

空白ページ

## 問題1

次の内容は、PERT（パート）の手法を用いた日程計画に関するものである。

【製品の生産情報】は、ある製品を作るプロジェクトに関わる生産情報であり、プロジェクトを構成する作業とその所要時間、現状の先行作業およびプロジェクトの時間短縮のために提案する先行作業の3つの案を示している。

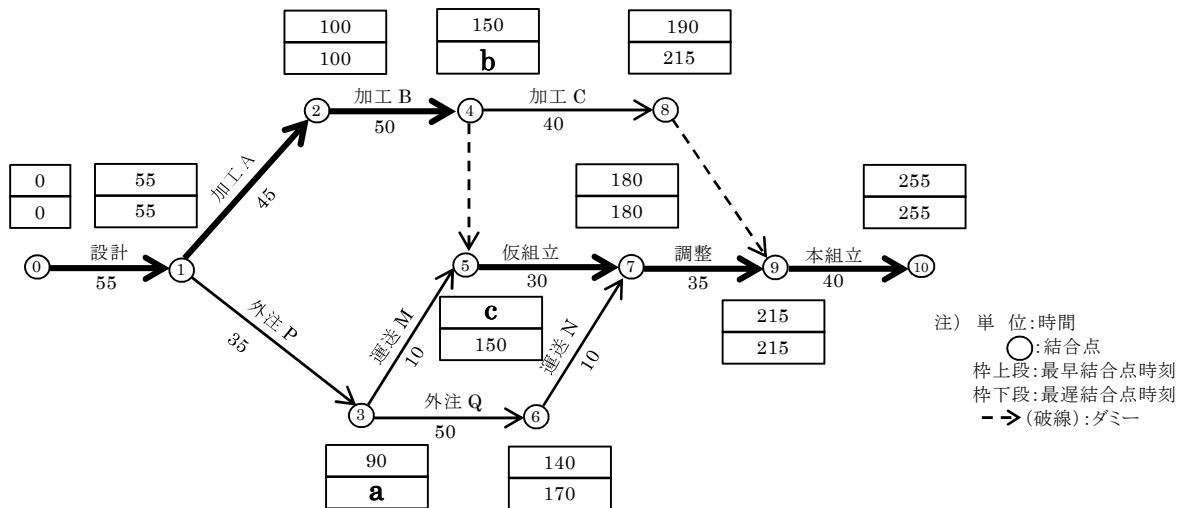
【製品の作業編成】は、PERTのアローダイアグラム（矢線図表）を用いて、表の生産情報（作業、所要時間、現状の先行作業）を元に作成した作業編成である。次の各設問に答えなさい。

なお、作業の順序を並び替えても同じ製品が作れるものとし、このプロジェクトの時間短縮は、各作業の所要時間を変えないものとする。

### 【製品の生産情報】

作業	所要時間 (時間)	現状の先行作業	提案する先行作業		
			案 1	案 2	案 3
設計	55	—	—	—	—
加工 A	45	設計	設計	設計	設計
加工 B	50	加工 A	設計	設計	加工 A
加工 C	40	加工 B	加工 A	加工 B	加工 B
外注 P	35	設計	設計	設計	設計
外注 Q	50	外注 P	外注 P	外注 P	設計
運送 M	10	外注 P	外注 P	外注 P	外注 P
運送 N	10	外注 Q	外注 Q	外注 Q	外注 Q
仮組立	30	加工 B、運送 M	加工 B、運送 M	加工 A、加工 B、運送 M	加工 B、運送 M、運送 N
調整	35	仮組立、運送 N	仮組立	仮組立、運送 N	仮組立
本組立	40	加工 C、調整	加工 C、調整、運送 N	加工 C、調整	加工 C、調整

### 【製品の作業編成】



設問1

図中の太い矢線で示すパス（経路）の名称として、もっとも適切なものを1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい

