

2024年度 第2回 機械保全技能検定

特級実技試験問題

(問題数：10題 試験時間：150分)

注意事項

- (1) 試験開始の合図があるまで開かないでください。
- (2) 解答方法はマークシート方式です。解答用紙に記載されている【記入上の注意】に従ってマークしてください。
- (3) 電子式卓上計算機（電卓）は、四則計算、ルート（ $\sqrt{\quad}$ ）、%、メモリ（MR、 \pm ）などの標準的な機能を有し、電池（太陽電池含む）内蔵型で音の発しないものだけに限り使用可能です。関数電卓、プログラム機能付き電卓は使用できません。
- (4) 試験中は、携帯電話・スマートフォンなどは使用してはいけません。
- (5) 下記の場合は、手をあげてお知らせください。
 - ・印刷の不鮮明な箇所がある場合
 - ・問題数に異常がある場合
 - ・質問がある場合
※ただし、試験問題の内容、漢字の読み方などに関する質問には答えません
 - ・気分が悪くなった場合
 - ・手洗いに立ちたい場合 など
- (6) 試験終了時間前に試験が終了していても、退室することはできません。
- (7) 試験終了の合図があったら、筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。
- (8) 本試験問題は、試験終了後、持ち帰り可能です。

許可なく転載・複製・コピーはできません。

空白ページ

問題1

ある職場では3種類の製品A、B、Cを製造している。【作業条件】は、この職場で製品を生産するときの作業条件である。【スケジューリングに関する記述】の(①)～(⑥)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、解答欄にマークしなさい。ただし、記号を重複して使用してもよいものとする。なお、()の同じ数字には同じ記号が入るものとする。

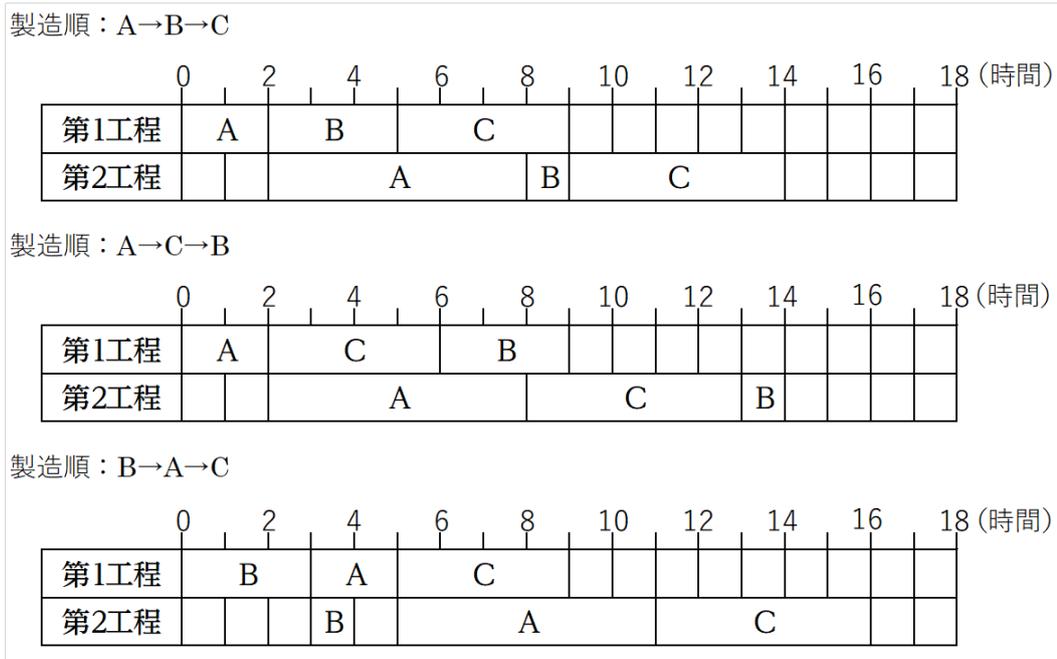
【作業条件】

- ・どの製品も、第1工程 → 第2工程の順番で加工される。
- ・工程間の運搬時間は0とする。
- ・各製品の各工程における作業時間と完了目標時間は下表の通りである。
- ・材料の到着順は、A→B→Cの順である。

