に取り組むためのポイント』『職場改善の2つのアプローチ』が出題されています。

また、「役割」以外の4分野においても、リーダーとして必須の項目ばかりが出題されています。“人の管理+業務の管理”の両輪をもって、優れた職場の実現を推進していただきたいと思います。

●「品質」の主な出題

『Method（メソッド）の最適化』『人のモラルを高めるためにリーダーがもつ強い意識、問題意識』『潜在不良』『良い品質をつくり込む基本的態度』『Cp値（工程能力指数）』『PM分析』『工程能力指数』『ポカヨケ対策』『現象を科学する方法』『新QC七つ道具』

●「コスト」の主な出題

『製造原価構造（付加価値、製造原価、総原価）』『5W1H法』『タイムスタディ』『編成効率』『目標サイクルタイム』『連合作業分析』『総合パフォーマンス』『ワークサンプリング（W.S.）の観測数』

●「納期・生産管理」の主な出題

『製品数と生産量による区分』『スペース能力』『大日程計画・中日程計画・小日程計画』『所要量展開と発注手配量』『人員能力と人的生産能力』『作業が開始される時点までの生産統制の内容』『具体的な進捗対策』

●「安全・環境」の主な出題

『ヒヤリハットの法則』『緊急事態への適切な対応』『指差し呼称』『危険予知』『災害・事故の再発防止』『循環型社会形成推進基本法』

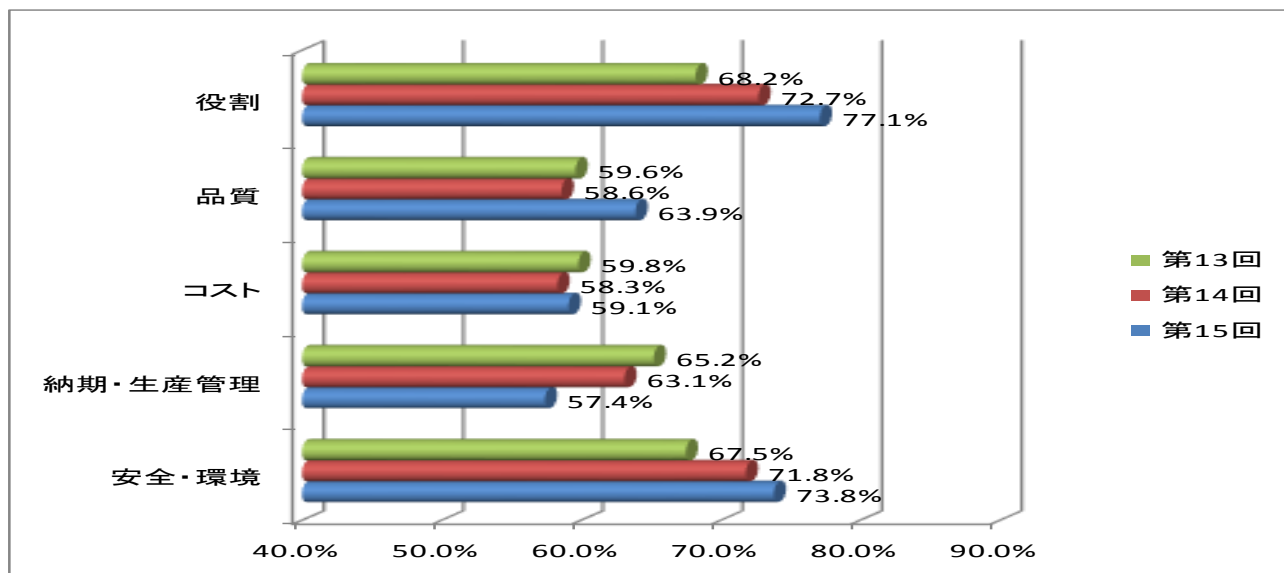
◆3級の分野別得点率と弱点項目

第15回の3級は第14回に比べて、平均点は63.9点→64.2と微増なのですが、合格率は4.4ポイント（57.6%→62.0%）も上がりました。合格率アップを裏づけるように、「納期・生産管理」を除く4分野の得点率が第14回に比べ軒並み上がっています。

