

## 自主保全士の範囲(科目・項目・細目)

### 科目1:生産の基本

項目	細目	2級	1級
安全衛生	安全に関する基本的な考え方	一般	詳細
	「不安全状態」と「不安全行動」	一般	詳細
	安全衛生点検の目的と種類	一般	詳細
	ヒューマンエラー	一般	詳細
	指差呼称	一般	詳細
	本質安全化	一般	詳細
	ヒヤリハット・ハインリッヒの法則	一般	詳細
	安全に作業するための服装や保護具の着用	一般	詳細
	各種作業における安全上の注意点	一般	一般
	危険予知訓練(KYT)・危険予知活動(KYK)	一般	詳細
	リスクアセスメント	一般	一般
	労働災害記録の評価指標	対象外	概略
	労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)	概略	概略
	5 S	整理	一般
整頓		一般	詳細
清掃		一般	詳細
清潔		一般	詳細
躰(しつけ)		一般	詳細
品質	品質管理の基本	一般	詳細
	抜き取り検査	概略	詳細
	QC工程表	対象外	詳細
	品質保全	対象外	概略
	ISO 9000ファミリー	対象外	概略
作業と工程	作業標準	概略	一般
	作業手順	概略	一般
	生産統制と納期管理	概略	一般
	生産管理	概略	一般
職場のモラル	リーダーシップ	概略	詳細
	メンバーシップ	一般	詳細
教育訓練	OJTとOff-JT	概略	詳細
	自己啓発	概略	詳細
	伝達教育	概略	詳細
	教育計画	対象外	一般
	スキル管理	対象外	一般
	教育訓練体系	対象外	概略
就業規則と関連法令	就業規則と関連法令	概略	詳細
	勤務時間・出勤時間	概略	詳細
	残業時間	概略	詳細
	年次有給休暇(年休)	概略	詳細
環境への配慮	公害の基礎知識	概略	一般
	3Rの促進	概略	一般
	ゼロ・エミッション	概略	一般
	グリーン購入	概略	一般
	エコマーク(Eco Mark)	概略	一般
	廃棄物の分別回収	概略	一般
	環境マネジメントシステム	対象外	一般

## 科目2 生産効率化とロスの構造

項目	細目	2級	1級
保全方式	生産保全 (PM)	概略	一般
	予防保全 (PM)	概略	一般
	事後保全 (BM)	概略	一般
	改良保全 (CM)	概略	一般
	保全予防 (MP)	概略	一般
TPMの基礎知識	TPMの定義	概略	一般
	TPMの基本理念	概略	一般
	TPMのねらい	概略	一般
	TPMの効果	概略	一般
	TPM活動の8本柱	概略	一般
ロスの考え方	生産活動の効率化を阻害するロス	一般	詳細
	設備の効率化を阻害するロス	一般	詳細
	操業度を阻害するロス	一般	詳細
	人の効率化を阻害するロス	一般	詳細
	原単位の効率化を阻害するロス	一般	詳細
設備総合効率・プラント総合効率	設備総合効率・プラント総合効率	一般	詳細
	時間稼働率	一般	詳細
	性能稼働率	一般	詳細
	良品率	一般	詳細
故障ゼロの活動	故障ゼロの考え方	一般	詳細
	故障ゼロへの5つの対策	一般	詳細
	保全用語の理解	概略	一般