製品	A	B	C
第1工程	2時間	3時間	4時間
第2工程	6時間	1時間	5時間
完了目標時間※	8時間	14時間	11時間

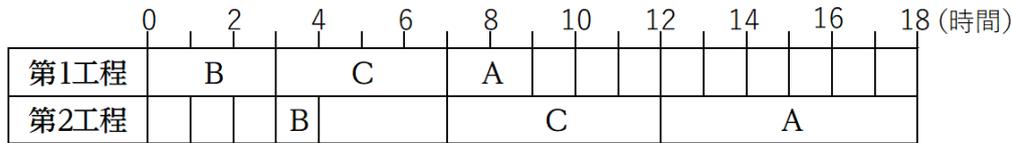
※完了目標時間は1つ目の製品を第1工程で加工開始する時間を起点として設定されたものである。

- ・作業時間を基に作成した製品の製造順別のガントチャート(6パターン)は、それぞれ下図のように示される。

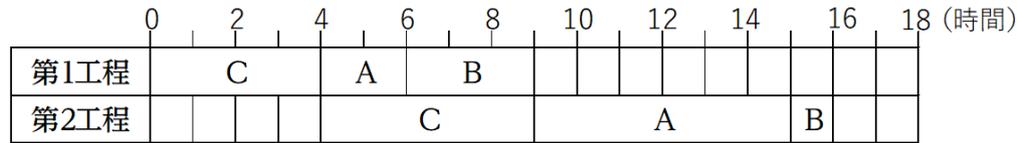


2024 年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

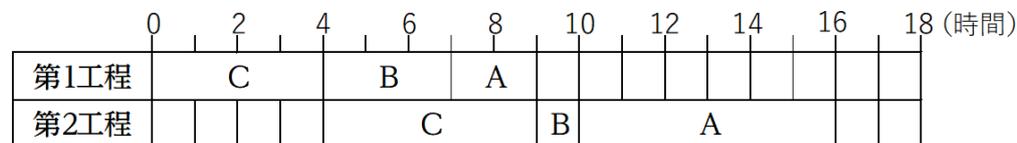
製造順：B→C→A



製造順：C→A→B



製造順：C→B→A



【スケジューリングに関する記述】

ガントチャートで示された6パターンの製造順のうち、製品Aのみが目標時間内に完成できないパターンが(①)個、製品Bのみが目標時間内に完成できないパターンが(②)個、製品Cのみが目標時間内に完成できないパターンが(③)個で、すべての製品が目標時間内に完成できるパターンは(④)個である。

また、各パターンのうち、B→A→CまたはB→C→Aのような順序で加工するスケジューリング方法をSPTといい、材料の到着順であるA→B→Cの順序で加工するスケジューリング方法を(⑤)という。次に加工する製品を決めるための規則としては、SPT、(⑤)の他に、納期を優先するSLACKなどが代表的であり、これらの規則を(⑥)・ルールという。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	0	イ	1	ウ	2
エ	3	オ	4	カ	5
キ	PATH	ク	NODE	ケ	FCFS
コ	ジョブショップ	サ	クリティカル	シ	ディスパッチング

問題2

【生産計画】を見て各設問に答えなさい。

【生産計画】

計画		機能
区分	名称	
A	(①)	製造のための加工方法、必要工程、資材、治工具、検査具および追加すべき設備、加工手順を決める。
B	(②)	(①)で示された注文の各工程における標準時間を算定し、作業負荷量を決める。
C	(③)	注文を加工手順に従って並べ、各工程に必要な生産期間を決める。
D	(④)	注文の納期に応じた計画期間について各工程の余力と基準日程で決められた注文の工程ごとの工数を比較し、納期内に生産が完了するように各工程へ負荷の割付を行う。
E	(⑤)	各注文について、工程別に作業開始・終了時刻または注文の加工の順番を決める。

