

令和2年度 前期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理分野

2級 生産管理オペレーション
(購買・物流・在庫管理)

試験問題

(15ページ)

1. 試験時間 110分

2. 注意事項

- (1) 試験問題は、係員の指示があるまで開かないでください。
- (2) 試験問題は、40題あります。
- (3) 試験問題の配点及び合格基準は、次のとおりです。
(配点) 問題1～問題40 各2.5点 合計100点
(合格基準) 試験全体として概ね60%以上の正答。
- (4) 関係法令、会計基準、JIS等の各種規格等に基づく出題については、問題文中に断りがある場合を除き、令和2年5月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。
- (5) マークシート(解答用紙)には、①試験区分名、②氏名、③座席番号、④受験番号、⑤生年月日を正確に記入してください。
なお、受験番号の最後の桁は、アルファベットですので、数字と間違えないように注意してください。
- (6) マークシートにマークする際には、HB又はBの黒鉛筆又はシャープペンシルのいずれかで、はっきりとマークしてください。それ以外は使用しないでください。
なお、訂正する場合は、採点の際にマークシートの誤読の原因となることがありますので、きれいに消してください。
- (7) マークシートには、所定の事項以外は絶対に書き込まないでください。
なお、計算等が必要な場合は、問題用紙の余白又は裏面を使用してください。
- (8) マークシートにはア～オまでマークする欄があります。問題番号及び問題文に従って正解と思われるものを1つだけ選んで間違えないようにマークしてください。
- (9) 試験問題の内容に関する質問には、一切お答えできません。
- (10) 試験中にトイレへ行きたくなった場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。
- (11) 試験終了時刻前に解答が済み、退出する場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。ただし、試験開始後30分間及び終了前10分間は、退出できません。
なお、退出する場合は、周りの受験者に配慮して、静かに退出してください。
- (12) 試験終了の合図があったら速やかに筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。
- (13) 試験終了後、マークシートを必ず提出してください。ただし、試験問題は、持ち帰ることができます。
なお、マークシートが提出されていない場合は、失格となります。
- (14) 試験問題の転載、複製などを固く禁じます。

3. その他

この試験については、電子式卓上計算機(電池式又はソーラー式で、四則計算、 $\sqrt{\quad}$ 、%、メモリ(MR、M±)等の標準的な機能を有するもの)を使用することができます。ただし、関数電卓等、文字の記憶機能を有する機種は使用できませんので注意してください。

問題文中、次の法令等は略称で記載されています。

- ・ 下請法 → 下請代金支払遅延等防止法
- ・ 家電リサイクル法 → 特定家庭用機器再商品化法
- ・ 容器包装リサイクル法 → 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律
- ・ 食品リサイクル法 → 食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律
- ・ 建設リサイクル法 → 建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律
- ・ 自動車リサイクル法 → 使用済自動車の再資源化等に関する法律

問題 1 資材管理組織で担当する一般的な管理機能として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 運搬管理機能
- イ. 倉庫管理機能
- ウ. 販売管理機能
- エ. 外注管理機能
- オ. 購買管理機能

問題 2 e マーケットプレイスが取引先の選定に役立つ場合として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 原材料の不足等の種々の理由により、従来 of 取引先からの購買が不可能又は困難となった場合
- イ. 新製品の開発等に伴い、これまでに取り扱っていない種類の品目の購買が必要となった場合
- ウ. 法的規制に適合させるために、従来 of 購買品の代替品を検討しなければならなくなった場合
- エ. 経済環境の変化のために、より安価な購買品を探さなければならなくなった場合
- オ. 新規取引先の開拓において、信用度の高い取引先を選定したい場合

問題 3 外注品の品目形態の分類として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 製品外注
- イ. 粗型材外注
- ウ. 加工外注
- エ. 安全外注
- オ. 部品外注