- ア アロー・パス
- イ ダイヤグラム・パス
- ウ クリティカル・パス
- エ パート・パス

設問2

【製品の作業編成】a～cに当てはまる結合点時刻として、もっとも適切な数字を解答欄に記入しなさい。

設問3

提案する先行作業の3つの案のうち、もっとも時間短縮ができるものを1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

- ア 案1
- イ 案2
- ウ 案3

設問4

設問3で選んだ案によって、作業編成したときのプロジェクトに要する時間を求め、解答欄に記入しなさい。

設問5

設問3で選んだ案によって、プロジェクトが現状から比べて何時間短縮できるか、その時間を求め、解答欄に記入しなさい。

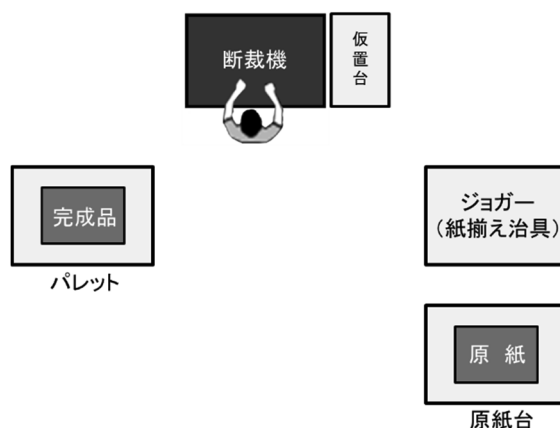
## 問題2

次の【断裁作業の作業内容】は印刷会社の断裁作業の作業内容、【断裁作業エリアの設備セットの配置】は断裁作業のレイアウト、【マン・マシンチャート】は【断裁作業の作業内容】をチャート化したものである。次の各設問に答えなさい。  
 なお、原紙の供給ならびにパレット上の完成品の払い出し作業は、断裁作業に含まないものとする。ただし、解答に端数が生じる場合は、小数点以下第1位を四捨五入し、整数値で答えなさい。

