

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 |