設問1

表中の(①)～(⑤)に当てはまる計画の名称として、もっとも適切なものを【語群】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	手順計画	イ	特性計画	ウ	予備計画
エ	付帯計画	オ	基準日程計画	カ	点検計画
キ	工数計画	ク	負荷計画	ケ	日程計画
コ	調達計画				

2024年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

設問2

計画Aで必要となるインプット情報として、もっとも適切なものを1つ選び、解答欄にマークしなさい。

- ア 工程別仕事量
- イ 納期
- ウ 運搬時間
- エ 工程能力
- オ 注文の構成表

設問3

計画Aで得られるアウトプット情報として、もっとも適切なものを1つ選び、解答欄にマークしなさい。

- ア 手配番数
- イ 必要な治工具
- ウ 停滞時間と推定値
- エ 必要な残業時間
- オ 工程別の作業開始時間

設問4

計画A～Eのうち、作成書類の例として「ガントチャート」が挙げられる計画として、もっとも適切なものを1つ選び、解答欄にマークしなさい。

- ア 計画A
- イ 計画B
- ウ 計画C
- エ 計画D
- オ 計画E

問題3

【ナット締付け作業のサブリック分析】を見て、次の各設問に答えなさい。

【ナット締付け作業のサブリック分析】

※各手順の「説明」項目は空欄としている

要素作業 No.	左手の動作(ナットを扱う)		右手の動作(スパナを扱う)	
	説明	記号	記号	説明
1	(①)			
	(②)			
	(③)			(⑥)
2				(⑦)
				(⑧)
				
				(⑨)
3	(④)			
				(⑩)
	(⑤)			

設問1

(①)～(⑤)に当てはまる左手の動作の説明として、もっとも適切なものを【左手の動作の説明】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。

【左手の動作の説明】

記号	サブリック記号	記号	サブリック記号
ア	ナットを探す	イ	避け得ない遅れ
ウ	ナットを保持する	エ	ナットの内面を磨く
オ	ナットを放す	カ	ナットへ手をのばす
キ	ナットを裏返す	ク	ナットをつかむ
ケ	避け得る遅れ	コ	ナットの位置を決める

設問2

(⑥)～(⑩)に当てはまる右手の動作の説明として、もっとも適切なものを【右手の動作の説明】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。

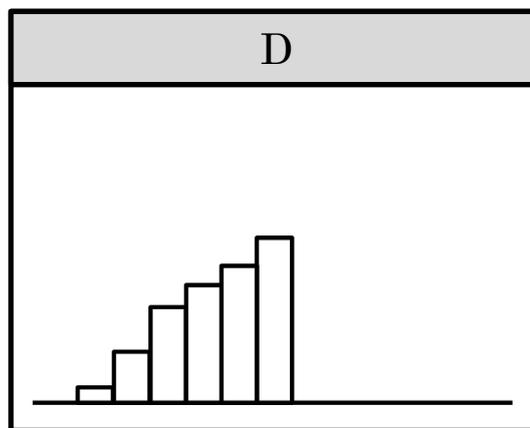
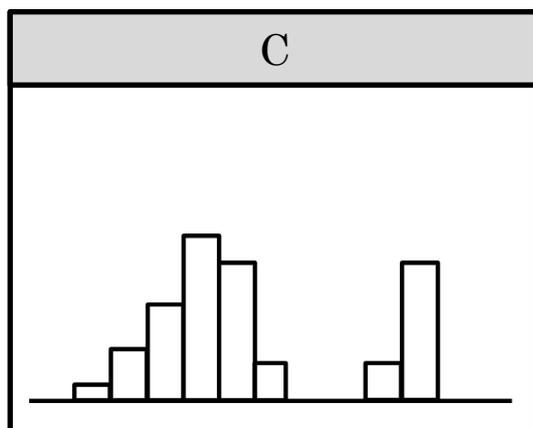
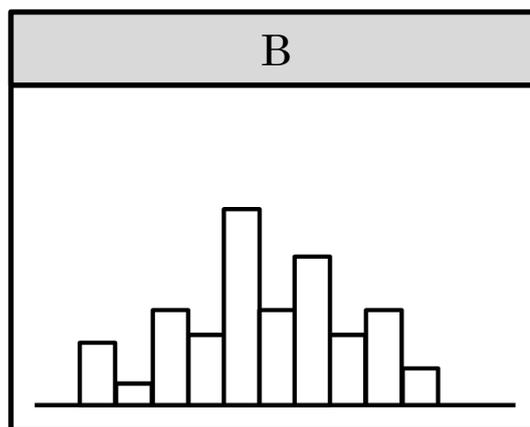
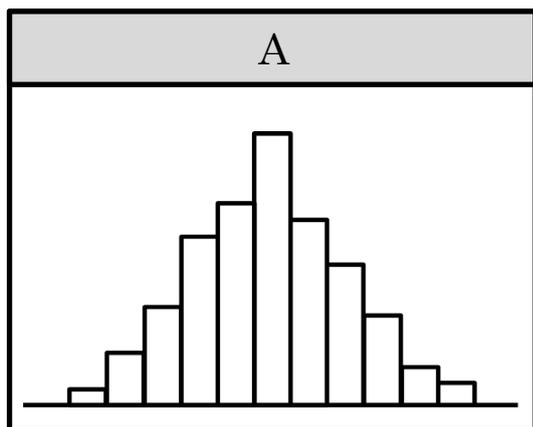
【右手の動作の説明】