分野ごとに見ると、「品質」は『Cp値（工程能力指数）の計算：第3単位P29』『新QC七つ道具：第3単位P86-92』、「コスト」は『製造原価構造（付加価値、製造原価、総原価）の計算：第2単位P3-6』『編成効率の計算：第2単位P50-51』『目標サイクルタイムの計算：第2単位P53』『総合パフォーマンスの計算：第2単位P62-63』『ワークサンプリング（W.S.）の観測数の計算：同P67-68』、「納期・生産管理」は『スペース能力：第4単位P14』『大日程計画・中日程計画・小日程計画：第4単位P18-20』『所要量展開と発注手配量の計算：第4単位P22-23』『作業が開始される時点までの生産統制の内容：第4単位P46-47』『具体的な進捗対策：第4単位P70』が弱点項目です。（なお、「役割」「安全・環境」の2分野は、皆さんの努力が表れており、きわだった弱点項目はありません。）

特筆すべき点として、例年に比べて、計算問題を苦手としている受検者の方が多いような印象がうかがえます。計算問題では、公式を暗記することも大事なのですが、単に暗記するのではなく公式の意味を理解し習得することが肝要です。なぜこのことを学ばなければならないのかを理解することにより、分析手法や管理手法が深まるはずですが、計算問題の項目は、リーダーシップを発揮しながら現場改善を推進し、メンバーを引っ張っていくためには不可欠なことばかりです。例えば、標準時間どおり作業できた場合の工数と就業工数（給料の支払い対象となっている工数）との比率である『総合パフォーマンス』を把握し、定量的な指標＝モノサシとして認識することにより、ロスを明確化して改善を進めることにつながるのです。また、正答率が一番低かった「納期・生産管理」に関しては、現場の日程計画がどのような仕組みの中で決定されるのか、さらにそれにもなう部品の手配について十分に理解することが重要です。直接関わりのない方もおられると思いますが、納期遵守の意味や関連部門の動きがわかることにより、生産納期を遵守していく職場づくりができるはずですが、合否に関係なく再度テキストを学習し、リーダーとして、確実に自分のものにしていただきたいと思います。

●分野別得点率



●分野別弱点項目

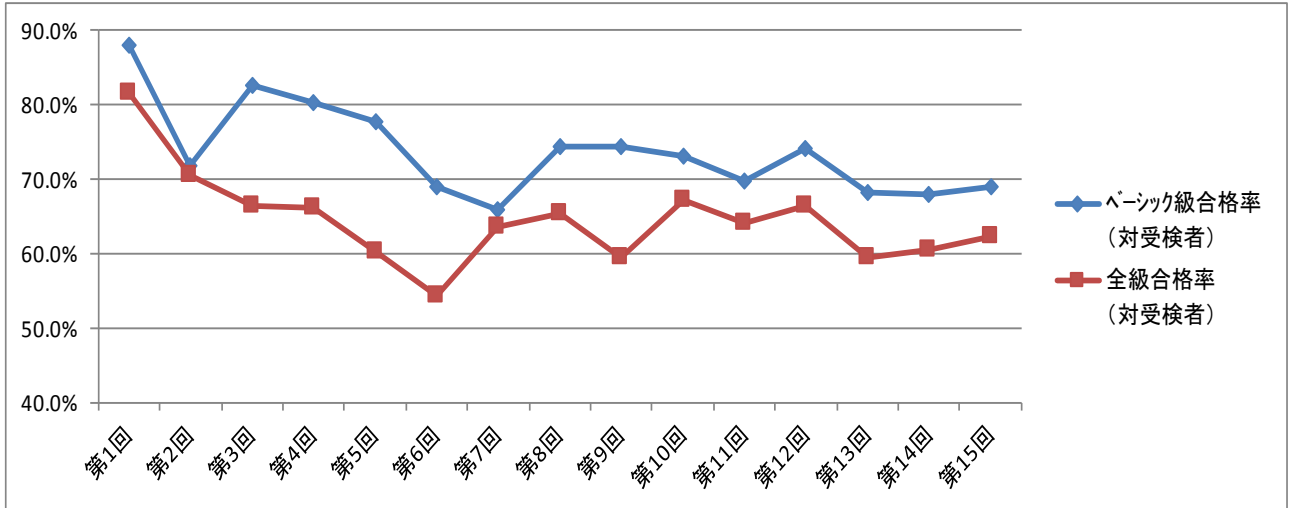
分野	弱点項目
■役割	※弱点項目は、特になし
■品質	<ul style="list-style-type: none"> ・Cp値(工程能力指数)の計算 ・新QC七つ道具
■コスト	<ul style="list-style-type: none"> ・製造原価構造の計算 付加価値＝市場価値－調達価値 製造原価＝材料費＋労務費＋経費 総原価＝製造原価＋一般管理費＋販売費 ・編成効率の計算、目標サイクルタイムの計算 ・総合パフォーマンスの計算 ・ワークサンプリング(W.S.)の観測数の計算 サンプル数N = $\frac{4(1 - \text{予備観測時の発生比率}P)}{(\text{相対誤差}Sの2乗) \times (\text{予備観測時の発生比率}P)}$
■納期・生産管理	<ul style="list-style-type: none"> ・スペース能力、大日程計画・中日程計画・小日程計画、所要量展開と発注手配量の計算 ・作業が開始される時点までの生産統制の内容、具体的な進捗対策
■安全・環境	※弱点項目は、特になし