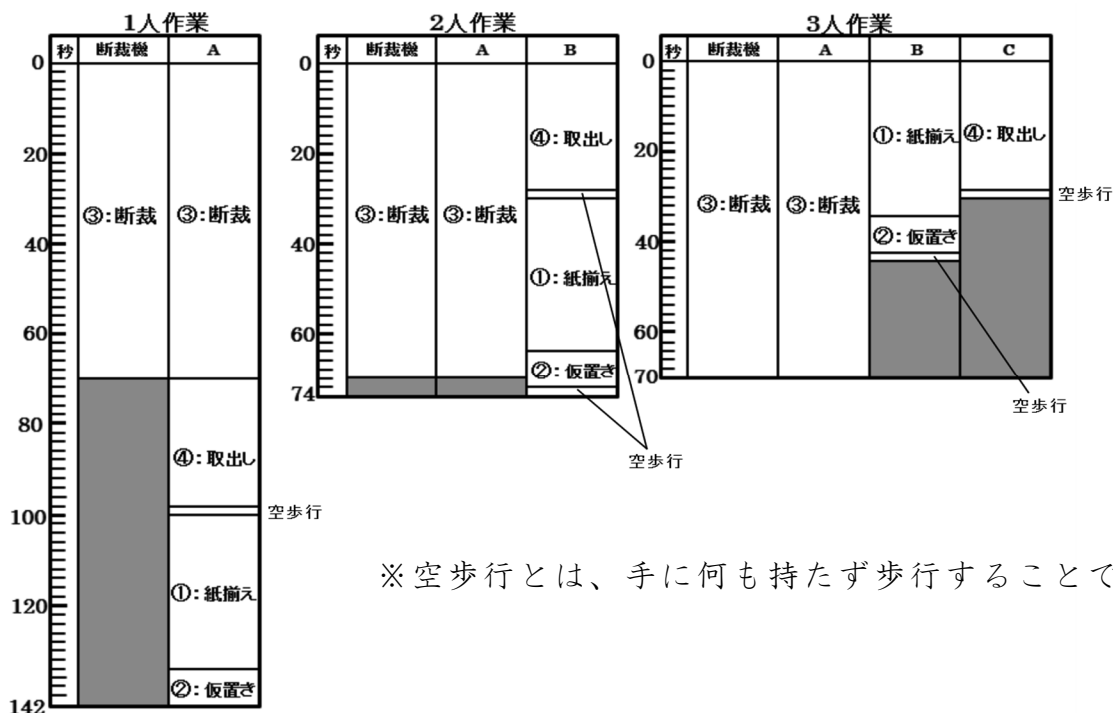
【断裁作業の作業内容】

作業名	作業内容	秒
①紙揃え	原紙を原紙台からジョガー（紙揃え治具）にセットし、紙を揃える（歩行含む）	34
②仮置き	ジョガーで整理された原紙を仮置台へ運ぶ（歩行含む）	8
③断裁	仮置台から原紙を移動・セットし、断裁する	70
④取出し	断裁機から完成品を取り出し、パレットの上に積む（歩行含む）	28
1回の空歩行につき		2

【断裁作業エリアの設備セットの配置】



【マン・マシンチャート】



※空歩行とは、手に何も持たず歩行することである

設問 1

【マン・マシンチャート】の3つの生産方式（1人作業、2人作業、3人作業）の中で、【目標】①～③に適合する案として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

【目標】

設備の停止時間と作業者の手待ち時間の合計比率をもっとも少なくできる	①
同一時間稼働する場合、もっとも生産量を多くできる	②
同量を生産する場合、もっとも人的コストを抑えることができる	③

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	1人作業	イ	2人作業	ウ	3人作業

設問 2

余裕率が10%のとき、下表④～⑨に当てはまる数字として、もっとも適切なものを解答欄に記入しなさい。

単位：秒

生産方式	サイクルタイム	人の標準時間
1人作業	④	⑤
2人作業	⑥	⑦
3人作業	⑧	⑨

設問 3

運転の条件が、1日8時間稼働で、稼働率は90%であるとき、下表⑩～⑮に当てはまる数字として、もっとも適切なものを解答欄に記入しなさい。

ただし、1日60分まで残業が可能とする。

生産量	目標サイクルタイム(秒)	標準配置人員(人)	必要な設備セット(セット数)
1日170ロット	⑩	⑪	⑫
1日480ロット	⑬	⑭	⑮

### 問題3

次の記述は品質管理手法の新 QC7 つ道具およびその活用に関するものである。

( ① ) ～ ( ⑩ ) に当てはまる語句として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。なお、( ) の同じ数字には同じ語句が入るものとする。

重要問題の解決に際して、混沌とした事象を整理し、問題を明確にしたい場合は ( ① ) 法を用いると有効である。混沌とした問題とは、起こりえる問題を先取りして対策を講じておきたい ( ② ) の問題であり、問題解決に使用するのは主に ( ③ ) データである。

設備故障のように原因が複雑に絡み合っている問題に対して、既に起きているいくつかの不具合を糸口にして ( ④ ) する手法に ( ⑤ ) 法がある。この手法は、( ⑤ ) を作成することにより、論理的に「結果－原因」の因果関係で問題の構造を把握できるため、問題に対する思い込みや先入観の打破に役立つ。

また、設備の不具合が複数発生し、かつ、それらに共通している原因がいくつかある場合は、( ⑥ ) 法を用いて、( ⑦ ) 思考で問題点を明確にすることができる。( ⑥ ) 法の活用ポイントは、解決したい問題についてどのような ( ⑧ ) を組み合わせるかにある。

( ⑨ ) 法は、目的を果たす ( ⑩ ) を追究する方法である。達成したい目的を設定し、それを達成する手段を考え、目的－手段の連鎖で下位の手段に展開していく。目的－手段の展開が終了したら、手段から目的へと逆に展開することで各手段が論理的に展開されていると確認できる。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	連関図	イ	PDPC 図	ウ	マトリックス図
エ	親和図	オ	管理図	カ	系統図
キ	数値	ク	事実	ケ	言語
コ	一元的	サ	多元的	シ	将来
ス	問題解決	セ	最適手段	ソ	要素
タ	特性	チ	制約		