記号	サブリック記号	記号	サブリック記号
ア	スパナを用意して置く	イ	スパナでナットを締め付ける
ウ	スパナをナットへ運ぶ	エ	スパナをつかむ
オ	スパナをナットからはずす	カ	避け得ない遅れ
キ	スパナを取り替える	ク	スパナをナットにはめ込む
ケ	避け得る遅れ	コ	スパナの位置を決める

問題4

【ヒストグラム】A～Dの名称、特徴として、もっとも適切なものを【名称】、【特徴】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。

【ヒストグラム】



2024 年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

【名称】

記号	語群	記号	語群	記号	語群
ア	離れ小島型	イ	ふた山型	ウ	歯抜け型
エ	均等型	オ	絶壁型	カ	片山型
キ	一般型	ク	左偏形		

【特徴】

記号	語群
ア	区間分けの方法が適切でない
イ	2つの異なる平均値の分布が合わさっている
ウ	異なる種類のデータが混入している可能性がある
エ	データを減らす必要がある
オ	規格値の設定が誤っている
カ	工程が管理されている
キ	データが意図的に選別されている恐れがある
ク	明らかにデータの数量が不足している

問題5

【製造原価の算出】は、製品の製造原価を構成する材料費・労務費・経費の算出に関する説明である。文中の(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、解答欄にマークしなさい。なお、()の同じ数字には同じ記号が入るものとする。

【製造原価の算出】

<材料費>

材料費は、「材料消費量×消費価格」で求められるが、材料消費量を把握するには次の2つの代表的な方法がある。

- ・ (①)法 :材料元帳に材料の受入量、払出量および残高をその都度記入して、材料消費量を算出する方法
- ・ (②)計算法:材料の受入量の把握と期末の実地(②)によって、その期間の材料消費量を算出する方法

また、材料の消費価格(単価)を計算する際、実際原価の計算では実際価格法を用いるのが基本であり、下記はその主な方法である。

- ・ 個別法 :受け入れた材料を個々に保管することで、払出時にどの材料を消費するのかを明確に把握し、消費価格を測定する方法
- ・ (③)法 :材料の受入れと払出しの順序に関係があると仮定する方法で、購入時期の古いものから順に使用されていくと考えて、消費価格を算定する方法
- ・ 移動(④)法:受け入れるごとに価格を計算し直し、その価格を払出価格として用いる方法

