

## 令和7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

## 試験問題

(13 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) 表紙に記載されている試験区分名が、申請している試験区分名と同じか確認してください。申請している試験区分と異なる試験区分を受験した場合は採点できず、不合格となりますので、ご注意ください。なお、試験開始後に申し出られても、試験時間の延長はできません。
- (3) 試験問題は、40題あります。
- (4) 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。
- (5) 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7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。
- (6) マークシートにマークする際には、HB又はBの黒鉛筆で、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) 計算等が必要な場合は、問題用紙の余白を使用してください。
- (8) 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) カンニング行為（他の受験者の答案等を見ること・他の受験者に答えを教えること・他者から答えを教わること・指定されたもの以外のものを机上に置くこと等）、替え玉受験、不正行為と疑われるような紛らわしい態度をとる行為、他の受験者の迷惑となる行為、係員の指示に従わない場合などは、不正行為とみなされます。不正行為とみなされた場合は、直ちに退場となり、当該期に受験する試験区分のすべてが失格となります。
- (15) 試験問題の転載、複製などを固く禁じます。

問題1 ライン編成方式の形態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. 手送り式ラインでは、作業者が各自のペースで加工品を手送りできるので、一般にライン全体の流れが安定する。
- イ. コンベヤ式ラインでは、各工程に送り込まれる時間間隔が一定間隔となる。
- ウ. タクト式ラインは、作業者がコンベヤの静止中に作業を行い、一定の周期ごとに加工品が一斉に次工程に移動する。
- エ. ライン編成方式の形態は、製品の生産速度や形状、重量、生産量、生産品種などに応じて決定される。
- オ. 静止作業方式は、静止した作業者がコンベヤ上から加工品を取り上げて作業を行う方式である。

問題2 実用に供される作業指導書に記載する具体的な内容に関する項目として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 管理項目、管理方法
- イ. 標準製造原価、原価計算方法
- ウ. 品質特性、検査方法
- エ. 作業者の技能レベル、作業員の資格
- オ. 設備の保全方法

問題3 作業者の技能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. 更新の必要な技能に関しては、定期的な更新教育や技能試験を行う。
- イ. 未熟練者については、技能習熟度を判断して、ライン作業を担当させる。
- ウ. 各作業者の技能レベルを一覧表にして、目で見る管理を行う。
- エ. 作業者の技能レベルに合わせて、作業標準書の基準を常に更新する。
- オ. 各作業者の作業内容を常に把握して、的確で迅速な指導を行う。

問題4 作業環境の設計における空気調和の対象として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 温度・湿度
- イ. 騒音
- ウ. 粉じん
- エ. 臭気
- オ. 二酸化炭素

問題5 職場改善の進め方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. 分析的アプローチによる改善活動では、まず現状の問題点を的確に把握することが重要となり、現状分析のためにはIE手法が多く用いられる。
- イ. 合理化の原則として知られる3Sは、標準化(Standardization)、ソフトウェア化(Software)、同期化(Synchronization)の総称であり、企業活動を効率的に行うための考え方で、情報技術を利用して意思決定を迅速、的確に行うための合理化の基本的な方向である。
- ウ. ナドラーによるワーク・デザインの考え方は、理論的な理想システムから展開して、実際に到達できる最終的 ideal system 、さらに技術的に可能な実現システムを目標として、各種の制約条件を加味した推奨システムを作成するものである。
- エ. 改善の4原則として知られるECRSの原則では、現状で行われている工程、作業及び動作を対象として、不必要的ものを省略したり、同時にできるよう組み合わせたり、また、順序を入れ替えてムダをなくしたり、単純化して楽にできるようするなどの検討を行う。
- オ. 5W1Hの原則は、改善対象の作業について、5つのWと1つのHの観点から問い合わせを行うことにより新しい着眼点を見い出すことができ、誰でも取り組みやすい考え方といえる。