## 問題4

製造ラインの新設に当たって、設備投資計画の検討提案書を起案することとなった。検討提案書に記載する費用は多岐にわたっており、イニシャルコストとランニングコストに区分することが重要である。

【検討提案書に記載する費用】①～⑬に該当するコストの種類を【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。なお、記号を重複して使用してよいものとする。

【検討提案書に記載する費用】

- ① 本体設備の取得価格
- ② 設備立上げまでに掛かる試作費
- ③ 設備の固定資産税
- ④ 設備導入に伴い旧設備などを廃棄する費用
- ⑤ 製品製造に関わる材料費
- ⑥ 設備導入に関わる運賃
- ⑦ 設備導入に関わる金型、治工具の取得価格
- ⑧ 設備の損害保険、火災保険を掛ける場合の保険料
- ⑨ 設備導入に関わる工事費
- ⑩ 設備本体以外の配管などの付帯設備
- ⑪ 定期設備保全費用
- ⑫ 設備稼働に必要な燃料動力費
- ⑬ 設備を移設する場合の移設費

【語群】

記号	コストの種類
ア	イニシャルコスト（初期費用）の純投資金額
イ	ランニングコスト（維持費用）の変動費
ウ	ランニングコスト（維持費用）の固定費

## 問題5

下記の設問1、設問2は、労働安全衛生規則で定められている、事業者が行う健康診断に関する記述である。次の各設問に答えなさい。

### 設問 1

健康診断の種類およびその説明に関して、( ① ) ～ ( ④ ) に当てはまる語句として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。なお、( ) の同じ数字には同じ語句が入るものとする。なお、記号を重複して使用してよいものとする。

健康診断の種類		健康診断の説明
1	( ① ) の健康診断	常時使用する労働者の ( ① ) に、医師による健康診断を行わなければならない。
2	定期健康診断	常時使用する労働者に対して ( ② ) 以内ごとに1回、定期的に、医師による健康診断を行わなければならない。
3	特定業務従事者の健康診断	特定業務に常時従事する労働者に対して、当該業務への配置替えの際および、( ③ ) 以内ごとに1回、定期的に、医師による健康診断を行わなければならない。
4	海外派遣労働者の健康診断	労働者を ( ④ ) 以上海外に派遣する場合に、所定の項目のうち医師が必要であると認める項目について、派遣前および帰国後に、医師による健康診断を行わなければならない。

### 【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	雇入れ時	イ	長期集合研修時	ウ	外部研修派遣時
エ	1ヵ月	オ	2ヵ月	カ	3ヵ月
キ	6ヵ月	ク	1年	ケ	2年



設問 2

下記の ( ⑤ ) ～ ( ⑮ ) の業務は、設問 1 の表の 3. に記載のある「特定業務従事者の健康診断」の特定業務に該当するか否か、該当する場合は「ア」を、該当しない場合は「イ」を解答欄にマークしなさい。

- ( ⑤ ) 多量の高熱物体を取り扱う業務および著しく暑熱な場所における業務
- ( ⑥ ) ラジウム放射線、X 線その他の有害放射線にさらされる業務
- ( ⑦ ) 高電圧を取り扱う業務
- ( ⑧ ) 重量物の取扱いなど重激な業務
- ( ⑨ ) ボイラー製造等強烈な騒音を発する場所における業務
- ( ⑩ ) 高所における業務
- ( ⑪ ) 土石、獣毛などの塵埃<sup>じんあい</sup>または粉末を著しく飛散する場所における業務
- ( ⑫ ) 坑内における業務
- ( ⑬ ) 深夜業を含む業務
- ( ⑭ ) 水銀、ヒ素、黄リン、フッ化水素酸、塩酸、硝酸、硫酸、青酸、苛性アルカリ、石炭酸その他これらに準ずる有害物を取り扱う業務
- ( ⑮ ) 病原体によって、汚染の恐れがある著しい業務

