

事例▶ **03** 290 点合格者つかじの再現答案：73 点

第 1 問 (20 点)

顧客企業の生産工場の海外移転などの経営環境にあっても、C 社の業績は維持されてきた。その理由を 80 字以内で述べよ。

【再現答案】

理由は①金型設計・製作部門による一貫生産体制、②OJT 等で技術力強化し歩留まり向上させ顧客の成形加工品のコスト削減、③C 社主導で工業団地の他中小企業と共同受注為。

第 2 問 (20 点)

C 社の成形加工課の成形加工にかかわる作業内容(図 2)を分析し、作業方法に関する問題点とその改善策を 120 字以内で述べよ。

【再現答案】

問題点は、作業者の作業時間の約半分が手待ちで、段取り作業や設備の待ち時間が多く低稼働率。改善点は、①3 台持ちに変更し手待ち削減、②5S 徹底・納品位置を標準化、金型をコードで管理し金型や材料探す時間短縮して段取り時間削減、で稼働率向上。

第 3 問 (20 点)

C 社の生産計画策定方法と製品在庫数量の推移(図 1)を分析して、C 社の生産計画上の問題点とその改善策を 120 字以内で述べよ。

【再現答案】

問題点は、生産ロットを段取り時間で決めており受注量よりも大きく在庫が過大なこと。改善点は、①製品 A の生産数を週 2 回にし、ロットサイズを受注数量として在庫削減、②生産計画を見直す機会を設け、製品 A 以外の製品の在庫管理も容易にする。

第 4 問 (20 点)

C 社が検討している生産管理のコンピュータ化を進めるために、事前に整理しておくべき内容を 120 字以内で述べよ。

【再現答案】

整備内容は、成形加工課の作業者の作業を効率的にするため、①作業標準の設定で生産計画の精度向上、③生産計画や金型等をDB化してベテラン以外の作業者でも作業を容易にする。