問題6 総合能率とJIS Z 8141:2022における能率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. 能率管理とは、能率に関する目標を設定し、管理を行う活動と定義されている。
- イ. 能率管理の基本的な目的は、生産性の向上である。
- ウ. 総合能率は、作業者責任と管理者責任を合わせた生産性指標のことである。
- エ. 総合能率における方法の効率化は、生産技術などのスタッフや担当者の責任である作業方法の合理化の程度を表している。
- オ. 総合能率における工数稼働率は、対象期間における稼働時間の実績値をその計画値で割った比率で算定する。

問題7 管理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. 稼働率は、実際生産量を理論的生産量で割った値である。
- イ. 労働生産性は、生産金額を労働人数で割った値である。
- ウ. 操業度は、生産金額を設備金額で割った値である。
- エ. 外注依存度は、総外注金額を総売上高で割った値である。
- オ. 歩留率は、完成量を投入量で割った値である。

問題8 緩衝の種類であるモノ、能力、時間とその＜内容＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜内容＞

- A. 納品遅れや納品不適合に対する部品在庫
  - B. 製品の納期遅れによる影響の大きさ
  - C. ジョブショップ工程における工程干渉を少なくするための機械や作業者の代替性又は融通性
  - D. 加工不適合や品種変更に対する仕掛在庫
  - E. 作業員の欠勤や機械の故障などに対する工程の余力
- 
- |          |       |       |       |       |
|----------|-------|-------|-------|-------|
| ア. A. モノ | B. 時間 | C. 能力 | D. モノ | E. 能力 |
| イ. A. モノ | B. 時間 | C. 時間 | D. 時間 | E. 能力 |
| ウ. A. 能力 | B. 能力 | C. 時間 | D. モノ | E. 能力 |
| エ. A. 能力 | B. 能力 | C. 能力 | D. 時間 | E. 時間 |
| オ. A. モノ | B. 能力 | C. 能力 | D. モノ | E. 時間 |

問題9 工数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. 仕事量と生産能力を比較して調整する際に、共通の基準として工数を用いて表示することがある。
- イ. 工数の単位となる人時において、240人時とは、4人で作業すると60時間で完了する負荷量を示す。
- ウ. 工数計画においては、生産計画によって決められた製品別の納期と生産量に対して、仕事量を具体的に決定し、それを現有の人や機械の能力と対照し、両者の調整を図る。
- エ. 生産能力の過不足の状態を把握する方法として、工数山積み表を用いることがある。
- オ. 一定期間内の必要生産量に対して適合品率を考慮した負荷工数は、以下の式で示すことができる。

$$\text{負荷工数} = 1 \text{ 個当たりの標準時間} \times \text{一定期間内の生産数量} \times \text{適合品率}$$

問題10 トヨタ生産システムに関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 基本思想の2本の柱は、ジャストインタイムとかんばん方式である。
- イ. ジャストインタイムで排除すべき7つのムダは、作りすぎのムダ、手待ちのムダ、運搬のムダ、加工そのもののムダ、段取のムダ、在庫のムダ、不適合品をつくるムダである。
- ウ. かんばん方式による生産進行の基本事項は、後工程引取り方式であり、PUSHシステムと呼ばれる。
- エ. 平準化生産では、需要変動に対応するため、生産品種と生産量を変化させて日々の稼働率を一定にする。
- オ. 混合品種ラインでは、同一の最終組立ラインで複数の品種を混流して製品を組み立てる。

問題11 生産統制に用いられるカムアップ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. カムアップシステムは、各工程が基準仕掛量を確保し、当期仕込量＝当期生産量＋基準仕掛量－前期仕掛量に従ってワークを供給するシステムである。
- イ. カムアップシステムは、生産工程において生産中の製品に顧客のオーダーを引き当て、顧客の要求に応じて生産中の製品仕様を選択又は変更するシステムである。
- ウ. カムアップシステムは、予定された作業が準備中、次作業、作業中なのかを区別して一覧できるような掲示器具を用いたシステムである。
- エ. カムアップシステムは、運搬取扱や保管を主体としたシステムであり、具体的には部品などの工程内・間の搬送、加工物などの工作機械への取付け・取外しなどの作業を行うためのシステムである。
- オ. カムアップシステムは、あらかじめ一品ごとに作業開始を命令する帳票を日程順に整理し、棚などに保管しておき、所定の時期に命令するとともに、完了の報告を受けて納期をフィードバックするシステムである。