## 問題6

次の記述は、設備管理に関するものである。( ① ) ～ ( ⑩ ) に当てはまる語句として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。なお、( ) の同じ数字には同じ語句が入るものとする。

1. 生産現場においては、機械・装置の適切な配置、危険物・有害物質の適切な管理、作業に適した温湿度・照明、整理・整頓を中心とした作業環境の整備、また、電源の信頼性確保の対策などが大切である。  
作業者の不注意や操作ミスが起きたとしても事故の発生を未然に防止できるようにした( ① ) 機構や、労働災害を( ② ) に食い止めるために、設備側、生産機械設備が故障した時、暴走して事故や災害に拡大することを防止する( ③ ) 機構などを採用することが望ましい。
2. 電源の信頼性を確保するための手法として、定格値より低い値で使用するなど、余裕度を大きくする( ④ ) 機構や、同一または同種の機能のものを多重に設置し、並列方式や切替方式などにより使用する( ⑤ ) 機構がある。  
また第一線の後方に( ⑥ ) システムを待機させ、第一線で故障が生じた時に、その機能を支援または代行させる( ⑥ ) 機構や、故障が発生した時、機能が低下しても停止が起こらないようにする( ⑦ ) 機構など、生産システムに対応した対策を講じることが必要である。
3. 技術の急激な進歩によって、設備の陳腐化や( ⑧ ) の時期が早まっている。  
この結果として、設備の故障による損失は減るが、逆に( ⑨ ) は増加する傾向にある。したがって、設備の故障による損失と( ⑨ ) の合計が最小となるところが、( ⑩ ) 保全となる。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	最大限	イ	最小限	ウ	最適
エ	フルプルーフ	オ	フェールセーフ	カ	フェールソフト
キ	多重系化	ク	バックアップ	ケ	インタフェース
コ	ディレーティング	サ	デバッキング	シ	設備更新
ス	部品費用	セ	保全費用	ソ	予防

## 問題7

次の記述は、回転機械を振動法により診断する場合の振動測定用ピックアップに関するものである。( ① ) ～ ( ⑩ ) に当てはまる語句として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

設備診断でよく使用される振動測定用ピックアップは、加速度検出に圧電型や ( ① )、速度検出に ( ② )、変位検出に ( ③ ) やレーザ型などが多用されている。

圧電型ピックアップは、0.1Hz～40Hzの範囲の $10^{-3}$ ～ $10^4$ G（重力加速度）までの振動加速度の測定が可能で、もっとも広く利用されている。

( ④ )、ロッシェル塩などに ( ⑤ ) を加えると両端に ( ⑥ ) が発生する。この圧電現象を利用した変換器を圧電型ピックアップと呼ぶ。

一般的に、圧電型ピックアップの重量と固有振動数および感度との間には相関があり、重量が大きいほど固有振動数は ( ⑦ ) なり、感度は ( ⑧ ) なる。また、圧電型ピックアップの被診断機械への取付方法によって周波数特性が大きく左右されるので注意を要する。

固有振動数の近くまで使用できるのは、( ⑨ ) により取り付けた場合と絶縁ねじにより取り付けた場合だけである。検出棒を押し当てる場合は、棒の先端と被診断機械の間に接触共振と称する現象が起こり、大きな誤差を生じることがある。接触共振の周波数は、ほぼ1～3Hzの近傍で生じ、押し付ける力が ( ⑩ ) ほど、また検出棒が固いほど高くなる。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	水晶	イ	フェライト	ウ	電磁力
エ	機械的な力	オ	抵抗	カ	渦電流型
キ	鋼製スタッドボルト	ク	熱電型	ケ	動電型
コ	一定	サ	高く	シ	シェア型
ス	電荷	セ	低く	ソ	弱い
タ	シリコンゴム	チ	変動	ツ	強い