問題4 外注先に発注する方式に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 単工程外注方式は、2次・3次の外注先に採用される方式で、例えば、機械加工、めっき、熱処理、塗装、検査等の1つの工程のみを発注する方式である。
- イ. 一貫外注方式は、特定の外注先に、完成した部品として納入させる方式であり、機械加工部品ならば、切削、研削、熱処理、検査まで依頼して、すぐ取付・組立部品として使用できる状態で納入させる方式である。
- ウ. ユニット外注方式は、組立ユニットの全工程、例えば、使用するすべての部品の購買手配から、組立加工、調達、検査までの作業を保証させた上で納入してもらい、品質面の受入検査を省略して、現場の組立ラインに納入させる方式である。
- エ. 社内外注方式は、発注企業の工場内の製造ラインの一部に、作業者に出張してもらい、使用するすべての機械設備や検査器具等を貸与して加工を依頼する方式である。
- オ. 海外調達方式は、国際購買ともいわれる方式で、原材料や部品を発注者の仕様の下で発注調達する方式であり、品質、納期、サービス面では特に問題がないことから、多くの企業で採用されている。

問題5 経済的発注量に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 購入単価が一定の場合の経済的発注量は、年間における発注費用と在庫維持費用との総費用が、最小になる発注数量である。
- イ. 在庫維持費用には、一般に在庫保管に伴う機会損失費用として、運転資本の金利を含む。
- ウ. 最適在庫量を維持するための最適発注回数は、年間の総所要量を経済的発注量で割ったものである。
- エ. 年間の総所要量10,000個、部品単価500円、1回当たりの発注費用5,000円、年間の在庫維持費用率20%とすれば、経済的発注量は100個である。
- オ. 購入単価が発注数量によって割引される場合の経済的発注量は、発注数量ごとに、資材購入費用、発注費用、在庫保管費用等を算出し、その総額が最も低いものが発注量となる。

問題6 生産管理における代表的なシステムであるかんばん方式とMRPシステムに関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. かんばん方式では、ダブルビン法を実現するために、かんばんと呼ばれる作業指示票が使われている。
- イ. 生産指示かんばん（仕掛けかんばん）は工程内を移動し、引き取りかんばんは工程間を移動する。
- ウ. MRPシステムでは、独立需要品目と確率需要品目の2種類の品目概念があり、所要量計算において重要となっている。
- エ. MRPシステムは計画中心主義ではないため、決められたことを必ず遵守することを前提とはしていない。
- オ. 全工程の生産計画と統制を行うMRPシステムはプル方式であり、かんばん方式はプッシュ方式である。

問題7 資材の標準化に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 資材の標準化は、過去の実績を踏まえて行い、一度適用基準を決めたら、それ以降見直す必要はない。
- イ. 資材の標準化による効果として、リードタイムの短縮は考慮しない。
- ウ. 資材の標準化による効果は、設計段階よりも購買段階での適用の方が大きい。
- エ. 資材標準化においては、JISやISO規格よりも、社内規格を優先することが一般的である。
- オ. 資材標準化を行う場合には、まず、使用している資材の品種を整理して、種類を減少させ、次に資材の共通化と規格化を図るという手順で進める。

問題8 VEに関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. VEの実施手順は、分析対象の選定→機能定義→機能評価→アイデアの発想→アイデアの具体化→アイデアの提案→実施の順となる。
- イ. 設計・試作の段階でVEを適用することは、購買・生産の段階で適用するよりも効果が大きく、ファーストルックVEと呼ばれる。
- ウ. VEで対象とする品目としては、生産量が多い割に利益の少ないもの、付随的な機能の多いもの、製品寿命の長いもの等がよい。
- エ. 機能分析とは、機能を定義する際に名詞と動詞で表現し、整理した上で、価値をコストで評価して改善の手掛かりをつかむ方法のことである。
- オ. 工場で使用する製造装置のような生産財においても、消費財と同様に機能とコストの関係に基づき、アイデアを具体化・実施していくが、この場合に考慮すべきコストは、当該装置の製造原価と客先での設置費用の2つである。

