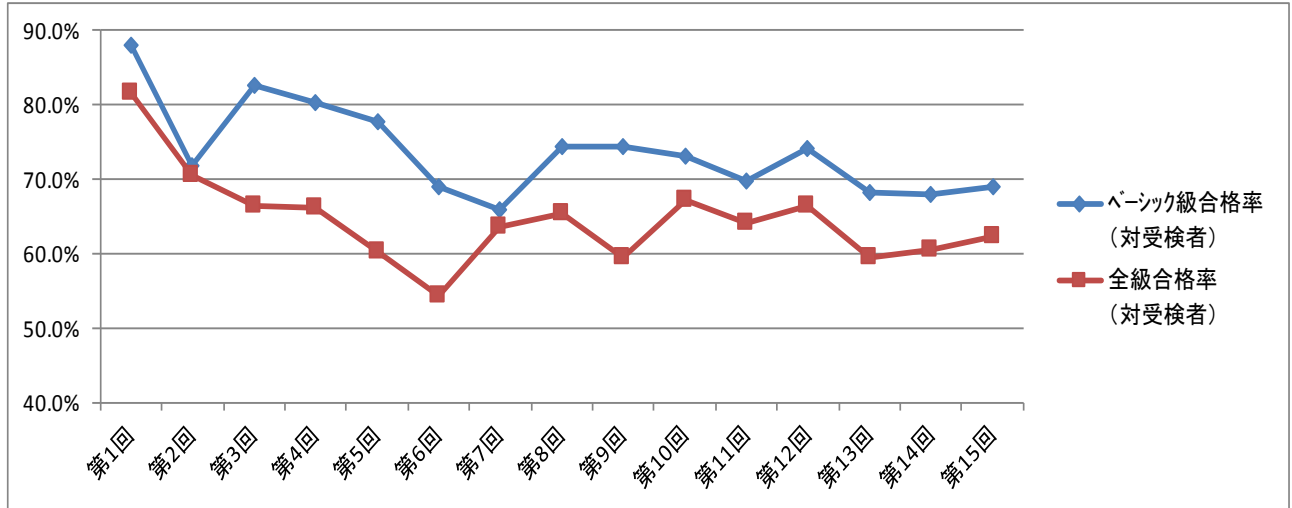


【5】ベーシック級の合格結果・出題ポイント・弱点

◆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>

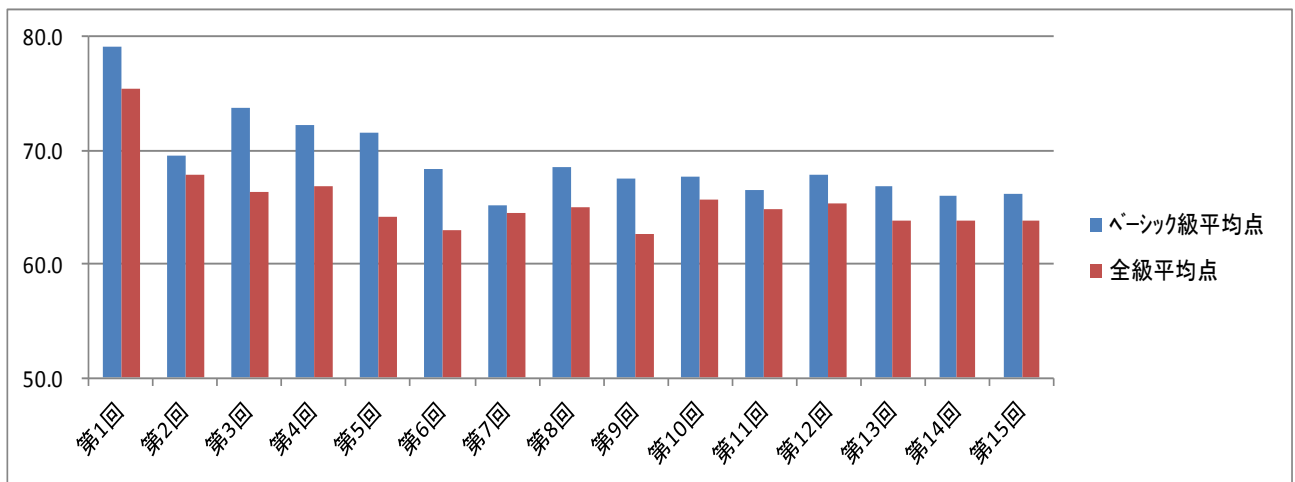
※ 第14回に比べ、1.1ポイントアップ



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		○			
						○			
	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		○			
	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		○			
		3.4	計画と進み具合の確認	51-56		○			
	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		○			
	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、ブレーンストーミング、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』

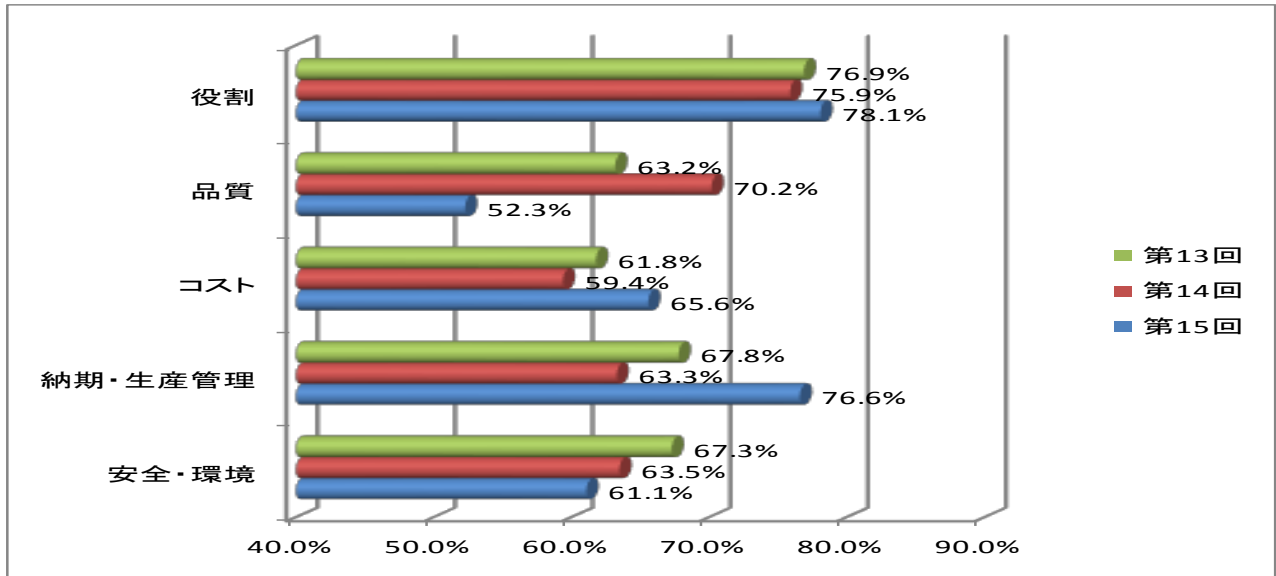
◆ベーシック級の分野別得点率と弱点項目

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 																											