## 問題8

次の記述は、設備の診断などに用いられる、AE（アコースティック・エミッション）法に関するものである。（ ① ）～（ ⑩ ）に当てはまる語句として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。なお、（ ）の同じ数字には同じ語句が入るものとする。

AEとは、直訳すると「（ ① ）」であり、材料が変形あるいは破壊する時に、音が発生する現象を指している。

材料に外力が加わると、はじめは（ ② ）するが、外力の繰り返しや増加などによって（ ③ ）を生じ、ついには微細な割れが生じる。この割れの発生や成長の各段階で材料に蓄えられていた（ ④ ）が解放されるが、その大部分は（ ⑤ ）として周囲に伝播していく。

AE法は、放出された（ ⑤ ）を、測定物の表面に設置した（ ⑥ ）によって検出し、非破壊で評価する手法のため、設備の亀裂や摩耗の進行、配管の（ ⑦ ）なども評価できる。

### AE法の特徴

- ・一般的な非破壊検査法は、既に発生している欠陥を検出する方法であるのに対し、AE法は、割れや変形などに伴って材料自らが放出する（ ⑤ ）を検出するため、欠陥の進展を（ ⑧ ）で評価することが可能である。
- ・AE法は、その欠陥が安定していて無害なのか、成長するような不安定な欠陥なのかなど、欠陥の有害度に関する情報が得られ、また破壊の（ ⑨ ）が可能である。
- ・測定物の表面に複数のセンサを配置することで、AE波の（ ⑩ ）からその発生位置を特定することができる。
- ・AE法は、設備の稼働中に分解すること無く検査が可能で、大型で複雑な形状の設備でも検査することができる。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	弾性変形	イ	AEセンサ	ウ	弾性波
エ	ひずみセンサ	オ	音響の放出	カ	漏洩 <sup>えい</sup>
キ	衝撃波	ク	予知	ケ	ひずみエネルギー
コ	塑性変形	サ	到着時間差	シ	大きさ
ス	周波数	セ	抵抗	ソ	リアルタイム

## 問題9

次の記述は、TWI-JM（改善の仕方）に関するものである。【事例】に基づき、次の各設問に答えなさい。なお、各設問は関連性があるものとする。

### 【事例】

ある職場の監督者Mが、ラベル（縦25mm×横60mm）貼りを確認したところ、ラベルを貼る位置に「ばらつき」があり、かつ貼り付けられたラベルに傾きがあるという不良が確認された。

監督者Mが、設計部門から発行された作業指示書を確認したところ、「ラベルを製品裏面の左上部に貼り付けること」とあるだけで、具体的な作業方法は指定されていなかった。そこで、監督者Mは、作業グループの班長とともに、下記に示す【改善の仕方】に従って、この作業の改善に取り組んだ。

なお、ラベル裏面には、テープが貼ってあり、ラベルを製品に貼り付ける際は、この裏面テープを剥がし、糊付けされたテープの面を製品に押し付けて貼り付けることになっている。

### 【改善の仕方】

#### 改善の仕方

現存の労力、機械および材料をもっとも有効に使うことによって、短時間に、よい品質のものを多量に生産するのに役立つ実際的方法

#### 第1段階・・・作業を分解する

1. 現在方法をそのまま、作業の全細目を記録する
2. 運搬作業  
機械作業  
手作業           は全部細目になる

#### 第2段階・・・細目ごとに自問する

1. 次の自問をする  
なぜそれは必要か？  
その目的はなにか？  
どこするのがよいか？  
いつするのがよいか？  
だれがもっとも適しているか？  
どんな方法がよいか？
2. 同時に次について自問する  
材料、機械、設備、道具、設計、配置、動作、  
安全、整理整頓



設問1

【改善の仕方】の第1段階を使用するとすれば、監督者Mは、具体的にどんな作業を班長に行わせるか。もっとも適切なものを1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