問題9 資材・在庫管理の電子化に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

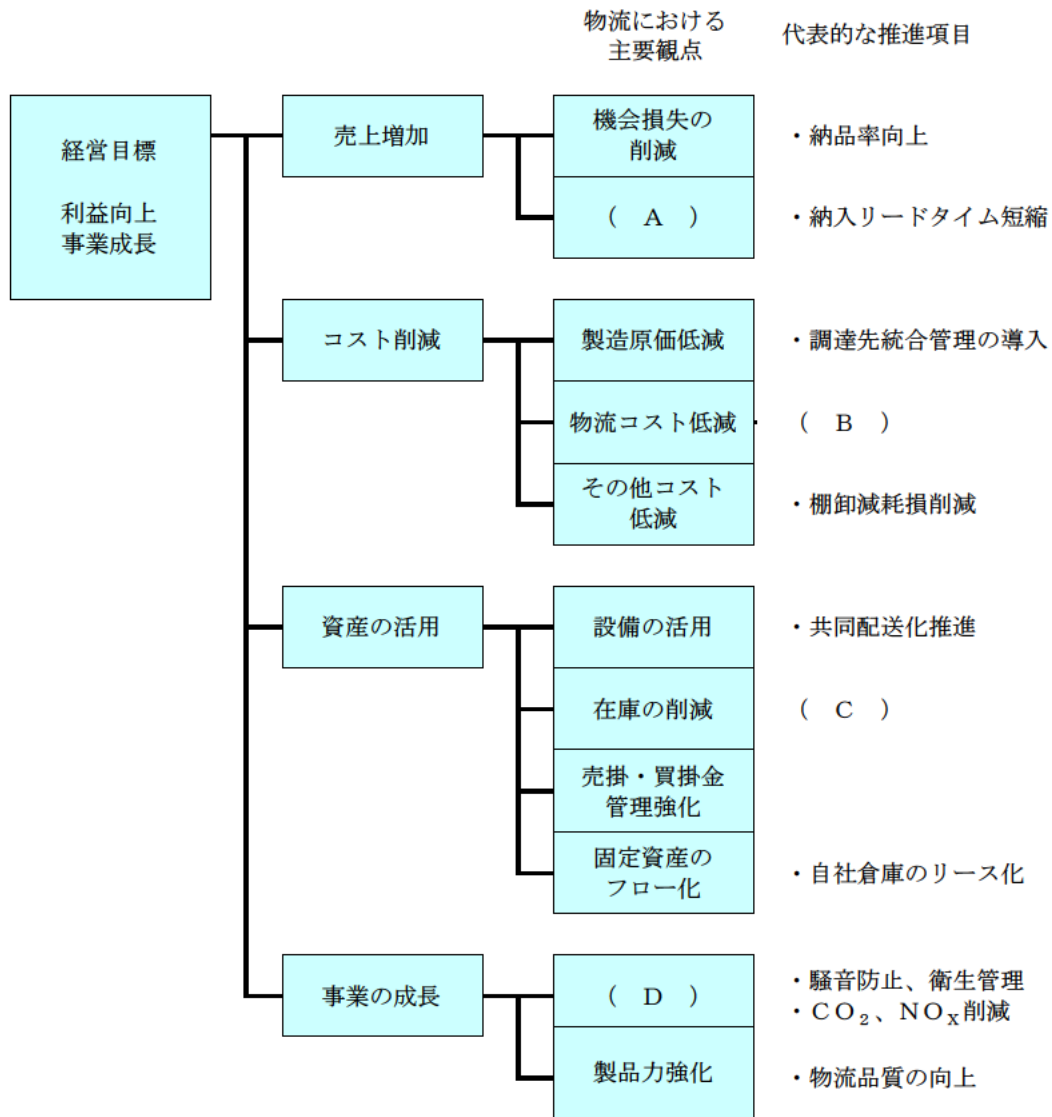
- ア. バーコードシンボルは、光学的入力手段の1つで、黒と白のバーの粗密をコードとして表示したものである。
- イ. 有線LANの接続形態としては、リング型、バス型、スター型がある。
- ウ. ERPには、企業の経営資源を有効活用するため、複数の基幹業務を部門ごとに独立して効率よく管理する機能がある。
- エ. POPは、製造現場において発生する生産情報をリアルタイムに処理し、現場管理者に提供して、その判断結果を現場に指示する場合に用いられる。
- オ. 資材・在庫管理における電子化のねらいとして、速く、広く、楽にが挙げられる。