【5】ベーシック級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆ベーシック級の合格結果

●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>

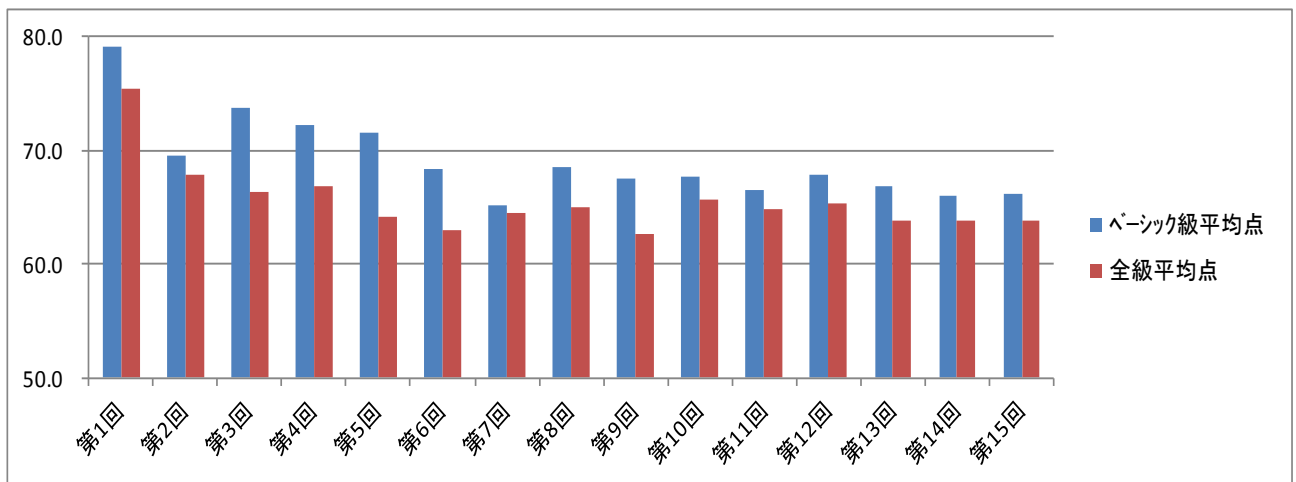
※ 第14回に比べ、1.1ポイントアップ



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	第12回	第13回	第14回	第15回
申込者数	111	200	309	447	285	573	499	762	458	565	458	789	544	751	516
受検者数	108	192	305	446	279	572	484	737	442	527	427	757	508	724	501
合格者数	95	138	252	358	217	394	319	549	329	385	298	562	346	492	346
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%	74.2%	68.1%	68.0%	69.1%

●ベーシック級の平均点 <第1回は1級と2級未実施>

※ 第14回に比べ、0.2点アップ



	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	第12回	第13回	第14回	第15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	67.8	66.8	66.0	66.2
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	65.4	63.8	63.9	63.9

