

令和7年度 後期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理分野

2級 生産管理プランニング

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) 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11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・他者から答えを教えること・指定されたもの以外のものを机の上に置くこと等）、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。

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、√、%、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、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1 原価企画の考え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. 原価企画では、ジャストインタイム生産やQCサークル活動などによる原価低減活動を行う。
- イ. 原価企画では、一般に「売価－目標利益＝目標原価」という考え方により、目標利益を先取りし、目標原価を考慮して見積原価の調整を行う。
- ウ. 原価企画の出発点は、一般に企業の中長期の事業計画である。
- エ. 原価企画では、製品企画段階からの全員参加による活動が競争力を生み出す源泉となる。
- オ. 原価企画では、目標原価を達成していくために、VEの技法を活用するとよい。

問題2 ナレッジマネジメントにおけるSECIプロセスの〈知識変換モード〉と〈内容〉との組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。なお、SECIはSocialization Externalization Combination Internalizationである。

〈知識変換モード〉

- A. 共同化
- B. 表出化
- C. 結合化
- D. 内面化

〈内容〉

- 1. 形式知を暗黙知として習得するプロセスである。
- 2. 経験を共有することによって、暗黙知を創造するプロセスである。
- 3. 形式知を組み合わせることで1つの知識体系をつくり出すプロセスである。
- 4. 暗黙知を明確な形式知に表すプロセスである。

- ア. A : 2 B : 1 C : 3 D : 4
- イ. A : 2 B : 4 C : 3 D : 1
- ウ. A : 2 B : 4 C : 1 D : 3
- エ. A : 3 B : 4 C : 2 D : 1
- オ. A : 3 B : 1 C : 4 D : 2

問題3 多くの製品においては、開発・設計段階の作り込みが製品全体のQCDに大きく影響するが、その理由として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 原価の発生は資材調達・製造段階が大半であるが、原価の決定は開発・設計段階で大半が決定するため。
- イ. 多くの消費財では、製品ライフサイクルが長期化し、同じ製品を長期間にわたって生産することが多くなり、開発・設計段階の作り込みが製造に大きく影響するため。
- ウ. 開発・設計段階における決定事項が、製品品質及び生産リードタイムに大きな影響を与えるため。
- エ. 開発・設計段階で製造時の作業のしやすさに対する検討が不十分であると、当初の計画以上に工数が発生し、原価や納期に悪影響を及ぼすため。
- オ. 開発・設計段階でのQCDの作り込みは、製品全体のQCDに大きく影響するため。

問題4 DRとドキュメント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. DR評価書は、社内情報として全社員が容易に検索・閲覧できるように保管・蓄積する。
- イ. DRでは、設計企画書や設計仕様書で定めた項目に対し、開発・設計に関する各種情報を多面的に評価を行い、必要な処置をとる。
- ウ. DR評価書は、次期新製品の開発・設計にも役立てるため、関係者への配布・保管を的確に行うことが重要である。
- エ. 各ステップで実施されたDRの記録の中で、アクションアイテムは、適切で速やかな実施の徹底を図ることが重要である。
- オ. 設計仕様書は、システム設計仕様書 → ユニット仕様書 → モジュール仕様書 → パーツ仕様書のような階層構造となる。

問題5 設計・試作と管理情報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. 新製品の開発を円滑に進めるには、設計・試作・評価等の各部門間で、3次元CADデータを共有するとよい。
- イ. 開発・設計段階での初期情報を有効に活用できていない場合、量産製造開始までの時間とコストが増加することがある。
- ウ. 設計部門内での情報共有が不十分な場合、ほかの設計者が行った設計変更に気付かずに、製品内で干渉が発生することがある。
- エ. コンカレントエンジニアリングにおいては、設計、製造、販売のプロセスを順に行っていくため、関係する社内の全部門において、設計・試作情報の共有化を推進する必要がある。
- オ. 3次元CADなどの活用による設計データの共有化は、設計段階から設計仕様の検証や製造のしやすさの評価を可能にする。