問題10 下請法における親事業者の義務について不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 書面の交付義務
- イ. 下請代金の支払期日を定める義務
- ウ. 遅延利息の支払義務
- エ. 書類の作成・保存義務
- オ. 有償支給原材料等対価の早期決済の義務

問題11 下図は経営目標と物流との関連を示すものである。(A) ~ (D) に当てはまる語句の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

< 図 >



- | | | |
|---------------------------------|-------------|---------------|
| ア. A : 顧客サービス向上
D : 温暖化防止 | B : 保管コスト削減 | C : 入庫多頻度化 |
| イ. A : 売掛金早期回収
D : 企業の社会的責任 | B : 輸送コスト削減 | C : 在庫管理精度向上 |
| ウ. A : 顧客サービス向上
D : 温暖化防止 | B : 荷役コスト削減 | C : 倉庫の保管効率向上 |
| エ. A : 売掛金早期回収
D : 企業の社会的責任 | B : 保管コスト削減 | C : 倉庫の保管効率向上 |
| オ. A : 顧客サービス向上
D : 企業の社会的責任 | B : 輸送コスト削減 | C : 在庫管理精度向上 |

問題12 企業におけるSCM構築の直接的なねらいに最も該当しないものは、次のうちどれか。なお、SCMは、Supply Chain Managementである。

- ア. 製造部門の労働生産性向上
- イ. 欠品防止
- ウ. 流通在庫を含む在庫の削減
- エ. 仕掛品削減
- オ. 納期短縮

問題13 多頻度小ロット生産を行っている組立工場への部品のJIT納入において、組立工場又は部品メーカーが採るべき施策として最も不適切なものは、次のうちどれか。なお、JITは、Just In Time、VMIは、Vendor Managed Inventoryである。

- ア. 複数の部品メーカーを巡回集荷するVMIを導入する。
- イ. 組立工場は、安価で大量に調達する部品を対象にコックシステムを導入する。
- ウ. EDIによる納品指示システムを導入し、伝票の発行・送付を簡略化する。
- エ. 部品メーカーは、自社倉庫に在庫を十分に持ち、組立工場からの納入指示に即応できるようにする。
- オ. 組立工場近隣の納品代行を行う業者の倉庫に部品を集荷・保管し、JIT納入を行う。

問題14 物流拠点の種類に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. プロセスセンターで行う物流業務は、クロスドッキングと呼ばれる。
- イ. ディストリビューションセンターは、配送拠点であることから、在庫品の保管機能を持たない。
- ウ. トランスファーセンターでは、集荷と配送方面別の仕分け・配送を行う。
- エ. プロセスセンターでは、製造部門が行う工程の前工程を行う。
- オ. トランスファーセンターとは、トラックへの貨物の積み込み拠点のことをいう。

問題15 最新の大型倉庫で取り入れられている設備・機器として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 自動搬送ロボット
- イ. ランプウェイ
- ウ. ガントリークレーン
- エ. ソータ
- オ. ドックレベラー