<労務費>

労務費は、「作業時間×(⑤)」で求められる。

作業時間は出勤表などによって就業時間を把握し、その内容を直接労務費と間接労務費に区分するために、作業日報などから作業内容を把握し、直接作業時間と間接作業時間とに分類する。直接作業時間には加工時間と(⑥)が含まれ、それ以外の作業は間接作業時間となる。

2024 年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

<経費>

経費の場合には製品との関連性が明確な直接費は少なく、ほとんどが間接費である。直接経費は特定製品にのみ発生するものであるため、特定製品用機械の減価償却費や外注加工費などの限られた原価品目に留まるが、これらは伝票などによってその金額を容易に把握できる。間接経費は、その把握方法の違いにより次の4つに分類され計算される。

- 1、(⑦)経費:旅費交通費、通信費など
- 2、(⑧)経費:減価償却費や年払い保険料など
- 3、(⑨)経費:ガスや電気、水道料金など
- 4、(⑩)経費:不良による仕損費など

【語群】

記号	語群	記号	語群	記号	語群
ア	資材	イ	定点管理	ウ	先入先出
エ	測定	オ	見当	カ	継続記録
キ	発生	ク	在庫	ケ	後入後出
コ	精算	サ	計画外	シ	平均
ス	棚卸	セ	損益計算	ソ	支払
タ	消費賃率	チ	工数	ツ	月割
テ	サービス	ト	手待時間	ナ	段取時間

問題6

設問1

次の記述は、安全に関するものである。(①)～(⑩)に当てはまる数字として、もっとも適切なものを【数値群】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。ただし、記号を重複して使用してもよいものとする。

・ハインリッヒの法則によると、休業災害、不休災害、ヒヤリハット止まりの無災害との間には、(①):(②):300の関係があるとされている。

・災害防止のトレーニングとして、KYT(危険予知訓練)という危険予知能力を育成する(③)ラウンドで構成されたプログラムがある。

このプログラムの中で、「本質追究」は、危険のポイントを確認する手順であり、(④)ラウンド目に実施する。

・酸素欠乏症等防止規則において、作業開始前に作業場の空気中の酸素の濃度を測定することが定められている。また、測定を行った際は、その都度測定日時や測定方法などの(⑤)つの事項を記録し、これを(⑥)年間保存しなければならない。

・労働安全衛生規則において、暑熱、寒冷、または多湿屋内作業場では、気温・湿度・輻射熱を測定する必要があり、半月以内ごとに(⑦)回行い、記録の保存年数は、(⑧)年と定められている。

・土石、岩石、鉱物、金属または炭素の粉塵を著しく発散する屋内作業場では、空気中の濃度および粉塵中の遊離珪酸含有率を測定する必要がある。労働安全衛生規則において、測定は、(⑨)月以内ごとに1回行い、記録の保存年数は、(⑩)年と定められている。

【数値群】

記号	数値	記号	数値	記号	数値
ア	1	イ	2	ウ	3
エ	4	オ	5	カ	6
キ	7	ク	10	ケ	14
コ	18	サ	21	シ	29

設問 2

次の記述は、作業環境に関するものである。(①)～(⑤)に当てはまる数字として、もっとも適切なものを【数値群】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。ただし、()内の同じ数字には同じ記号が入るものとする。

・労働安全衛生規則において、事務所において労働者が常時就業する室における作業面の照度基準は、改正前は「精密な作業を行う場合は(①)lx以上、普通の作業を行う場合は(②)lx以上、粗な作業を行う場合は70lx以上でなければならない」と定められていたが、令和4年の改正後は、「一般的な事務作業を行う場合は(①)lx以上、付随的な事務作業を行う場合は(②)lx以上でなければならない。」と定められている。

・事務所衛生基準規則において、空気調和設備を設けている場合は、改正前は「部屋の気温が17℃以上(③)℃以下、および相対湿度が(④)%以上(⑤)%以下になるように努めなければならない。」と定められていたが、令和4年の改正後は、「部屋の気温が18℃以上(③)℃以下、および相対湿度が(④)%以上(⑤)%以下になるように努めなければならない。」と定められている。