◆ベーシック級の出題ポイント <今回出題、前回出題の◎は計算問題あり>

単位	章	節	※本表は通信教育テキスト用ですが、書籍<公式テキスト>も本表に準じた構成・内容になっています。	ページ	分野	今回出題	前回出題	出題数	配点
第1単位	1	企業の社会性と役割			役割			今回 11	今回 17
		1.1	生産が築く豊かな社会	2-4		○			
		1.2	必要な会社の発展	5-8		○			
		1.3	生産活動の目的	9-13		○			
		1.4	製品がお客さまに届くまで	14-16		○			
	2	会社のしくみと製造現場の仕事			役割			前回 11	前回 18
		2.1	会社の組織は一心同体	20-23		○			
		2.2	現場の仕事	24-32		○			
		2.3	生産の要素を管理しよう	33		○			
	3	仲間づくりと人間関係			役割			今回 14	今回 25
		3.1	働きがいのある職場づくり	38-41		○			
		3.2	問題意識が職場環境を良くする	42-47		○			
		3.3	上手なコミュニケーションを図ろう	48-52		○			
		3.4	小集団活動で行う問題解決	53-56		○			
	4	コストとは何か			コスト			前回 14	前回 25
		4.2	コストの種類	61-64		○			
		4.3	コストを下げる必要性	65-67		○			
		4.4	ものづくりに必要な作業とは	68-72		○			
	5	コストにつながるムダ			コスト			今回 14	今回 25
		5.1	人の作業ロス	76-80		◎			
		5.2	設備のロス	81-85		◎			
	6	コスト低減の進め方			コスト			前回 14	前回 25
		6.1	改善の手順	92-96		○			
		6.2	日常業務の注意点	97-101		○			
第2単位	1	良い品質とは			品質			今回 12	今回 23
		1.2	生産における品質	6-13		○			
		1.3	品質管理とは	14-19		◎			
	2	不良品を作らない			品質			前回 13	前回 20
		2.1	作業の5要素と不良	24-26		○			
		2.3	機械設備の管理	29-32		○			
		2.2	機械設備の管理	29-32		○			
	3	不良品を混入させない			品質			今回 13	今回 20
		3.1	許されない不良品の混入	44-45		○			
		3.2	混入防止に必要な品質意識	46-48		○			
		3.3	混入防止に必要な自主チェック	49-50		○			
	4	不良低減の進め方			品質			今回 13	今回 20
		4.1	不良低減のねらいと進め方	56-62		○			
4.2		小集団活動への参加	63-65		○				
4.3		不良を低減するための基礎知識	66-75		◎				
第3単位	1	まず納期を守ろう			納期・生産管理			今回 13	今回 20
		1.2	納期を守るには	6-9		○			
		1.3	大切な生産計画	10-15		○			
		1.4	作業計画は現場の時刻表	16-19		○			
	2	事前準備で納期を守る			納期・生産管理			前回 14	前回 22
		2.1	作業計画ができるまで	24-28		○			
		2.2	計画を立てる難しさ	29-36		◎			
	3	作業の瞬間で決まる品質・納期・コスト			納期・生産管理			今回 10	今回 15
		3.1	材料・治工具の準備	40-43		○			
		3.2	仕事の順番を守ろう	44-47		○			
		3.3	仕事の進捗をつかもう	48-50		○			
	4	職場の安全管理			安全・環境			前回 8	前回 15
		4.1	安全管理とは	62-65		○			
		4.2	安全管理の基本	66-68		○			
		4.3	安全管理に関する法規制	69-71		○			
	5	企業と環境問題			安全・環境			今回 10	今回 15
		5.1	企業が抱える環境問題とは	76-80		○			
	5.2	工場の中の環境問題	81-83		○				
計								60	100

ベーシック級は、生産全体の基礎知識の習得や再確認を目的としています。すなわち、「役割、品質、コスト、納期・生産管理、安全・環境」の5分野から浅く広くバランス良く出題されており、「生産全体の基礎知識の習得」→「QCDと4Mを学び、自工程→ライン全体→工場全体へと視野を広げる」、「改

善ポイントの理解→実際の改善効果がアップ」につなげていただくものです。そのため、「役割」では『企業の社会性と役割（会社が社会に果たす役割、製品の値段とコスト、受注生産と見込み生産）』、『会社の仕組みと製造現場の仕事（各部門の仕事）』、『仲間づくりと人間関係（5S、5W1H、ブレインストーミング、小集団活動でのメンバーシップ）』などが出題されています。