問題16 物流における管理指標としてのK P I（重要業績評価指標）に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. K P Iを用いることにより、物流現場の問題を可視化できる。
- イ. 客観的なデータであるK P Iを関係者間で共有することにより、コミュニケーションが促進される。
- ウ. 代表的なK P Iとして、保管効率、運行効率、誤出荷率などが挙げられる。
- エ. K P Iを用いることは、改善成果の合理的で公平な評価につながる。
- オ. 物流における全てのK P Iは、物流コスト削減又は顧客満足度向上の成果を反映するような指標とする必要がある。

問題17 倉庫における出荷検品に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 正しくピッキングされた場合の質量を指定できるときには、集合梱包後の質量測定による確認で出荷検品を行うことができる。
- イ. 出荷検品作業は、梱包ケースや現品に貼付されたラベルのバーコードを読み取ることによって行う場合が多い。
- ウ. 出荷検品は、ピッキングからトラックへの積込みまでの間の各工程で行われる場合が多い。
- エ. 出荷検品では、出荷品の性能確認などの品質チェックを行う場合が多い。
- オ. 出荷検品では、オーダごとに現品が間違いなくピッキング・仕分け・流通加工されているかを確認する。

問題18 倉庫における保管品のピッキングに関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. ピッキング作業の効率を高めようとする、保管効率が低下する場合がある。
- イ. 小物商品を多数の店舗に配送する場合のピッキング方式としては、種蒔き方式が適している。
- ウ. 品種類数が多い場合には、倉庫内をゾーンに分け、並行してピッキング作業を行うことにより、作業時間の短縮が図れる。
- エ. 自動仕分け機を使用する場合のピッキング方式としては、摘み取り方式が適している。
- オ. ピッキング方式は、商品の大きさ・配送先数に応じて選択することが望ましい。

問題19 物流を担う貨物自動車の運行管理者の業務に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 基準に従い乗務員の勤務時間及び乗務時間の乗務割を作成し、過労運転を防止する。
- イ. 帰り荷の確保など貨物の積載率向上のため、乗務員に指導及び監督を行う。
- ウ. 乗務員の健康状態を把握し、疾病、疲労、飲酒などにより安全な運転ができないおそれのある乗務員は乗務させない。
- エ. 乗務前の運転者との対面による点呼で、健康状態や車両の日常点検結果の報告を受け、必要な判断・指示を行う。
- オ. 貨物の車両への積載においては、偏荷重・走行中の荷崩れ防止について指導及び監督を行う。

問題20 消費財の大規模な配送拠点が、配送先である消費者に近い所に設置された場合の周辺への悪影響の可能性として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 多種多量の産業廃棄物が排出される。
- イ. 多くのトラックが出入りすることにより、騒音・排気ガスの悪影響を受ける。
- ウ. 多くのトラックが出入りすることにより、周辺の歩行者の危険が増大する。
- エ. 24時間稼働の倉庫においては、夜間も騒音に悩まされる。
- オ. 入出荷の待機トラックが周辺の道路にあふれ、近隣の交通渋滞の原因となる。

問題21 品質管理に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 全社的品質管理では、検査を厳しくして不適合品を出さないことが重要である。
- イ. 設計品質では、顧客の要求する事項を最大限に取り入れるが、自社のコストは考慮しない。
- ウ. 品質管理とは、生産者が自ら考えて決定した品質の品物又はサービスを、経済的に作り出すための手段の体系のことである。
- エ. 品質管理では、常に現状の品質水準の維持に重点が置かれる。
- オ. 製造品質では、不適合品の発生による損失と品質管理費用のバランスを考慮することが必要である。

問題22 以下のア～オに示す値が2変数（ x ， y ）を対象としたデータから計算した相関係数の値としたとき、2変数間の相関が最も強いと判断できる値として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 1.376
- イ. 0.688
- ウ. 0.012
- エ. -0.846
- オ. -1.692

問題23 Q C工程表（品質工程図又は工程品質管理表）のねらいとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．製品ができるまでに通過する工程の順序を示す。
- イ．管理図の管理限界線の検討を行う。
- ウ．不適合品発生の原因追求と対策に使う。
- エ．品質保証ができていないかの検討を行う。
- オ．作業改善に役立てる。