### 科目3:設備の日常保全(自主保全全般)

項目	細目	2級	1級
自主保全の基礎知識	自主保全の考え方	一般	詳細
	保全の役割分担	一般	詳細
	自主保全活動の目的(ねらい)	一般	詳細
	自主保全活動の進め方	一般	詳細
	自主保全活動を成功させるポイント	一般	詳細
	活動時間	一般	詳細
	自主保全活動における安全対策(指導)	一般	詳細
自主保全活動の支援ツール	自主保全3種の神器	一般	詳細
	エフ	一般	詳細
	定点撮影(定点管理)	一般	詳細
	マップ	一般	詳細
第1ステップ:初期清掃	初期清掃の目的(ねらい)	一般	詳細
	初期清掃の進め方	一般	詳細
	初期清掃のポイント	一般	詳細
	初期清掃における安全対策	一般	詳細
	初期清掃の効果測定	対象外	概略
第2ステップ:発生源・困難個所対策	発生源・困難個所対策の目的(ねらい)	一般	詳細
	発生源・困難個所対策の進め方	一般	詳細
	発生源・困難個所対策のポイント	一般	詳細
	発生源・困難個所対策における安全対策	一般	詳細
	発生源・困難個所対策の効果測定	対象外	概略
第3ステップ:自主保全仮基準の作成	自主保全仮基準の作成の目的(ねらい)	一般	詳細
	自主保全仮基準の作成の進め方	一般	詳細
	自主保全仮基準の作成のポイント	一般	詳細
	自主保全仮基準(給油)の安全対策	一般	詳細
	自主保全仮基準書の作成の効果測定	対象外	概略
第4ステップ:総点検	総点検の目的(ねらい)	一般	詳細
	総点検の進め方	概略	詳細
	総点検のポイント	概略	詳細
	総点検の効果測定	対象外	概略
第5ステップ:自主点検	自主点検の目的(ねらい)	概略	詳細
	自主点検の進め方	概略	詳細
	自主点検のポイント	概略	詳細
	自主点検の効果測定	対象外	概略
第6ステップ:標準化、 第7ステップ:自主管理の徹底	標準化の目的(ねらい)と進め方	概略	一般
	自主管理の徹底の目的(ねらい)と進め方	概略	一般

#### 科目4:改善・解析の知識

項目	細目	2級	1級
QCストーリーによる解析・改善	QCストーリー	一般	詳細
	QC七つ道具	一般	詳細
	QCデータの管理	一般	詳細
	新QC七つ道具	対象外	概略
なぜなぜ分析	なぜなぜ分析	一般	詳細
PM分析	PM分析	概略	詳細
IE (Industrial Engineering)	工程分析	概略	一般
	稼働分析	概略	一般
	動作研究	概略	一般
	時間研究	概略	一般
	ラインバランス分析	概略	一般
段取り作業の改善	段取り作業の改善	概略	一般
価値工学 (VE)	価値分析 (VA)・価値工学 (VE)	概略	一般
FMEA・FTA	FMEAとFTA	概略	一般

## 科目5:設備保全の基礎

項目	細目	2級	1級
機械要素	締結部品(ねじ・ねじ部品)	一般	詳細
	軸・軸受・軸継手	一般	詳細
	歯車・ベルト・チェーン(伝動)	一般	詳細
	密封装置(シール)	一般	詳細
潤滑	潤滑の機能(摩擦と潤滑)	一般	詳細
	潤滑剤の種類	一般	詳細
	潤滑剤の劣化	概略	詳細
空気圧・油圧(駆動システム)	潤滑機器の点検	概略	詳細
	空気圧	一般	詳細
	油圧	概略	詳細
電気	作動油	概略	詳細
	電気	一般	詳細
おもな機器・設備	空気圧機器	概略	詳細
	油圧機器	概略	詳細
	電気機器	概略	詳細
	工作機械	概略	一般
材料	金属材料	概略	一般
	非鉄金属材料	概略	一般
	金属材料記号の見方	概略	一般
	金属の結合	概略	一般
	改善に必要な材料	概略	一般
	接着剤	概略	一般
工具・測定器具	長さの測定機器	一般	詳細
	角度の測定機器	一般	詳細
	温度の測定機器	一般	詳細
	回転計	一般	詳細
	流量計	一般	詳細
	振動計	一般	詳細
	電動工具	概略	一般
	その他の工具	概略	一般
図面の見方	製図の重要性	概略	一般
	投影法	概略	一般
	基本的な寸法記入法	概略	一般
	表面性状と表面粗さ	概略	一般
	寸法の許容限界	概略	一般