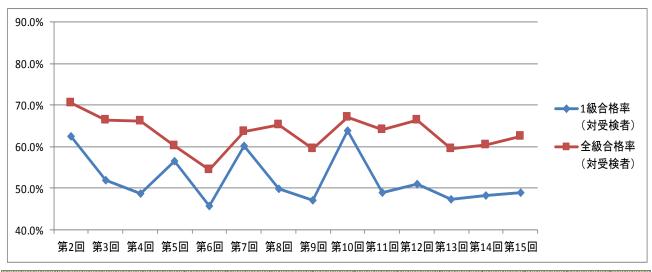
【2】1級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆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



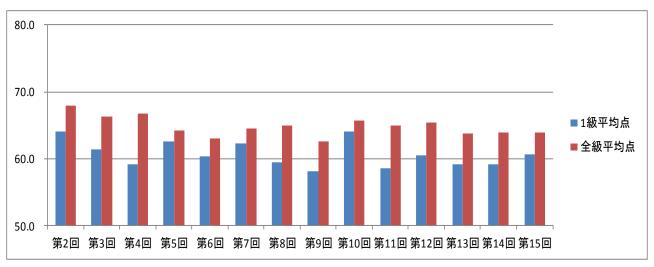


1級	第2回	第3回	第4回	第5回	第6回	第7回	第8回	第9回	第10回	第11回	第12回	第13回	第14回	第15回
申込者数	24	77	124	150	252	161	216	160	257	157	241	179	247	184
受検者数	24	77	115	145	247	156	205	155	244	153	231	167	238	174
合格者数	15	40	56	82	113	94	102	73	156	75	118	79	115	85
合格率 (対受検者)	62.5%	51.9%	48.7%	56.6%	45.7%	60.3%	49.8%	47.1%	00.070		0 _ 1 _ 1 _ 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>

1 世際後の必要が対と終し 日前	単位	章	節		ページ	分野	今回 出題	前回 出題	出題数	配点
2 全		1	管理者	きの位置づけと役割		役割		l j		
第 1					4-5		0			
2-0 2-		2								
日本						***************************************	0			
# 2								0	4	
日本の					24-26		0		今回	今回
### 14.3 機能の上にユニーケーションネットワーク		4			10.71					
4.1 機能の責任と権限の持続の								O		
1					~~~~~~~~~~~		~~~~~			
52 日本の経営風土特性	12	5			37 02			0		
5.3 日本における経営行動の考え方					71-74			Ο	9	18
日本の							0			
6.2 含理者の使発と行動であります。 1 1 1 1 1 1 1 1 1			5.4	管理者としての適性	80-84			0		
1		6	管理者	がに求められる行動		役割				
「			6.2	管理者の役割と行動	89-93		0	0		
1.1 工場業績と原価管理 2-7 ② ② ③ ② ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○					94-97		0			
1.2 コストマネジメントの構造 コスト		1								
第2 コストマルジントとしての標準所価と予算管理 コスト 今回 今回 今回 今回 今回 今回 今回 今回 今回 9回 9回 9回 9回 9回 9回 9回 29回 29回 29回 29回 20回 20回 20回 20回 2回			***************************************				0			
第					8-13			O		
# 2 2 3 子育上その経営的機能 36-43 0 0 13 3 2 3 2 4 子育管理と標準原価管理 44-50 0 13 3 2 数計・生産準理段階のコストマネジメント 51-71 0 0 0 14 14 13 3 2 数計・生産準理段階のコストリダクション コスト 14 1 コストリダクション コスト 14 1 コストリダクション コスト 4 1 コストリダクション コスト 4 1 コストリダクション コスト 4 1 コストリダクション 1 コスト 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2		2			90.95					
2 世位 2.4 予算管理と標準所価管理 44-50 ○ 13 29 3 設計・生産準備股階のコストマネジシト 54-60 ○ ○ ○ ○ ○ 前回 3.1 設計を度用ととコスト面から見た設計部門の特性 54-60 ○	笠						<u> </u>	<u> </u>	今回	今回