【数値群】

記号	数値	記号	数値	記号	数値
ア	18	イ	20	ウ	25
エ	28	オ	30	カ	40
キ	45	ク	50	ケ	55
コ	60	サ	65	シ	70
ス	100	セ	150	ソ	300

問題7

【安全に関する規定および基準】は、労働安全衛生規則に記されている安全基準等の一部をまとめたものである。(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、解答欄にマークしなさい。

【安全に関する規定および基準】

<一般基準>

- ・機械ごとに(①)等の動力遮断装置を設ける。
- ・研削砥石は、その日の作業を開始する前には1分間以上、研削砥石を取り替えたときは、(②)以上試運転をしなければならない。

<コンベヤ>

- ・(③)による逸走等の防止装置を設ける。
- ・コンベヤから荷が落下することにより労働者に危険を及ぼすおそれがあるときは、当該コンベヤに(④)等を設けなければならない。

<危険物等の取扱い等>

- ・危険物を製造または取り扱う場合は、(⑤)を選任し、必要な措置をする。
- ・ガス等の容器は容器の(⑥)以下で保持し、溶解アセチレンの容器は立てて置く。

<停電作業>

- ・電路を開路して、電気工事を行うときは、(⑦)に作業中、施錠、通電禁止の表示または監視人を置く。作業終了後に通電するときは、事前に労働者に感電の危険がないことおよび(⑧)の取外しの確認後でなければ、通電してはならない。

<通路等>

- ・屋内に設ける通路は、十分な幅を確保し、屋内通路は白線等で表示し、通路面から高さ(⑨)以内に障害物を置かない。
- ・機械間またはこれと他の設備との通路は、幅(⑩)以上とする。

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	スイッチ、クラッチ	イ	覆いや囲い	ウ	総括安全衛生管理者
エ	心ずれや面ずれ	オ	センサ	カ	作業指揮者
キ	ブレーカ	ク	開閉器	ケ	非常停止装置
コ	流動点	サ	停電や電圧降下	シ	固定用治具
ス	短絡接地器具	セ	3分間	ソ	5分間
タ	温度40度	チ	80cm	ツ	1.2m
テ	1.8m	ト	2.5m		

空白ページ

問題8

【目的と対応例】は、設備保全に関する目的と、それに対する対応例をまとめた表である。
 (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、解答欄にマークしなさい。

【目的と対応例】

目的	対応例
給水ポンプの運転中に(①)が発生するのを防止したい。	ポンプにバイパスラインを設ける。
蒸気配管に(②)が発生するのを防止したい。	配管の材料をステンレス鋼に変更する。
転がり軸受に(③)が発生するのを防止したい。	極圧添加剤入り潤滑剤に変更する。
歯車の歯面に(④)が発生するのを防止したい。	歯当たりを修正する。 潤滑油の粘度を上げる。
短絡電流に対して、低圧電路を保護したい。	(⑤)遮断器を低圧電路に接続する。
アルミニウム製品の表面に発生したきずを検出した い。	(⑥)探傷試験を用いて検出する。
軸継手にアンバランスが発生していないか確認し たい。	振動測定を行い、(⑦)方向の結果により 診断する。
仕上げ品に圧痕を残さないように、硬さを測定した い。	(⑧)硬さ試験を用いて測定する。
三相誘導電動機に漏電が発生していないか調べ たい。	三相誘導電動機の(⑨)を調べる。
500℃程度が予想される場所の温度測定を行いた い。	(⑩)抵抗温度計を用いて測定する。

2024 年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	エロージョン	イ	シヨア	ウ	浸透
エ	ピッチング	オ	絶縁抵抗値	カ	フレッチング
キ	スミアリング	ク	キャビテーション	ケ	銅
コ	漏電用	サ	磁粉	シ	ラジアル
ス	アキシアル	セ	配線用	ソ	ビッカース
タ	許容電流値	チ	アブレシブ摩耗	ツ	コロージョン
テ	白金	ト	サージング		