- ア 最初に、ラベルの不良状況を調べて書き出させてみる。
- イ 最初に、すべての運搬作業を書き出し整理させてみる。
- ウ 最初に、作業の主なステップおよび急所を書き出させてみる。
- エ 最初に、ラベルの貼付けの動作を書き出させてみる。
- オ 最初に、すべての機械作業を書き出し整理させてみる。

設問2

次に、監督者Mは、班長の書いたラベル貼り作業の作業分解シートを確認したところ、細目欄に記載漏れが1つあることに気づいた。記載漏れについて、追加すべき細目は、【表1】に記載されている何番目の細目の後に入れるべきか。追加すべき細目を【追加すべき細目】から、細目番号を【表1】からそれぞれ1つ選び、その記号または番号を解答欄にマークしなさい。

【追加すべき細目】

- ア 右手親指および人差し指でラベルの左上部隅を持つ。
- イ ラベルの左上部隅を製品裏面の左上部隅に当てる。
- ウ ラベルの右上部隅を製品裏面の右上部に当てる。

【表 1】

細目番号	現在方法の細目	摘要
1	製品のラベル貼付面のほこりを拭き取る	<ul style="list-style-type: none"> <li>・裏面にテープあり。</li> <li>・ラベルの上下左右を確認しながら作業する。</li> <li>・テープはくずかごに捨てる。</li> </ul>
2	ラベルを右手親指および人差し指で取り上げる。	
3	ラベル裏面のテープを左手で剥がす。	
4	左手指でラベルの左中央部を持つ。	
5	右手親指と人差し指でラベルの右中央部を持ち直す。	
6	両手の指で、全体を均一に押し付ける。	
7	貼り付けた後に、ラベルを目視で確認する。	
8	次の製品のラベルを目視する。	

### 設問3

監督者Mが、【改善の仕方】第2段階 2.の9つの項目（材料、機械、設備、道具、設計、配置、動作、安全、整理整頓）についても検討し、製品の裏面をよく見ると、裏面の薄い縦横の線が等間隔に入っていることが判明した。この縦横の線に合わせて、バランスを見ながらラベルを貼ることができないか検討することにした。これを参考に、作業分解を自問すれば、改善に繋がると確信した監督者Mは、班長に対して、裏面の線を確認させた上、細目の自問を促した。

上記検討に対してどの細目に注目する必要があるか、もっとも適切な細目番号を【表1】から1つ選び、その数字を解答欄にマークしなさい。

### 設問4

以上の検討によって、間もなくラベル貼りの不良は皆無となり、班長は、監督者Mからも労いの言葉をいただいた。監督者Mは、班長に「今回の経験を踏まえて、正しい作業の推進に当たり、班長として意識しなければならないことを、まとめておいて欲しい」と言った。この発言の趣旨として、もっとも適切なものを1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

- ア 設計の指導書に従い、忠実に作業をするように努める。
- イ 問題が起こるまで、作業を班長達に任せるように努める。
- ウ 不良の無いように、必ず作業指示書に従うように努める。
- エ 作業者には、毎月、必ず作業改善の提出を促すように努める。
- オ 動作の基準となる事柄をよく把握して、指導するように努める。

空白ページ

## 問題10

次の記述は、TWI-JR（人の扱い方）に関するものである。【事例】に基づき、次の各設問に答えなさい。

### 【事例】

ある会社で商品説明会を開催し、約30名の得意先の顧客が集まった。説明の担当者はAで、経験7年のリーダー候補の1人であり、上司のFが挨拶をした後、すぐに商品説明に入った。しばらくして、Aがある項目の説明を忘れていることに気づいた上司のFは、すぐ説明するようにと、メモをAに渡した。

しかし、ちらっと時計を見たAは、そのまま次の章に進んだ。数分後、また、別の説明事項について説明をしなかったため、FはAのそばに行き、「これも今すぐ一緒に説明しなさい。」と小声で促した。すると、おとした表情でFを見上げたAは、「わかっていますよ！後でまとめて説明しますから、黙っててください！」と苛立った声で言った。①