問題12 設備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。なお、LCCはLife Cycle Costing、PEはProject Engineeringである。

- ア. 設備管理には、生産性や経済性の向上を目標とした価値管理と、設備の選定や設計、設置及び適正に維持していく性能管理がある。
- イ. LCCでは、設備のライフサイクル全般にわたる設備投資費用、維持費用及び廃棄費用を分析する。
- ウ. PEは、経済的な設備投資を検討する設備投資計画及び建設の段階に対する管理活動である。
- エ. 設備管理では、マネジメントを重視する方法とエンジニアリングを重視する方法を効果的に結合し、運用しなければならない。
- オ. LCCは、設備について地球環境に負荷を与えない生産によって収益を上げるため行われる。

問題13 以下のA～Eに示す故障及び信頼性に関する<説明>と、それに対応する用語の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

<説明>

- A. 故障した設備を、運用可能状態へ戻すために必要な時間の平均値
- B. ある時点まで動作してきたアイテムが、引き続く単位時間に故障を起こす割合
- C. 必要とされるときに、設備が使用中又は運転可能である確率
- D. 故障した設備が修復されてから、次に故障するまでの動作時間の平均値
- E. アイテムが与えられた条件において、規定の期間中、要求された機能を果たす確率

- |               |              |              |
|---------------|--------------|--------------|
| ア. A : 平均修復時間 | B : 故障率      | C : 信頼度      |
| D : 平均故障間隔    | E : アベイラビリティ |              |
| イ. A : 平均故障間隔 | B : 故障率      | C : アベイラビリティ |
| D : 平均修復時間    | E : 信頼度      |              |
| ウ. A : 平均故障間隔 | B : アベイラビリティ | C : 信頼度      |
| D : 平均修復時間    | E : 故障率      |              |
| エ. A : 平均修復時間 | B : 平均故障間隔   | C : 信頼度      |
| D : 故障率       | E : アベイラビリティ |              |
| オ. A : 平均修復時間 | B : 故障率      | C : アベイラビリティ |
| D : 平均故障間隔    | E : 信頼度      |              |

問題14 標準器と測定器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. 標準器は、ある単位で表された量の大きさを具体的に表すものである。
- イ. 計測器に関する標準類には、受入検査標準、精度管理標準、購入・整備標準などがある。
- ウ. 日本では、1992年に定量法が改正され、国が定めた標準をもとにした計量器だけが基準器となった。
- エ. トレーサビリティ制度を確立すれば、計量が標準化され、下位の計測器から上位へと次々にトレースできる。
- オ. 校正には、測定器を用いて、標準器を正しく調整する方法がある。

問題15 現価、年価、終価と換算係数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. 資本回収係数の逆数は、減債基金係数である。
- イ. 年金現価係数の逆数は、資本回収係数である。
- ウ. 現価係数の逆数は、年金終価係数である。
- エ. 終価係数の逆数は、年金現価係数である。
- オ. 減債基金係数の逆数は、終価係数である。

問題16 資材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. 資材管理業務は、要求－調達－受入検収－保管という順序で実施される。
- イ. 資材調達業務の効率的運用のためには、製造管理機能をうまく展開することが最も重要である。
- ウ. 資材管理組織には、集中型組織と分散型組織がある。
- エ. 業務処理の分割の方法には、横割式と縦割式がある。
- オ. 縦割式組織は、製作品種別に分ける組織形態である。

問題17 外注化の対象に関する項目として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 部品加工
- イ. 内部監査
- ウ. 製品組立
- エ. 溶接作業
- オ. 塗装処理