他の4分野も基本事項ばかりであり、テキストのほとんどの箇所から出題されています。「基本は無敵」ともいわれていますので、確実にマスターしてから3級へと進んでいただきたいと思います。

●「品質」の主な出題

『真の特性と代用特性』『QC、SQC、TQC、TQM、QMS』『品質コスト（失敗コスト、評価コスト）』『PM（予防保全）』『不良品の混入防止、全数チェック』『不良低減の手順』『不良を低減するための基礎知識（ヒストグラム、パレート図、20-80の法則）』

●「コスト」の主な出題

『4Mと3M』『製造コストの内訳』『お金になっている仕事』『人の作業ロス（稼働ロス、編成ロス、方法ロス、パフォーマンスロス）』『設備ロスの構造（設備の総合効率）』『材料のロスの構造（端材ロス、取り代ロス、不良ロス）』『現状分析手法のあれこれ（ライン作業分析）』『日常業務の注意点』

●「納期・生産管理」の主な出題

『原単位』『製品別計画』『作業標準』『作業配分と作業指示』『作業計画・指示のシステム化』『仕事を効率良く進めるポイント』『突発的なトラブルを避ける』『作業の進み具合の確認』

●「安全・環境」の主な出題

『非安全な状態』『安全管理とは』『安全管理の意義（考え方）』『ハインリッヒの法則』『安全管理のあるべき姿』『安全衛生管理体制』『典型7公害』『温室効果ガス』『工場環境問題と環境法令』

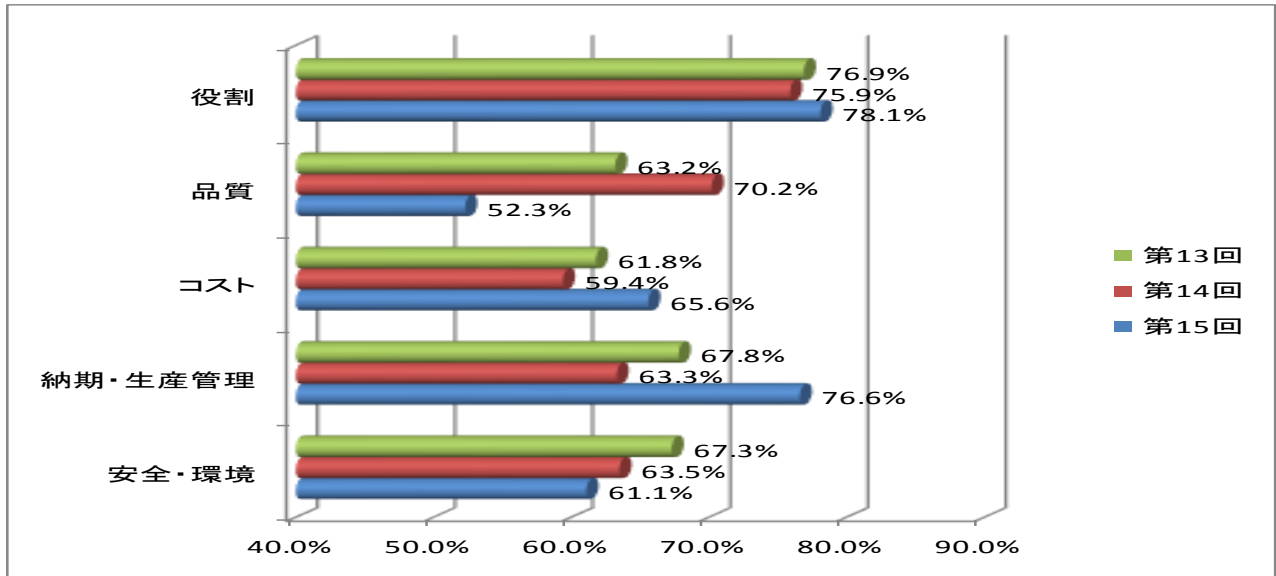
◆ベーシック級の分野別得点率と弱点項目

第15回のベーシック級の分野別得点率の大きな特色は、残念ながら第14回と比べて「品質」が大きく下がったことです。逆に、「納期・生産管理」が大きく上がったことはとてもうれしく思います。