問題6 工場での生産に使用される設備や機器といった生産財を対象としたビジネス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. 生産財ビジネスでは、顧客の要求仕様に特注要素が多くなるほど、納期の面で問題が生じる可能性が高くなる。
- イ. 生産財ビジネスでは、顧客が要求する製品機能をカスタマイズで対応する部分が多くなるほど、採算が向上するケースが多くなる。
- ウ. 生産財ビジネスでは、顧客の要求仕様に忠実に合わせた設計をしようとするあまり、流用設計をうまく適用できないことがある。
- エ. 生産財ビジネスでは、故障した場合の影響が大きいことから、信頼性と保全性を重要視して設計が行われる。
- オ. 生産財ビジネスでは、生産財に組み込まれるユニットや部品を供給するメーカーの場合、最終顧客に関する情報収集が十分に行えないケースが多い。

問題7 知的財産権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. 知的財産権には、人の精神的な創作活動から生まれた文芸、音楽、美術などの創作物が含まれる。
- イ. 特許出願された発明の内容は、他者の模倣を防ぐために非公開とする。
- ウ. 知的財産権の意義は、産業の発達に役立つことである。
- エ. 意匠権の存続期間は、登録日から最長25年である。
- オ. 産業財産権には、特許権、実用新案権、意匠権及び商標権がある。

問題8 知的財産権の関連法規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. 営業上の秘密は、主に商法によって保護される。
- イ. 半導体集積回路は、半導体集積回路の回路配置に関する法律によって保護される。
- ウ. 商品表示や営業表示は、不正競争防止法によって保護される。
- エ. 知的財産基本法は、2003年に施行され、この法律に基づき毎年、知的財産推進計画が策定されている。
- オ. 知的財産基本法は、基本的施策として、大学の研究開発の促進及び事業者への知的財産の移転の円滑化、権利付与手続や裁判の迅速化などを規定している。

問題9 設計標準化の進め方において、方法的要素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. 方法的要素の標準化では、部品の形状や寸法の類似性などから、段階的に統一して選定基準を設定する。
- イ. 方法的要素の標準化では、製品の種類や部品点数などを減らして少数化する。
- ウ. 方法的要素の標準化では、使用頻度の高いものを標準部品とする。
- エ. 方法的要素の標準化では、標準化された事項を作業標準、執務規定あるいは管理標準として明文化する。
- オ. 方法的要素の標準化では、自由、無秩序、複雑に選定されていた部品を統一し、秩序よく単純化する。

問題10 以下に示す設計進捗管理の手法の1つである設計作業日報に関する記述において、(A) ~ (C) 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。

設計進捗管理の基本となるのが各設計者の (A) の設計時間であり、そのとり方の代表的なものに作業日報がある。これは (B) とも呼ばれ、個人記入のものと、(C) 記入のものがある。

- ア. A：実績 B：設計進捗管理盤 C：リーダー
- イ. A：実績 B：作業時間票 C：リーダー
- ウ. A：標準 B：作業時間票 C：グループ
- エ. A：標準 B：設計進捗管理盤 C：リーダー
- オ. A：実績 B：作業時間票 C：グループ

問題11 設計で使用する各種技術資料の管理において重視すべき点として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 技術資料管理の方針及び目標を明確にし、担当部門を決定する。
- イ. 膨大な量の技術資料を保管できる場所を確保する。
- ウ. 収集された技術資料を整理・整頓・分類し、管理すべき有効資料を明確にする。
- エ. 技術資料の識別と分類のため、システム上の台帳に登録する。
- オ. 技術資料が容易に検索できるシステムを構築する。

問題12 設計システムにおける製品設計の各段階での活動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. 意匠設計は、製品の機能とデザインのコンセプトを固めていく最もクリエイティブな段階である。
- イ. 基本設計では、製品企画で設定された要求仕様を満たすために必須となる機能を決め、それを達成できるような製品の原理や構造を決定する。
- ウ. 詳細設計では、製品を構成する個々の部品の形状や寸法を決定し、材質や公差に関する情報も付加して、部品単位の設計を行う。
- エ. 機能設計では、製品に要求される機能やそれぞれの機能間の関連性を決定して、必要な機能を実現する構造を決める。
- オ. 生産設計では、製品を製造する際の各工程での作業性、部品を組み立てるときの組立性や容易性、環境に対する安全性や分解性などの検討を行う。

問題13 以下に示す生産統制に関する<説明>と<管理業務>の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

