

平成13年度 “通信教育造船科講座”

スクーリング試験問題

工 場 管 理

受講者番号	第 号	氏 名	
-------	-----	-----	--

採 点		講 師 印	
--------	--	-------------	--

問題1. 次の文章で正しいものには○印、間違っているものには×印をつけなさい。

×

(1) 工程管理は作業員の出勤人員により進捗状況が異なるので、作業物量より作業人員数で管理した方が正確である。

○

(2) 大日程表は、建造工程の基本になるので、契約後、直ちに工事全体の主要日程を決め作成する必要がある。

○

(3) 船殻工事の能率管理は、マクロ的には重量ベースでよいが、より高い精度で管理するには、切断長ベースや溶接長ベースで管理する方が最も有効である。

○

(4) 設備計画を立案する時には、設備の保全が合理的に行え、すぐれた品質、精度が確保できると同時に工程間にアンバランスが生じないように計画することが大切である。

○

(5) 造船所の周辺海域における海洋汚染は、油によるものが全体の80%であるので水質の公害対策では油の除去を重点に行う必要がある。

○

(6) 鋼材の歩留りは、85~90%程度であるが残り10~15%は残材及びスクラップとして処理されるので、残材やスクラップを有効に活用することを考えることが大切である。

○

(7) 材料管理とは、なるべく少ない費用で所要の品質と数量の材料を生産工程に合せて準備することで、各部門が材料の有効な使用が行われるように管理することである。

○

(8) 品質管理活動は、悪い品質のものを摘出することでなく、悪い品質にならないようにすることである。

○

(9) 艤装船内工事は、色々な職種が同時に作業を施工しているので、船体、機関、電気、塗装工事の進捗度の連絡を密にした管理が重要である。

○

(10) 管理データは常に船によって変化するので、問題点を整理し、過去のデータを記録に残し次船の参考にすることが大切である。

問題2. 次の文章の()内に下記の適当な語句を選び、記入しなさい。

- (1) 労務管理の意義は、いかに設備が立派で機械化されていても、ここで働く(従業員)がいなければ工場は成立しない。またいかに立派な計画を立てても、生産目的に向って従業員が(結束)しなければ効果的な生産活動は期待できない。
- (2) 品質管理とは、船主に対して船としての最終品質を保証することであり、当初計画された(性能)、寸法、容量、強度など、船体は勿論のこと、諸儀装などすべての点で(仕様書通り)に建造することである。
- (3) 一般に船価製造原価は、材料費、労務費、(経費)、に大別されるが、材料費は、(20~35%)で船価の大半を占める。
- (4) 工程管理を大別すると、日程計画された工事がその期日までにどれだけ消化したかを示す(日程管理)とその工事が(計画)予算に対して、実績がどの程度で出来ているかを示す(能率管理)の二つに分けられる。
- (5) 大日程表は、その後の建造工程の基本になるので、契約後、直ちに工事全体の(主要日程)を決め作成する必要がある。

計画、	性能、	経費、	社内、	70~75%、	結束、	従業員
仕様書通り、	日程管理、	主要日程、	能率管理			

問題3. 次の用語の意味を簡単に説明しなさい。

- (1) 設備計画を立案するときの要点を5つ列記しなさい。

- 答 ア) 工作技術の進歩は新しい設備を必要とする。
イ) 新しい設備による工程のアンバランスが生じないこと。
ウ) 設備の保全が合理的に行えること。
エ) すぐれた品質、精度が確保できること。
オ) 生産の流れが円滑にできること。

- (2) 墜落災害の防止策を5つ列記しなさい。

- 答 ア) 足場板の固縛を確認する。
イ) 開口部の墜落防止装置を確認する。
ウ) 昇降装置の確認をする。
エ) 命綱を確實に使用する。
オ) 物を手にもつて直立ハシゴの昇降を禁止する。

(3) 火災、爆発災害の防止対策を5つ列記しなさい。

ア) 混在作業の事前検査を徹底して行う。

イ) 作業開始前に(切断、清掃)周囲の確認をする。

答 ウ) 防火用水、消火器の設置場所を明確にする。

エ) 換気ファンの配設及び活用を行う。

オ) 塗料、油など可燃物の置場を明確にする。

問題4. 下記のAの語句とBの語句の関係を線で結びなさい。

A

1. 管理のサイクル

2. 工場配置

3. 総合的品質管理

4. 損益計算書

5. 工数消化曲線

6. 総トン数

7. 船員宿舎

8. 船の長さ、幅、深さ

9. 貸借対照表

10. 労働損失量

B

ドックハウス

L × B × D

バランスシート

P・D・C・A

レイアウト

強度率

TQC

能率管理

P/L

G/T