問題24 管理図に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．管理図は、工程が統計的管理状態であるかを評価し、工程異常を検知するために用いられる。
- イ．特性値が計量値で、平均値を算出して管理するためには、 p 管理図が使われる。
- ウ．打点した点が上側あるいは、下側の管理限界線を越えたら、工程に異常があると判断する。
- エ．打点した点が管理限界線内にあっても、全体的に増加又は減少する連続する7つの点があるときは、工程に異常があると判断する。
- オ．打点した点が管理限界線内にあるが、中心線に対して9点が同じ側にあるなど偏りがあるときは、工程に異常があると判断する。

問題25 社内標準化に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．無秩序で混乱した状態を避けるために、組織的に管理統制する行為を標準化という。
- イ．社内標準化は、ISOやJISなどの上位レベルの規格を遵守し設定される。
- ウ．社内標準化は、製造部門の活動であり、製造部門が行うことで品質の向上が期待できる。
- エ．標準化の目的の1つに消費者の保護があり、消費者が安心して製品を購入できる仕組みを提供する。
- オ．標準書を作成することにより、技術や業務の情報の共有が図られ、技術や業務の保持や伝承が期待できる。

問題26 IS09001に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 品質方針を組織全体に伝達させ、理解させることは、IS09001の要求事項として明文化されている。
- イ. 内部監査で明らかになった不適合は、発見された部署の範囲で、責任を持って原因究明を行わなければならない。
- ウ. IS09001における品質マニュアルとは、検査機器などの取扱方法をマニュアル化したもののことである。
- エ. IS09001で規定する管理責任者には、品質保証部門の長が就任しなければならない。
- オ. IS09001は国際規格であるが、国内規格のJISには取り入れられていない。

問題27 ある部品を以下に示す<想定条件>に基づき、10月15日に150個を出庫した場合、先入先出法による出庫金額として適切なものは、次のうちどれか。ただし、この<想定条件>以外に、10月5日以降の材料の入出庫はなかったものとする。

<想定条件>

日付	摘要	数量	単価	金額
10月1日	月初繰越	100個	10円	1,000円
10月5日	入庫	200個	13円	2,600円

- ア. 1,500円
- イ. 1,650円
- ウ. 1,800円
- エ. 1,950円
- オ. 2,000円

問題28 以下の<資料>に基づく、当月の変動費能率差異の数値として適切なものは、次のうちどれか。ただし、製造間接費予算は変動予算を導入しているものとする。

<資料>

- ・原価標準
製造間接費の標準配賦率 25円/時間
- ・当月製造データ
基準操業度 1,000時間
標準操業度 900時間
実際操業度 910時間
- ・当月予算データ
固定費予算15,000円（固定費率15円）
変動費予算10,000円（変動費率10円）
- ・当月実績データ
製造間接費実際発生額 20,000円
製品製造数量 900個

- ア. 150円（不利差異）
- イ. 100円（不利差異）
- ウ. 4,100円（有利差異）
- エ. 1,350円（不利差異）
- オ. 1,500円（不利差異）

問題29 当工場の手持ち時間が30時間のとき、以下の<資料>におけるA～Cの注文について、利益を最大化する受注選択として最も適切なものは、次のうちどれか。

<資料>

- ・直接原価計算の情報

注文	売上高（万円）	材料費（万円）	限界利益（万円）	工数（時間）
A	70	40	30	10
B	40	15	25	15
C	60	30	30	20

- ア. Aのみ受注
- イ. Cのみ受注
- ウ. A、Bを受注
- エ. A、Cを受注
- オ. B、Cを受注

問題30 物流ABCに関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 物流ABCは、物流活動における直接費について消費時間、製品数、作業数、重量等を配賦基準としてコストを把握する手法である。
- イ. 物流ABCを利用して物流コストを算定すると、コスト発生のメカニズムをつかむことができる。
- ウ. 物流ABCを用いれば、業務改善を行う場合に、その効果が金額表示できることから、効果測定が容易になる。
- エ. 物流ABCの進展により、物流作業における顧客別・業務別・商品別の分類が可能となったり、これまでできなかった分析や評価が可能になる。
- オ. 物流ABCの結果は、採算性の検討や、作業改善・物流戦略の立案に役立つ。