問題18 定期発注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. 定期発注方式は、差額調整方式とも呼ばれる。
- イ. 定期発注方式は、主力製品で、単価又は総額の高い重要品目に適用される発注方式である。
- ウ. 定期発注方式では、発注周期及び発注量とも常に一定である。
- エ. 発注量を計算するための在庫調整期間は、調達期間と発注サイクルを加えた期間である。
- オ. 発注量の算出では、発注時点における未納分の品目数量を考慮しなければならない。

問題19 以下に示すVEの<適用段階>と<呼び方>の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

<適用段階>

- A : 設計・試作段階
- B : 原価企画段階
- C : 購買・生産段階

<呼び方>

- a : ゼロルックVE
- b : ファーストルックVE
- c : セカンドルックVE

- ア. A : a B : b C : c
- イ. A : b B : a C : c
- ウ. A : c B : a C : b
- エ. A : a B : c C : b
- オ. A : b B : c C : a

問題20 下請代金支払遅延等防止法（下請法）における親事業者の義務に関する記述として誤っているものは、次のうちどれか。

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

問題21 日本から商品を輸出する場合の記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 日本から輸出する商品は、日本での消費税が課税されないので、輸出する商品は保税倉庫に搬入し輸出申告する。
- イ. 日本からの輸出、相手国での輸入の際には、それぞれの税関による通関が行われる。
- ウ. 日本からの船舶による輸出では、輸送に長時間かかることから、機械・電気製品などでは防湿対策を行った梱包が必要である。
- エ. 日本からの商品の輸出では、海上コンテナが広く利用されており、最近では大型の海上コンテナ専用船が多く使われている。
- オ. 輸出相手国が日本からの輸入品に輸入関税を課している場合は、日本の輸出者が相手国の税関に関税を支払う。

問題22 ユニットロードシステムの利点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. 機械荷役を前提とするので、荷役作業が簡単かつ能率的である。
- イ. コンテナやパレット荷役であるため運搬活性が高く、作業が標準化・均質化される。
- ウ. 個々の貨物の包装は簡単で済み、包装費が安くなる。
- エ. 貨物の盗難や破損が少なくなる。
- オ. 倉庫などの物流施設への設備投資を抑えることができる。

問題23 ある倉庫で保管している商品の荷主からの出荷指示受付から出荷までの以下の作業の流れにおいて、( A )～( D )に入る用語の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。なお、この倉庫では出荷先別ピッキングリストに基づく摘み取り方式のピッキングを行っている。

荷主からの出荷指示受付 → ( A ) → 出荷先別ピッキングリスト出票 → 出庫指示 → ( B ) → 出庫後検品 → ( C ) → 倉庫から積込場所へ運搬 → ( D ) → トランク積込 → 出荷

- |               |               |
|---------------|---------------|
| ア. A : 輸送車両手配 | B : ピッキング     |
| C : 積込前検品     | D : 個別包装・集合梱包 |
| イ. A : 荷役要員手配 | B : 個別包装・集合梱包 |
| C : ピッキング     | D : 積込前検品     |
| ウ. A : 荷役要員手配 | B : ピッキング     |
| C : 積込前検品     | D : 輸送車両手配    |
| エ. A : 輸送車両手配 | B : 荷役要員手配    |
| C : ピッキング     | D : 積込前検品     |
| オ. A : 輸送車両手配 | B : ピッキング     |
| C : 個別包装・集合梱包 | D : 積込前検品     |

問題24 EDI がもつべき要件に関する項目として重要度が最も低いものは、次のうちどれか。なお、EDI は Electronic Data Interchange である。

- ア. 再処理可能な電子データの交換
- イ. 定型的なフォーマットのデータ
- ウ. 異なる組織間での自動的な電子データの交換
- エ. 利用する組織間での専用通信回線による電子データの交換
- オ. 共通商品コードに準拠した電子データの交換

問題25 産業廃棄物の廃棄処理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、産業廃棄物管理票はマニフェストとも呼ばれる。