分野別の詳細を見ると、「品質」は『真の特性と代用特性：第2単位 P8』『品質コスト（失敗コスト、評価コスト）の計算：第2単位 P17』『PM（予防保全）：第2単位 P30』『不良低減の手順：第2単位 P58-62』『不良を低減するための基礎知識（ヒストグラム、パレート図、20-80の法則）：第2単位 P68-70、P72-73』、「コスト」は『人の作業ロス（編成ロス）の計算：第1単位 P79』『設備ロスの構造（設備の総合効率）の計算：第1単位 P81』『現状分析手法のあれこれ（ライン作業分析）：第1単位 P96』、「納期・生産管理」は『作業計画・指示のシステム化：第3単位 P35-36』、「安全・環境」は『非安全な状態：第3単位同 P62』『安全管理の意義（考え方）：第3単位 P64-65』『安全管理のあるべき姿：第3単位 P68』『安全衛生管理体制：第3単位 P70-71』『典型7公害：第3単位 P77』『工場環境問題と環境法令：第3単位 P82-83』が弱点です。（なお、「役割」は、きわだった弱点項目はありません。）

特筆すべき点として、「品質」と「安全・環境」はどこが弱点というより全般的に理解不足です。“安全第一、品質第二……”ということは理解されていると思いますので、日々何をすべきかということを再認識して、再度テキストを復習し、将来の1級～3級のベースにしていきたいと思います。

●分野別得点率



●分野別弱点項目

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"> ・真の特性と代用特性、品質コスト(失敗コスト、評価コスト)の計算 ・PM(予防保全) ・不良低減の手順、不良を低減するための基礎知識(ヒストグラム、パレート図、20-80の法則) 																											
■コスト	<ul style="list-style-type: none"> ・人の作業ロス(編成ロス)の計算 <p><解答例> 手待ち時間の合計=0.5+2.0+0.0+2.5+3.0+1.0+1.5+3.5=14.0</p> <p>※青色の部分が各工程の手待ち(編成ロス)、濃い灰色が一番時間のかかる工程(この工程時間がスピードを決める)。</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> <th>No.7</th> <th>No.8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>時間</td> <td>5.5</td> <td>4.0</td> <td>6.0</td> <td>3.5</td> <td>3.0</td> <td>5.0</td> <td>4.5</td> <td>2.5</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> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・設備ロスの構造(設備の総合効率)の計算 ・現状分析手法のあれこれ(ライン作業分析) 	工程	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8	時間	5.5	4.0	6.0	3.5	3.0	5.0	4.5	2.5	人数	1	1	1	1	1	1	1	1
工程	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8																				
時間	5.5	4.0	6.0	3.5	3.0	5.0	4.5	2.5																				
人数	1	1	1	1	1	1	1	1																				
■納期・生産管理	・作業計画・指示のシステム化																											
■安全・環境	<ul style="list-style-type: none"> ・非安全な状態、安全管理の意義(考え方)、安全管理のあるべき姿、安全衛生管理体制 ・典型7公害、工場の環境問題と環境法令 																											

【6】参考資料

◆参考データ

●最高得点、最低得点 ※（ ）は、前回の数値。 ※合格ラインは、各級とも原則 60 点以上。

級	最高得点	最低得点
1級	90 (95)	31 (23)
2級	95 (94)	0 (28)
3級	97 (100)	5 (24)
ベーシック級	100 (97)	22 (20)

●最年長合格者、最年少合格者 ※（ ）は、前回の数値。

級	最年長合格者	最年少合格者
1級	58歳 (64歳)	22歳 (26歳)
2級	61歳 (61歳)	20歳 (22歳)
3級	57歳 (60歳)	19歳 (20歳)
ベーシック級	59歳 (56歳)	18歳 (18歳)

●欠席率 ※（ ）は、前回の数値。

級	欠席率
1級	5.4% (3.6%)
2級	4.3% (5.9%)
3級	5.7% (4.5%)
ベーシック級	2.9% (3.6%)
全級	4.5% (4.5%)

●公開会場の途中退出率 ※（ ）は、前回の数値。

級	途中退出率
1級	19.8% (32.3%)
2級	27.8% (27.7%)
3級	32.0% (28.7%)
ベーシック級	57.5% (68.2%)
全級	36.3% (37.9%)

