

研美社製造部 採用テスト

氏名：

以下の問題を読んで、選択肢の中から正しいと思うものを1つ選んでください。
また、選んだ理由も簡潔に述べてください。

・問題①

新製品の初回生産を控えていますが、需要予測の精度が低く生産量が確定できません。最も適切な進め方はどれですか。

- a) 需要が安定するまで生産を延期し、確定数が出てから一気に量産する。
- b) 小ロットの試作生産を行い、市場反応を見て本格生産の量を決める。
- c) 過去の似た製品の最大出荷量を参考に、初回からその量を生産する。

・問題②

包装工程で想定以上の待ち行列が発生し、全体のリードタイムが延びています。まず着手すべき行動はどれですか。

- a) 前工程をスピードアップし、滞留している半製品を早く流す。
- b) 人員を追加手配し、待ち行列が解消するまで応援投入を続ける。
- c) 包装工程の作業手順を現場観察し、待ちが発生している原因を特定する。

・問題③

製品に軽微なキズが散発的に発生しています。原因が不明のとき、最も効果的な調査方法はどれですか。

- a) 全工程で使用する工具を新品に取り替え、様子を見る。
- b) キズの発生時刻と場所を記録し、共通点を洗い出す。
- c) 出荷検査を強化し、キズ品を除去した後で工程を見直す。

・問題④

主要部品の納入が遅れ、生産計画に空きができました。最も望ましい対応はどれですか。

- a) 他の製品や準備作業にスケジュールを切り替え、ライン稼働率を保つ。
- b) 納入を待つ間、作業員を一時帰宅させコストを抑える。
- c) 遅延分を取り戻すために残業計画を立てて待機する。

・問題⑤

新人作業者が独自に工夫した治具のアイデアを持ってきました。上司として最も適切な対応はどれですか。

- a) 標準外の治具は使えないと伝え、既存手順の遵守を徹底させる。
- b) アイデアの安全性と効果を評価し、試験運用の機会を与える。
- c) 本人に全責任を負わせたうえで、即座に現場採用する。

・問題⑥

小さな設備停止が頻繁に起こり、累積すると大きなロスになっています。改善の第一歩として最適な施策はどれですか。

- a) 停止するたびに即時再起動し、停止時間を最小化することだけに集中する。
- b) 設備を最新機種にリプレイスする予算申請を行い、根本解決を図る。
- c) 停止の理由と時間を記録する仕組みをつくり、分析できるデータを集める。

・問題⑦

作業エリアのレイアウト変更を検討しています。最も重視すべき評価基準はどれですか。

- a) 作業者の動線が短く、無駄な移動が減ること。
- b) 最新で高価な設備を多く設置できること。
- c) 倉庫スペースを最大化して在庫を多く置けること。

・問題⑧

得意先から品質クレームが入りました。まず取るべき対応として最も適切なのはどれですか。

- a) 追加の検査工程を増やし、再発防止策を決める。
- b) 不良品の状況を確認し、社内関係者に即時共有する。
- c) 原因調査が終わるまで、通常生産を停止する。