問題31 生産計画に基づいて生産を行う際に納期遅延が発生した場合の納期回復の対策に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 納期管理の中心となる活動は、納期を挽回^{ばんかい}することであり、その挽回策には生産順序の変更と能力の増加がある。
- イ. 生産順序を変更する場合、注文そのものに対して順序を変更する方法と、工程ごとにその工程にある仕掛品に対して順序付けする方法がある。
- ウ. 納期遅れの対処として、納期に余裕のある仕事の優先度を上げて特急ジョブに指定する方法がある。
- エ. 工程ごとにその工程にある仕掛品の生産順序を変更する方法は、ディスパッチング法と呼ばれ、工程ごとに生産の優先順位の変更計画を行う方法である。
- オ. 生産処理時間の見積りが難しく、処理時間のバラツキが多い仕事を扱っている工場では、工程ごとの統制中心の進捗管理が適している。

問題32 見込生産を行う現場において、製造期間の短縮を図るための取組みとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 生産速度を高めるために、製造方法や生産工程の見直しとその改善を進める。
- イ. 生産設備の稼働率を向上させるために、ロットサイズを大きくする。
- ウ. 生産期間の短縮を図るために、作業員の生産技術の向上や改善を進める。
- エ. 生産効率を高めるために、生産計画の取組みとして合理的な生産計画を立てる。
- オ. 完成品手直しや検査時間の短縮を進めるために、製造方法を改善する。

問題33 仕掛品の管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 仕掛品が恒常的に多くなると予想される場合の対策の1つには、工場全体の生産能力を増加する方策がある。
- イ. 部品や資材の納入が遅れて仕掛品が無くなり生産遅延が生じる場合の対策の1つには、代替品の調達先を探して調達する方策がある。
- ウ. 注文の増加が一時的に起きて材料納入が増え、それに伴い仕掛品在庫も増大する場合の対策の1つには、ネック工程などの生産能力を臨時的に増加させ、その後は元の生産体制に戻す方策がある。
- エ. 1つの工程の作業効率の向上により、後工程間の仕掛品が増加する場合の対策の1つには、後工程の作業速度を落とす方策がある。
- オ. 機械や設備などの稼働が不安定となり仕掛品が増加する場合の対策の1つには、機械や設備等の保守管理体制を強化して生産能力を安定させる方策がある。

問題34 進捗管理で用いられる図表に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 製造三角図は、横軸に時間、縦軸に各時点の生産数を取り、示したグラフである。
- イ. 流動数曲線は、流れの量を把握するためのグラフであり、多段階の工程の流れも示すことができる。
- ウ. カムアップシステムは、在庫量の過不足を管理するために用いられる方式である。
- エ. 作業管理盤は、作業の進捗管理の機能があり、作業指示で用いる差立盤とは異なる。
- オ. ダイヤ式進捗グラフは、連続的生産や数の多いロット生産を対象として、生産した数量的進捗を管理するために用いられる。

問題35 以下に示す<事例>における労働災害の発生状況を示す指数に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

<事例>

労働者数500人、年間延べ労働時間1,000,000時間、年間労働災害死傷者数2人、延べ労働損失日数100日の職場

- ア. この職場の度数率は、20.0である。
- イ. この職場の度数率は、2.0である。
- ウ. この職場の年千人率は、2.0である。
- エ. この職場の強度率は、10.0である。
- オ. この職場の強度率は、0.01である。

問題36 労働安全衛生法における危険物及び有害物の規制に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。なお、PCBは、Poly Chlorinated Biphenyl である。

