**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。

1. 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。
2. 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。
3. 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**（処理を待つ品物がコンベアや作業台に溜まって列になっている状態）が発生し、全体のリードタイム（作業開始から完成までにかかる時間）が延びています。まず着手すべき行動はどれですか。

1. 前工程をスピードアップし、滞留している途中まで加工された製品を早く流す。
2. 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。
3. 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。

1. 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、生産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（部品を固定・位置決めするための器具）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ー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。