戸惑った顧客は、どうなることかを見守ったが、Fが少し間を置いて、「大変ご心配をお掛けして失礼しました。後で担当者が一括説明することになっておりますので、どうかご容赦ください。」と丁寧に詫び、ちょうど昼食時になったので、顧客を昼食会場にご案内し、その場を収めた。②

その後、直ちにAを呼び、事情を聞いた。Aが言うには、「自分自身の仕事が忙しい時、本来の担当者Cに代わり、急に説明するよう課長から直接指示されたので、少なからず不満があったこと、それと、家族に体調を崩した者が出て、これが気掛かりで、説明に集中できなかった。それにしても、誠に悪かった。」と深く反省しながらFに語った。なお、指示はFが出張中のため、課長が直接Aに指示したことであった。

事情を聞いたFは、とりあえずAに、「うん、事情はよくわかった。顧客によく理解してもらえるように、午後の説明はできるだけ丁寧にやるように。」と告げ、Aとともに昼食会場に向かった。③

午後の開講に先立ち、Aは自ら顧客にお詫びした後、丁寧に説明し、かつ、顧客との質疑応答も的確に行った。一連の説明に漏れや誤りの無いことをF自身も確認した。また、幹部も出席した終了後の懇親会でも、Fをサポートして甲斐甲斐しく働いた。

説明会はハプニングがあったが、顧客からは、「Aさんの説明は丁寧だった。それにしてもFさんの処理は素晴らしい。」との声が掛かり、一連の予定を好評のうちに終了した。

程なくして、Aは反省文を提出して今後の向上を誓ったが、F自身も、そういえば最近、自分も忙しくて部下との話し合いが以前に比べて少なくなっており④、再びこのようなことの無いようにと、これまでの経過を振り返った。

【職場の問題の扱い方カード】

区分	記号	細目または項目
第1段階 事実をつかむ	a	今までのことを調べる
	b	どんな規則やならわしがあるか
	c	関係ある人と話す
	d	言い分や気持ちをつかむ
	e	いきさつ全部をよくつかめ
第2段階 よく考えて決める	f	事実を整理する
	g	事実互いの関係を考える
	h	どんな処置が考えられるか
	i	しきたりと方針を確かめる
	j	目的にはどうか、当人には、職場の者には、生産には、どうひびくか
	k	早合点するな

【人との関係をよくするための基本心得】

人との関係をよくするための基本心得	l	仕事ぶりがよいかどうか当人に言ってやる
	m	よい時にはほめる
	n	当人に影響ある変更は、まえもって知らせる
	o	当人の力をいっばいに生かす

設問1

Fは①において、その場でAを叱責すればできたかもしれないが見合わせた。Fが「職場の問題の扱い方」カードの第1段階を使用したとすれば、どの細目または項目を活用したことになるか。もっとも関係が深い細目または項目を【職場の問題の扱い方カード】から1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

設問2

Fは②③をもって、このトラブルを収めたが、【職場の問題の扱い方カード】の第2段階においてもっとも配慮したと思われる細目または項目を【職場の問題の扱い方カード】から1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

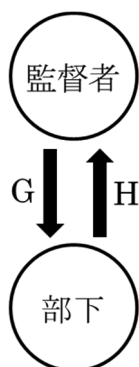
設問3

Fは自分自身も④のとおり反省しているが、今回、【人との関係をよくするための基本心得】のどの細目または項目を活用すれば、今回の事態を避けることができたと考えられるか。関係の深い細目または項目を【人との関係をよくするための基本心得】から1つ選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

設問4

監督者と部下の間にある「人と人との関係」の線は、監督者からの一方的なものではなく、双方向であることが求められている。下記に示す【図】において、この監督者Fにとって、今後配慮する必要のある線は、G、Hどちらの線か選び、その記号を解答欄にマークしなさい。

【図】



G : (監督者からの) 仕事の指示や命令

H : (部下からの) 仕事の報告・連絡・その他の相談