- ア. 労働者に重度の健康障害が生ずる石綿等の政令で定める有害物質は、製造・輸入・譲渡・提供・使用が禁止されている。
- イ. 製造等が禁止されている有害物質は、試験研究のためにその研究者が自ら製造、輸入、使用する場合に限って都道府県労働局長の許可は必要ではないが、厚生労働大臣が定める基準を遵守することを条件に、製造や使用することが認められている。
- ウ. 労働者に重度の健康障害が生ずる恐れのあるPCB等政令で定める有害物質を製造しようとする者は、あらかじめ厚生労働大臣の許可を受ける必要がある。
- エ. 労働者に危険を生ずる恐れのあるもの等、政令で定める有害物質を容器に入れ又は包装して譲渡や提供する場合、その名称・成分等を容器等に表示する必要がある。
- オ. 製造許可物質を提供等する者は、名称・成分等定められた事項を文書交付等により相手方に通知する必要がある。

問題37 ボイラーや第1種圧力容器などの政令で定める特定機械等に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 特定機械等を製造しようとする者は、あらかじめ労働基準監督署長の許可を受けなければならない。
- イ. つり上げ荷重2トンのクレーンは、政令で定める特定機械等に該当する。
- ウ. 移動式を除く特定機械等を設置した者は、設置工事完成時に労働基準監督署長の落成検査を受けなければならない。
- エ. 特定機械等の主要構造部分に変更を加えた者は、遅滞なく労働基準監督署長に変更報告書を提出しなければならない。
- オ. 特定機械等の検査証は、すべての特定機械について有効期間が同一に定められている。

問題38 水質汚濁防止法により定められた汚水等排出施設（特定施設）を設置して、公共用水域に水を排出する事業者の義務に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 当該事業所の排出口においては、その排出水の汚染状態が、排出基準に適合してはならない。
- イ. 排出水の汚染状態を測定して、その結果を記録し、保存しなければならない。
- ウ. 事故により有害物質又は油を含む水が公共用水域に排出し、又は地下に浸透した場合は、直ちに応急措置を講じ、速やかに都道府県知事に届け出なければならない。
- エ. 公害防止統括者、公害防止管理者を選任し、都道府県知事に届け出なければならない。
- オ. 特定施設の設置時又はその構造等の変更時には、実施後、直ちに都道府県知事に届け出なければならない。

問題39 個別物品のリサイクル法に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 家電リサイクル法では、家庭から排出される使用済みのエアコン等の家電製品に対し、製造業者等に一定水準以上の再商品化が義務付けられている。
- イ. 容器包装リサイクル法では、市町村による容器包装廃棄物の分別収集コスト増大などの課題がある。
- ウ. 食品リサイクル法では、加工食品の製造過程や流通過程の売れ残り品を対象としており、飲食店業での食べ残しは対象となっていない。
- エ. 建設リサイクル法では、建設工事受注者・請負者に対してコンクリート塊などの建設廃棄物の分別解体や再資源化を行うことを義務付けている。
- オ. 自動車リサイクル法では、シュレッダーダスト、フロン類、エアバッグ類をリサイクルの対象としている。

問題40 環境会計に関する以下の記述の（ A ）～（ D ）に当てはまる用語の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。

環境会計とは、（ A ）における環境保全のための（ B ）とその活動で得られた（ C ）と環境面の効果を把握し、可能な限り定量的に測定・（ D ）する仕組みである。

- | | | | | |
|----|--------|--------|-------|------|
| ア. | A：管理活動 | B：逸失利益 | C：組織面 | D：評価 |
| イ. | A：事業活動 | B：コスト | C：財務面 | D：伝達 |
| ウ. | A：管理活動 | B：逸失利益 | C：財務面 | D：評価 |
| エ. | A：事業活動 | B：コスト | C：会計面 | D：評価 |
| オ. | A：管理活動 | B：逸失利益 | C：組織面 | D：伝達 |