<説明>

1. 生産能力が過負荷で他職場との負荷調整が十分できない場合には、残業で対処したり、外注に出したりして納期を守れるようにする。
2. 生産現場や倉庫などで、何が、どこに、どのような状態で、いくつあるかを把握する。
3. 生産の実績を把握して、予実差異分析の結果を関係部署に伝達することや、生産活動の作業能率などを評価する。
4. 何らかの理由で生産が遅れている製品に対しては、納期余裕のある製品と差し替えて先に該当する工程に流す、残業で対処する、増員で対応するなどの手段を考える。

<管理業務>

- A. 手順計画
- B. 進捗管理
- C. 工数計画
- D. 事後処理
- E. 現品管理
- F. 製作手配
- G. 余力管理

- ア. 1 : G 2 : E 3 : D 4 : B
- イ. 1 : C 2 : D 3 : F 4 : A
- ウ. 1 : G 2 : E 3 : D 4 : F
- エ. 1 : G 2 : D 3 : F 4 : A
- オ. 1 : C 2 : E 3 : D 4 : B

問題14 生産計画における緩衝機能は、「モノによる緩衝」、「能力による緩衝」及び「時間による緩衝」の3つに大別され、これらを組み合わせて実際の生産活動に適用される。以下に示す1～4の記述とこれに対応する緩衝の種類組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

1. 汎用性のある機械を複数台準備したり、複数の加工経路が選択できるような設備配置にしておく。
2. 残業量・外注量などに余裕を持たせる。
3. 原材料の納入遅れや加工遅れ、製品の納期遅れなどに対して、余裕のある納期設定や調達期間の指定を行う。
4. 仕掛品在庫を持つ。

- ア. 1：能力 2：能力 3：時間 4：モノ
イ. 1：能力 2：モノ 3：時間 4：モノ
ウ. 1：能力 2：モノ 3：能力 4：時間
エ. 1：モノ 2：能力 3：能力 4：モノ
オ. 1：モノ 2：モノ 3：時間 4：時間

問題15 工程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. 工程管理は、生産計画と生産統制の2つの機能を持っている。
イ. 工程管理では、時間と数量という管理特性を重点に管理する。
ウ. 工程管理で用いる生産の時間特性には、納期管理に関する生産進行の所要時間といえる日程と、作業遂行又は生産処理に必要な作業時間といえる工数という2つの表現がある。
エ. 日程は、製作過程においてオーダーが投入されてから完成するまでの所要時間といえる。
オ. 工数は、作業者が仕事を遂行するのに必要な仕事量であり、日／人や、時／人などという単位で表される。

問題16 手順計画と製品の部品展開に関する（ A ）～（ D ）に当てはまる＜用語＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

一般的に手順計画は、生産技術部門が担当し、製品や部品の設計図及び設計仕様書に基づき、まず、生産システムにおける設備・機械及び治工具などの（ A ）を策定する。次に、適切な作業方法や作業手順に向けて（ B ）を作成する。

製品を製造するための工程や作業の手順を計画するためには、製品を構成する個々の部品について、部品それぞれを組み立てる手順を決める必要がある。そのためには、製品や部品の構成を把握する必要があり、（ C ）を作成することが求められる。その際、部品構成に対応した組立順序がわかる（ D ）の（ C ）を用いることが多い。

＜用語＞

1. 作業計画
2. 部品構成表
3. 工程表
4. 工程計画
5. ストラクチャー型
6. サマリー型

- ア. A : 1 B : 4 C : 3 D : 6
イ. A : 4 B : 1 C : 2 D : 5
ウ. A : 4 B : 1 C : 2 D : 6
エ. A : 3 B : 4 C : 2 D : 6
オ. A : 3 B : 1 C : 4 D : 5

問題17 PERTの体系と作成方法に関する以下の記述において、(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、PERTはProgram Evaluation and Review Techniqueである。

(A) は、プロジェクトにおいてその結合点に入る各作業が、プロジェクトの完了時刻を変えずに最も遅く完了してもよい時刻である。(A) は、以下の手順により得られる。

- 手順1：終了結合点の(A)を、終了結合点の(B)とする。
- 手順2：各作業は、その作業の直後にある結合点の時刻に遅れない限り、最も遅く処理を開始するものとする。(A)の結合点を始点とする全ての作業についての開始時刻を求め、その(C)を結合点に関連付けて記入する。
- 手順3：この手順はネットワークの終了結合点から(D)に向かって順番に進めていく。