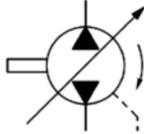
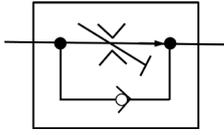
問題9

設備保全に関する表示について、次の各設問に答えなさい。

設問1

【油圧に関する表示】は、油圧に関する表示についてまとめた表である。(①)~(③)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、解答欄にマークしなさい。

【油圧に関する表示】

記号・表示	説明
	(①)のポンプ
	(②)を制御するために用いられる弁
	(③)を管理するために用いられる計器

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	定容量形で1方向	イ	油の清浄度	ウ	油の流れ方向
エ	定容量形で2方向	オ	レベル	カ	油圧システムの圧力
キ	可変容量形で1方向	ク	可変容量形で2方向	ケ	差圧
コ	回転数	サ	アクチュエータに流入する油量	シ	温度

設問2

【電気回路に関する表示】は、電気回路に関する表示についてまとめた表である。(①)～(③)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、解答欄にマークしなさい。

【電気回路に関する表示】

記号・表示	説明
	(①)から電気回路を保護する部品
	(②)を測定するために用いられる計器
	コイルに電流を流すと(③)状態となる端子

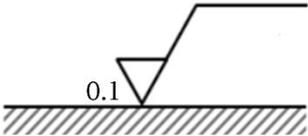
【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	過電圧	イ	接地(アース)	ウ	力率
エ	過電流	オ	過熱・焼損	カ	周波数
キ	電力量	ク	ON	ケ	OFF
コ	放電	サ	無効電力	シ	ノイズ

設問3

【加工・仕上げに関する表示】は、加工・仕上げに関する表示についてまとめた表である。(①) ~ (③) 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、解答欄にマークしなさい。

【加工・仕上げに関する表示】

記号・表示	説明
	(①) を指定する幾何公差記号
	(②) を表す溶接記号
	(③) が0.1mmとなるようにする

【語群】

記号	語句	記号	語句	記号	語句
ア	傾斜度	イ	レ形開先溶接	ウ	V形開先溶接
エ	平均深さ	オ	算術平均粗さ	カ	真直度
キ	平面度	ク	削り代	ケ	最大高さ
コ	レ形フレア溶接	サ	すみ肉溶接	シ	平行度

空白ページ

問題10

ある職場に所属するチームメンバーAは、これまで、議論に参加するメンバーとして、職場の会議や小集団活動(以下「会議」という)に参加してきた。チームリーダーLは、Aがそろそろ主体的に会議を運営すべきだと考え、計画的なOJTで会議の運営をAに指導することにした。

チームリーダーLは、会議の運営に必要な能力の一部として、【能力のリスト】を作成した。このリストをもとにOJT計画を立案するとき、次の各設問に答えなさい。

【能力のリスト】

1. 会場を準備できる	1-1	参加者に必要な資料を配布できる。
	1-2	会議資料、プロジェクタ、スクリーンなどの機材を準備できる。
	1-3	参加予定者に、会議への参加を案内できる。
2. 会議を進行できる	2-1	予定の時間内で会議を終えられる。
	2-2	議題の検討に議論が不足しているとき、参加者に発言を促せる。
	2-3	議題や議論から外れる発言を制御できる。
3. 議題を準備できる	3-1	議題を整理して決められる。
	3-2	議論ごとに出すべき結論のレベルを見積もれる。
	3-3	議題の検討に必要な資料を集めて整理できる。
4. 議題をまとめられる	4-1	議論を要約して結論を示し、参加者の合意を得られる。
	4-2	議題ごとに議論の要旨と結論をまとめた議事録を作成できる。
	4-3	会議の結論を、会議後に参加者や関係者に周知できる。

設問1

実務で行う3回の会議を経験する中で、【能力のリスト】の1-1～4-3に示す12の能力を習得させるOJTを実施することにした。3回の会議それぞれで行うOJTの計画を【OJTの計画案】に示すように作成した。この場合、それぞれの会議で習得させる能力の組合せとして考えられる能力群を、【習得させる能力の組合せ】の中からそれぞれ1つ選び、解答欄にマークしなさい。なお、会議の番号順にOJTを実施するとは限らない。