単位 3 製計・生産準備段階のコストマネジメント 3.1 設計変更ロスとコスト面から見た設計部門の特性 4.2 記入ドグラション 4.1 コストリダウション 4.1 コストリダウション 4.1 コストリダウション 4.3 品質に関するコストリダウション 4.3 品質に関するコストリグウション 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 4.3 品質に関するコストリグウション 9.4 の 9.0 0 1.4 品質ビジョンと品質戦略 9.2 1 工場における品質保証と工程管理 9.2 1 工場における品質保証と工程管理 9.3 品質のこかの小的管理 3.2 品質のとかの小的管理 3.2 品質のとかの小的管理 3.2 品質のとかの小的管理 4.2 品質のよかの小的管理 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 8.8 の 4.2 品質リスクマネジメント 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 9.3 は保証の支現と無度化 4.2 品質リスクマネジメント 9.0 0 9.0 0									13	29
位		3			44 00					
3.2 談計段階におけるコストリダクション 14 33 2 産産準備段階のコストリダクション 14 1		0			54-60		0	Ω		
3.3 生産 接換限的コストリダクション コスト 14					***************************************					
4.1 コストリダクションとコスト変動の認識			3.3	生産準備段階のコストリダクション	72-78				14	33
4.2 工数削減と効果		4				コスト				
4.3 品質に関するコストリダクション 94-96 3 2 2 2 1.4 品質に対する上品質戦略 16-22 1.4 品質にジョンと品質戦略 16-22 1.4 品質にジョンと品質戦略 16-22 1.4 品質にジョンと品質戦略 26-30 0 0 0 17 17 17 18 19 19 19 10 17 17 17 17 17 17 18 18					82-85					
1 経営と品質						•	*****************	0		
1.2 経営課題としての品質 5-12 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○					94-96		0			
1.4 品質ビジョンと品質戦略		1			¥ 10					
第日本 2 工場における品質保証と工程管理 26:30 ○ <td></td> <td>1.2</td> <td>栓呂誄翅とし(の品質 ロケビジョントロケ獣政</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>			1.2	栓呂誄翅とし(の品質 ロケビジョントロケ獣政						
第3 単位 2.1 工場における品質保証の基本 26:30 〇 一 10 17 2.2 工程能力 31:34 〇 〇 10 17 2.4 管理図と工程管理 40:45 〇 〇 ○ 前回 前回 前回 前回 前回 前回 10 17 18 22:2.5 統計的品質管理 46:56 ⑥ ⑥ ⑥ ⑥ 前回 前回 18 18 20 公 今回 18 公 会回 有回 会回 会回 会回 会回 会回 会回		9			16-22			0		
3 日本 2.2 工程能力 31-34 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇 〇		4			26-30		0			
単位 2.4 管理図と工程管理 40-45 ○ ○ 前回 前回 前回 前回 前回 前回 前回 10 前回 前回 10 前回 前回 10 前回 10 前回 10 前回 10 前回 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 10 18 10 </td <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>О</td> <td>10</td> <td>17</td>								О	10	17
第 2.5 統計的品質管理 46-56 ⑤ ⑥ 前回 3 品質のための4M管理 品質 前回 10 3.2 品質安定化のための設備管理 66-70 〇 〇 〇 3.4 標準化と規格化 石質 品質 〇 〇 4.2 品質リスクマネジメント 88-96 〇 〇 〇 4.1 と生産管理の目的と役割 新期・生産管理 今回 10 ○ 今回 10 23 2.1 販売計画と受注管理 14-18 〇 〇 〇 ○										
3	111						0	~~~~~	4.	4.