- ア. 産業廃棄物の排出事業者は、産業廃棄物を自社処分できない場合、許可を取得した処理業者と委託契約を結び、適正処理を委託することができる。
- イ. 産業廃棄物の廃棄の際に必要な産業廃棄物管理票は、排出事業者が廃棄処理を委託した処理業者に作成を委託することができる。
- ウ. 収集運搬業者は、排出事業者から出た産業廃棄物の性状を変えることなく、中間処理施設や最終処分場へ運搬しなければならない。
- エ. 中間処理業者は、最終処分を行うための脱水や焼却・中和等の中間処理を行うとともに、必要に応じ廃棄物の分別や粉碎による減量化を行う。
- オ. 最終処分業者は、産業廃棄物の処理を行い、その後、土中に埋め立てたり、海に投棄して、産業廃棄物を最終処理する。

問題26 仮説検定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. 仮説検定は、対象とする母集団に関して、設定した仮説が正しいかどうかを、サンプルを取って客観的に判定する方法である。
- イ. 統計的検定の考え方は、帰無仮説を棄却するかどうかを判定することである。
- ウ. 仮説検定における第1種の誤りは、帰無仮説が正しいにも関わらず対立仮説を採択した場合の誤りである。
- エ. 平均値に関する検定では、データが計量値と計数値で同じ検定方式が適応できる。
- オ. 検定では、有意水準を5%以下又は1%以下に設定することが一般的である。

問題27 検査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. 検査を厳重に行なうことは、高い品質のものが製造されることを保証する。
- イ. 検査は、品質の向上と生産の安定化を図るための品質情報を提供することも重要な目的である。
- ウ. 受入検査は、受け入れた物品が原因で起こる生産段階での不適合品の発生を防止するために行なう。
- エ. 工程検査では、後工程にいくほど付加価値が高められていくことから、なるべく源流の工程で不適合品が除去されることが望ましい。
- オ. 最終検査の項目には、製品の特性に関する事項に加えて、付属品、取扱説明書及び包装に関する事項も含んでいる。

問題28 社内標準の原則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. 社内標準は、実行可能な内容であること。
- イ. 社内標準は、変更が起きないように設定すること。
- ウ. 社内標準は、関係者の合意で決められていること。
- エ. 社内標準は、I S OやJ I Sなどの社外規格と整合性が取れていること。
- オ. 社内標準は、遵守しなくてはならないという権威づけがなされていること。

問題29 品質マネジメントシステム (ISO9001:2015) の原則に関する項目として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 品質重視
- イ. パフォーマンス評価
- ウ. マネジメント層を中心とした活動
- エ. 関係性管理
- オ. 原理原則に基づく意思決定

問題30 原価管理におけるプランニングとコントロール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. 原価企画では、目標原価を設定することがコントロールに相当する。
- イ. 原価改善では、目標原価の設定がコントロールに相当する。
- ウ. 原価企画では、原価低減のアイディアを設計に取り入れ、その結果どの程度の原価低減成果が見込めるかを評価し、さらなる改良を加えていくプロセスがプランニングに相当する。
- エ. 原価改善では、生産管理や品質管理の手法を駆使した改善を行い、その結果どの程度の原価低減が実現できたかを継続的に行っていくプロセスがプランニングに相当する。
- オ. 標準原価計算では、標準原価を設定することがプランニングに相当する。

問題31 原価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. 変動費は、操業度が上がればそれに応じて発生額も増える原価である。
- イ. 変動費には、材料費の多くが該当する。
- ウ. 固定費は、操業度に関係なく発生する原価である。
- エ. 固定費には、外注加工費の多くが該当する。
- オ. 限界利益は、売上高から変動費を差し引いた数値である。

問題32 標準原価及び標準原価計算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. 標準原価は、科学的・統計的手法に基づいて設定された、製造活動における具体的な原価数値目標である。
- イ. 標準原価の算定において、標準消費量には、通常生ずると認められる程度の減損、仕損等の消費余裕を含めない。
- ウ. 標準原価の決定には、生産管理部門だけではなく、製造部門、設計部門等の関係ある部門の協力が欠かせない。
- エ. 標準原価と実際原価を定期的に比較する差異分析により、差異の原因を明らかにする。
- オ. 標準直接労務費は、標準賃率に標準直接作業時間を乗じて算定する。