【OJTの計画案】

会議	内容
①	会議資料の印刷、会場準備、参加者への案内などの準備作業をAにさせながら、会議準備の重要性や配慮すべき点などの考え方、具体的な準備の方法を指導する。
②	リーダーが、会議を進行する。Aには、議論を記録させる。 会議終了後、議事ポイントと結論を議論しながら議事録にまとめさせ、参加者に議事録を配布させる。
③	Aに会議の進行をさせる。 会議終了後、議題に対する結論の出し方、議事進行の良かった点、悪かった点を議論して整理させる。

【習得させる能力の組合せ】

記号	習得させる能力の組合せ	
ア	1-1	参加者に必要な資料を配布できる。
	1-2	会議資料、プロジェクタ、スクリーンなどの機材を準備できる。
	1-3	参加予定者に、会議への参加を案内できる。
イ	2-1	予定の時間内で会議を終えられる。
	2-2	議題の検討に議論が不足しているとき、参加者に発言を促せる。
	2-3	議題や議論から外れる発言を制御できる。
ウ	4-2	議題ごとに議論の要旨と結論をまとめた議事録を作成できる。
	4-3	会議の結論を、会議後に参加者や関係者に周知できる。

設問2

【習得させる能力群のリスト】に示す能力群Ⅰの2-1～2-3については、設問1の【OJTの計画案】に示した計画だけでは習得が難しいと考えた。また、能力群Ⅱおよび能力群Ⅰの4-1については計画するのを失念してしまった。そこで、これらの能力を習得させるために、【追加する会議】に示す2回の会議④、⑤をOJT計画案に追加したい。

それぞれの会議で習得させたい能力は、能力群Ⅰ、Ⅱのいずれと考えられるか。また、それぞれの会議は、設問1の【OJTの計画案】で計画した会議①～③に対して、どの時期に実施すればよいか。もっとも適切なものを【習得させる能力】、【実施する時期】の中からそれぞれ1つ選び解答欄にマークしなさい。

なお、会議①～③は、会議の番号順にOJTを実施するとは限らない。また、学習の順序として、(1)同種の学習項目はなるべく時間をあけずに学習する、(2)理論の学習と事例検討の後、すぐに実践する、という考え方で計画することにする。

【習得させる能力群のリスト】

能力群Ⅰ	2-1	予定の時間内で会議を終えられる。
	2-2	議題の検討に議論が不足しているとき、参加者に発言を促せる。
	2-3	議題や議論から外れる発言を制御できる。
	4-1	議論を要約して結論を示し、参加者の合意を得られる。
能力群Ⅱ	3-1	議題を整理して決められる。
	3-2	議論ごとに出すべき結論のレベルを見積もれる。
	3-3	議題の検討に必要な資料を集めて整理できる。

【追加する会議】

会議	内容
④	会議の前に、議題に対して結論を出すべき事項は何か、結論が出るまでに対立しそうなことは何かをリーダーがAに問いかけるなどしながら、議題の整理、結論の見積もり、資料の準備などをさせる。
⑤	会議前に、議題に対する議論のさせ方(深さ、多様な視点、質など)、議題からずれた場合の戻し方、まとめ方、時間管理を説明する。 議題に対する各参加者の発言と、リーダーによる議論の制御を観察するように指示して、会議に参加させる。会議はリーダーが進行する。 会議終了後、議論の過不足への対応、議論がずれた場合の修正、議論のまとめ方、時間管理について議論するなどして、会議の進行をどのようにすればよいか整理させる。

2024 年度 特級 機械保全技能検定 実技試験問題

【習得させる能力】

記号	習得させる能力
ア	能力群 I
イ	能力群 II

【実施する時期】

記号	実施する時期
ア	会議①の前
イ	会議②の前
ウ	会議③の前
エ	会議③の後



厚生労働大臣指定試験機関

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

Japan Institute of Plant Maintenance