●公開会場・団体会場申込者比率 ※（ ）は、前回の数値。

会場	公開会場・団体会場申込者比率
公開会場	39.9% (45.6%)
団体会場	60.1% (54.4%)
計	100.0%

◆今後のステップアップ（セミナーのご案内）

小会の『生産マイスター』は、検定だけでなく、以下のとおりセミナー学習もご用意しております。本書をご覧いただいた皆さんは、今回合格された方、また今回残念な結果の方、そして次回初めて受検される方など、様々かと思いますが、今後のステップアップとして、ぜひ検定と併用してご活用ください。

【1】受検学習から生産マイスターの実践へ！ 異業種交流&職場改善の実践『改善塾』

今回の学習を糧として、会社や業種業界を超えた交流・相互研鑽により、他社の改善を学び、情報に触れる「生産マイスターの集い」です。2級～3級の方がメイン対象ですが、1級の方やリーダー候補者（ベーシック級）の方も、『生産マイスターの実践』を体験することができます。

東京会場 (東京23区内)	2020年 2/6(木) + 2/7(金) + 3/6(金)	※3日間のセミナーです。
大阪会場 (大阪市内)	2020年 2/13(木) + 2/14(金) + 3/13(金)	※3日間のセミナーです。

1日目	引き続き2日目	1ヵ月後に3日目
<ul style="list-style-type: none"> ●座学: 第一線監督者の役割 <ul style="list-style-type: none"> ・役割と機能、求められる能力 ●座学: 生産性向上の考え方 <ul style="list-style-type: none"> ・コストダウン、品質改善の進め方 ●交流演習: 悩み事の共有と解決 <ul style="list-style-type: none"> ・自身の悩み事のリストアップ ・ディスカッション、発表、共有化 ●懇親会 	<ul style="list-style-type: none"> ●座学: 生産性向上の考え方(続き) <ul style="list-style-type: none"> ・生産管理改善の考え方 ●グループ対抗改善演習: レゴ玩具を使用 <ul style="list-style-type: none"> ・生産方式を考える演習 ・標準作業書の必要性理解の演習 ●個人演習: 生産力の自己評価 <ul style="list-style-type: none"> ・自社の課題を認識する ・自職場改善テーマ実行計画書の作成 	<ul style="list-style-type: none"> ●自職場の改善発表(グループ内) <ul style="list-style-type: none"> ・各自の宿題の発表、共有化 ●代表テーマの全体発表 <ul style="list-style-type: none"> ・代表テーマの発表、共有化 ・発表に関する総括 ●個人演習: 職場に戻ってからの改善 <ul style="list-style-type: none"> ・各自取り組むテーマの検討、相互アドバイス ●3日間の振り返りとまとめ

【2】生産マイスターが1日で習得できる！ 『よくわかるマスター講座』

生産マイスターの学習として、重要ポイントが1日でわかるセミナーです。これまでの検定結果から見えてきたウィークポイントを、問題演習を交え、ていねいに指導します。

東京会場 (東京23区内)	1級	12/14(土)、12/19(木)	※両日も同じ内容です。
	2級	12/15(日)、12/20(金)	※両日も同じ内容です。
	3級	12/14(土)、12/19(木)	※両日も同じ内容です。
	ベーシック級	12/15(日)、12/20(金)	※両日も同じ内容です。
大阪会場 (大阪市内)	2級	12/10(火)	
	3級	12/11(水)	

内容
<ul style="list-style-type: none"> ●生産マイスターの重点ポイント <ul style="list-style-type: none"> ・テキストの振り返りで、重点ポイントを学ぶ ●問題演習とウィークポイントの克服 <ul style="list-style-type: none"> ・計算問題の演習と解説 【公式の意味理解と活用】 ・腕試し問題の演習と解説 【模擬テスト形式による実力の判定と、弱点フォロー】

■次回：第16回検定スケジュールのご案内（予定）

- ・試験日 2020年1月26日（日）
- ・申込期間 2019年11月1日（金）～12月11日（水）
- ※団体会場受検申請期間 2019年11月1日（金）～12月4日（水）

●お問い合わせ



一般社団法人 **人材開発協会**

〒104-0033 東京都中央区新川1-4-1 住友不動産六甲ビル 3F

TEL:03-6362-4370

FAX:03-3555-1172

e-mail:hrda@jmam.co.jp

<http://www.hrda.or.jp>

※無断複製転載を禁じます。

2019年9月23日作成