問題33 物流コストの分類におけるモノの流れに関する領域別物流コストに含まれるコスト項目として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 輸送費
- イ. 包装費
- ウ. 調達物流費
- エ. 流通加工費
- オ. 情報処理費

問題34 製造期間の短縮についての方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. 生産計画面の変動に対する対策として、計画サイクルを長めにとる。
- イ. 生産技術面における対策として、小ロット生産、並列生産の推進を図る。
- ウ. 生産計画面における対策として、受注残及び製品・仕掛品在庫の適正化を図る。
- エ. 製造面における対策として、生産立ち上がりにおける初期流動管理の標準化・集中化を図る。
- オ. 製造面における対策として、作業の標準化と作業者への教育を徹底する。

問題35 仕掛け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. あるボトルネック工程においては、その工程の後ろに仕掛けが発生する。
- イ. 生産能力に対して負荷が大きすぎた場合には、仕掛けが発生することがある。
- ウ. 作業者の欠勤や、機械・設備の故障、必要な原材料や部品の調達遅れは、仕掛け発生の原因となる。
- エ. 前工程の処理が進まず作業の順番が回って来ない状態は、工程待ちと呼ばれ仕掛けの発生原因の1つとなる。
- オ. 仕掛けは、本来作業が行われるべきであるのに何らかの理由で行われず、あるいは本来移動すべきなのに何らかの理由で移動されずに、そこにとどまっているモノである。

問題36 作業ミスの予防に関する記述として最も適切なものの数は、次のうちどれか。

- ア. ポカよけは、フェールセーフの考え方に基づいている。
  - イ. ポカよけの考え方の1つには、間違った作業をしたときに、間違いを検出して警報を出す方法がある。
  - ウ. 標準作業は、正しい生産をするための重要な道具である。
  - エ. 目で見る管理は、作業者または管理者が、生産の状況を一目で見て分かり、管理をしやすくする方法である。
- ア. 0  
イ. 1  
ウ. 2  
エ. 3  
オ. 4

問題37 労働安全衛生法に関する法体系と構成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. 労働安全衛生法令は、労働安全衛生法と労働安全衛生法施行令及び労働安全衛生規則を中心とした安全と衛生に関する特別規則により構成されている。
- イ. 安全規則として、ボイラー及び圧力容器安全規則、クレーン等安全規則などがある。
- ウ. 衛生規則として、有機溶剤中毒予防規則、特定化学物質障害予防規則、粉じん障害防止規則などがある。
- エ. 労働安全衛生法と労働基準法は、目的が異なることから独立して運用される。
- オ. 法律は国会で、施行令等の政令は内閣で制定され、規則等の省令は所轄大臣が発する法令である。

問題38 安全衛生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. 安全衛生管理体制の構築は、労働安全衛生法に定められた規則の内容をよく理解した上で行うことが重要である。
- イ. 安全衛生管理体制は、事業場の業種や規模等で異なっている。
- ウ. 労働災害を減少させるためには、事業者が労働者の協力のもと P D C A という一連の過程を定めて、連続的かつ継続的な安全衛生管理を自主的に行うしくみが必要である。
- エ. 災害は、物と人の関係において発生し、人に関する潜在災害要因を不安全状態という。
- オ. 労働災害発生状況を示す尺度の度数率は、100万延べ実労働時間当たりに発生する労働災害による死傷者数で表される。

問題39 総量規制が導入されている公害の項目として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 水質汚濁と土壤汚染
- イ. 大気汚染と水質汚濁
- ウ. 水質汚濁と騒音
- エ. 大気汚染と土壤汚染
- オ. 大気汚染、水質汚濁並びに騒音

問題40 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（グリーン購入法）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. 国は、グリーン購入の努力義務を負う。
- イ. 事業者は、グリーン購入を義務付けられる。
- ウ. 地方自治体は、グリーン購入の努力義務を負う。
- エ. グリーン購入法に示されている環境物品等には、役務は含まれていない。
- オ. 事業者は、グリーン購入の基本計画を作成する義務を負う。