3.2 品質安定化のための設備管理 3.4 標準化と規格化 75・80 4 品質保証の実現と高度化 4.2 品質リスクマネジメント 88・96 1 生産管理の目的と役割 1.2 生産管理の目的と役割 1.2 生産管理の提能とポイント 2.1 販売計画と受注管理 2.2 在庫計画 2.3 生産計画 2.3 生産計画と統制 3 サプライチェーンマネジメント(SCM)と今後の課題 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 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 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 4・3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)の意義と対象範囲 4・5 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 54・64 3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)の意義と対象範囲 4・5・7・7・7・7・7・7・7・7・7・8・7・7・8・7・8・7・8・7・8		3				品質				
4 品質保証の実現と高度化 88-96 ○ 4.2 品質リスクマネジメント 88-96 ○ ○ 1 生産管理の目的と役割 納期・生産管理 1.2 生産管理とキャッシュフロー 5-10 ⑥ ⑥ 2 生産管理とキャッシュフロー 納期・生産管理 2.1 販売計画と受注管理 14-18 ○ ○ 2.2 住庫計画 19-25 ○ ○ 2.3 生産計画と統制 26-34 ○ ○ 3.1 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 前回 3.2 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 ○ ○ 3.3 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 ○ 今回 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 安全文化の酸成 79-84 ○ ○ 5 環境マネジメントシステムの有効活用 安全・環境 前回 5 1 環境でネジメントシステムを有効に活用する方法 91-93 ○ ○ 6 2 12 12 5 3 環境でネジメントシステムを有効に活用する方法 91-93 ○ ○ 6 2 2 環境でネジメントシステムを有効に活用する方法 91-93 ○ ○ 7 2 2 3 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2			3.2	品質安定化のための設備管理	66-70		0		10	10
4.2 品質リスクマネジメント 88-96 〇 1 生産管理の目的と役割					75-80		0	0		
1 生産管理の目的と役割 納期・生産管理 1.2 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 26・34 2.3 生産計画と統制 31・サプライチェーンマネジメント(SCM)と今後の課題 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)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)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)の意義と対象範囲 46・53 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 65・70 位 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 76・78 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 マタ・環境 5.1 環境マネジメントシステムを有効に活用する方法 91・93 5.2 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		4								
1.2 生産管理とキャッシュフロー 5·10 ⑤ ⑥ 今回 2 生産管理の機能とポイント 納期・生産管理 今回 今回 2.1 販売計画と受注管理 14·18 〇 〇 ○ 2.3 生産計画 19·25 〇 〇 ○ 2.3 生産計画と統制 26·34 〇 〇 ○ 3.1 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 9 9 3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)改革 54·64 〇 ○ ○ 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 76·78 ○ ○ ○ 4.3 安全文化の醸成 79·84 ○ ○ ○ 4.3 安全文化の酸成 79·84 ○ ○ ○ 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 ○ ○	\vdash				88-96		O			
2 生産管理の機能とポイント 納期・生産管理 今回 今回 今回 23 2.1 販売計画と受注管理 14-18 O D <td></td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>F 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>		1			F 10					
2.1 販売計画と受注管理 14·18 ○ 10 23 2.2 在庫計画 19·25 ○		ก			5-10		<u> </u>	O	스미	4回
2.2 在庫計画 19・25 〇 〇 2.3 生産計画と統制 26・34 〇 〇 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 〇 〇 3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)改革 54・64 〇 〇 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 65・70 〇 4 対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 76・78 〇 〇 〇 4.3 安全文化の醸成 79・84 〇 〇 〇 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 〇 〇 〇 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 〇 〇 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94・99 〇 〇		4			1.4-10			0		
第 2.3 生産計画と統制 26·34 〇 〇 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 前回 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 〇 〇 3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)改革 54·64 〇 〇 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 65·70 〇 〇 4 財働安全衛生マネジメントと安全文化の醸成 安全・環境 〇 〇 今回 4.1 安全活動の活性化 76·78 〇 〇 今回 4.3 安全文化の醸成 79·84 〇 〇 6 5 環境マネジメントシステムの有効活用 安全・環境 前回 前回 5.1 環境と経営(QCD改善)の両立 88·90 〇 〇 0 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 〇 〇 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94·99 〇 〇		3					\cap	***************************************	10	20
第 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 前回 前回 19 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 〇 〇 ○ ○ ○ 回 19 4 単位 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 65・70 ○<										
第4 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 O O O O O O O O O O O O O O O O O O O					23 04		Ŭ	Ŭ	前回	前回
4 単 3.2 サプライチェーンマネジメント(SCM)改革 54·64 〇 〇 3.3 SCM・生産管理の今後の課題 65·70 〇 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 〇 4.2 労働安全衛生マネジメントシステムの構築 76·78 〇 〇 4.3 安全文化の醸成 79·84 〇 〇 5 環境マネジメントシステムの有効活用 安全・環境 前回 5.1 環境と経営(QCD改善)の両立 88·90 〇 ○ 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 ○ ○	第				46-53		0	0		19
位 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 ○ 今回 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 前回 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 ○ ○	4		3.2	サプライチェーンマネジメント(SCM)改革	54-64			0		
4.1 安全活動の活性化 74-75 ○ 今回 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 前回 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 ○ ○					65-70		0			
4.2 労働安全衛生マネジメントシステムの構築 76·78 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	位	4								
4.2 労働女室衛生マネシメントシステムの情楽 76-78 0 0 6 4.3 安全文化の醸成 79-84 0 0 5 環境マネジメントシステムの有効活用 安全・環境 前回 5.1 環境と経営(QCD改善)の両立 88-90 0 0 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 0 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94-99 0 0						•	***************************************		今回	今回
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 O O 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 O O 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94-99 O O										
5.1 環境と経営(QCD改善)の両立 88-90 O O 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 O 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94-99 O O					79-84		O	O		
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 O 5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94.99 O		Б			99-00	1	0	0	前回	前回
5.3 環境と経営の両立に役立つツール 94-99 〇 〇			***************************************				U		8	12
			000000000000000000000000000000000000000			•	\cap	***************************************		
			0.0		04 00				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、 一つひとつていねいに学習し、生産マイ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が、第 14 回に比べて 0.6 ポイント($48.3\% \rightarrow 48.9\%$)しか上がっていません。

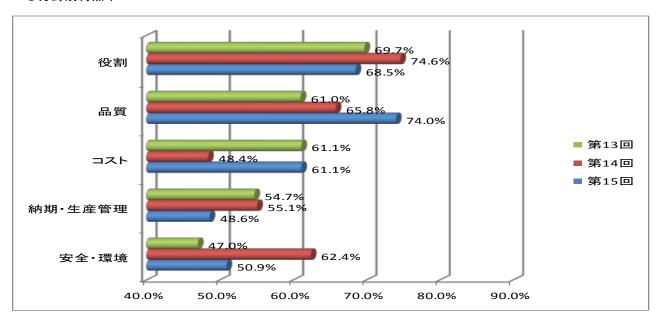
分野ごとの詳細を見ると、「役割」は『部門管理者としての役割:第1単位 P89-93』、「コスト」は『予算管理と標準原価管理:第2単位 P44-48』『埋没コストの計算:第2単位 P56』『VRP におけるレンジ設定:第2単位 P69』『品質に関するコストリダクション (変動加工費)の計算:第2単位 P95』、「納期・生産管理」は『キャッシュコンバージョンサイクルの計算:第4単位 P9』『定期発注と定量発注の見きわめ:第4単位 P22-23』『生産計画と統制:第4単位 P27-33』『SCM 改革:第4単位 P54』、「安全・環境」は『安全管理の効果的な進め方:第4単位 P74-75』『OHSAS18001 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
	売上債権回転日数は <u>売上債権額</u> × 365日 売上高
	棚卸資産回転日数は <u>棚卸資産額上</u> × 365日 売上原価
	仕入債務回転日数は <u>平均仕入債務額</u> × 365日 売上原価
	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