- | | | | |
|--------------|-----------|-------|---------|
| ア. A：最遅結合点時刻 | B：最早結合点時刻 | C：最小値 | D：開始結合点 |
| イ. A：最早結合点時刻 | B：最遅結合点時刻 | C：最大値 | D：完了結合点 |
| ウ. A：最遅結合点時刻 | B：最早結合点時刻 | C：最大値 | D：完了結合点 |
| エ. A：最早結合点時刻 | B：最遅結合点時刻 | C：最小値 | D：開始結合点 |
| オ. A：最遅結合点時刻 | B：最早結合点時刻 | C：最大値 | D：開始結合点 |

問題18 化学製品に代表されるプロセス型生産の主要工程に含まれる工程に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 適切な物質原単位の比で仕込まれた原材料を、温度・圧力・触媒等の規定の条件で化学反応を起こさせる反応工程
- イ. 工程間の仕掛品の移動を行う運搬工程
- ウ. 原材料の粉砕・混合・溶解などを行う準備工程
- エ. 完成した製品をボンベやコンテナなどに充填する製品包装工程
- オ. 生成物から不純物を取り除き製品として分離・精製する分離・精製工程

問題19 プロセス型生産において、エネルギーの合理的な使用のための取組として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 燃料の燃焼の合理化
- イ. 廃熱の回収利用
- ウ. 放射、伝導、抵抗等によるエネルギー損失の防止
- エ. 電気の動力、熱等への変換の合理化
- オ. 料金の安い夜間電力の利用拡大

問題20 プロセス型生産を行う企業における作業標準書の作成目的として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 作業者による作業方法のバラツキを少なくする。
- イ. 各工程の負荷平準化を行う。
- ウ. 作業改善の結果による最も良い作業方法を採用する。
- エ. 新人の教育訓練に使用する。
- オ. ノウハウの蓄積を行う。

問題21 ライン編成による生産方式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. 生産量が確保され、一定の生産速度を維持できるので、生産計画が容易で、仕掛量を減らすことができる。
- イ. 作業が標準化されて安定し、製造品質の均一化が図れる。
- ウ. 長期的に安定した能率で生産されるので、標準原価を維持しやすい。
- エ. 分業により標準化・単純化された作業を実施することにより、作業者を短期間で多能工化できる。
- オ. 工程が最短距離で配置されており、部品供給が工程ごとにされるので、作業者の運搬労力が軽減する。

問題22 ライン編成における製品の送り方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. 手送り式は、作業ステーション間の品物の移動を作業者の手によって行うもので、品物が小物・軽量の場合には向いていない。
- イ. コンベヤ式は、作業ステーション間の品物の移動を機械的・自動的に行う方法であり、等間隔に置かれた品物が一定の時間間隔で前進するため、作業者の時間的・精神的な拘束性が強い。
- ウ. コンベヤ式には静止作業式と移動作業式の2つがあるが、移動作業式はコンベヤの品物を一旦作業台に移動してから作業を行う。
- エ. タクト式は、多量生産に対応するためタクトタイムに合わせてコンベヤを止めずにモノを流すため作業中の品物は静止しない方式である。
- オ. タクト式には物進式と人進式の2つがあるが、大型製品のライン化では物進式が適しており、コンベヤなどが使われる。

問題23 複数台もち作業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. 複数台もち作業においては、作業がある機械の作業に従事している間に他の機械が停止又は空転の状態になることを、機械干渉が発生しているという。
- イ. 複数台もち作業の作業者と機械の稼働率をともに高めるには、連合作業分析や待ち合わせ理論、シミュレーションなどにより、受け持ち台数を設定することが必要である。
- ウ. 生產品種・生産量の変動に柔軟に対処するための多工程もち作業では、作業者の多能工化を推進する取組が必要になる。
- エ. 多工程もち作業を行っている機械加工の作業において、機械により加工時間に差があっても、機械稼働率が低下することはないという利点がある。
- オ. 手作業を中心とする多工程もち作業では、多工程もち作業にすることで、分業化して作業する場合より作業時間のバラツキを吸収しやすい。

問題24 R. ミューサーによるシステムティックレイアウトプランニング (Systematic Layout Planning: SLP) におけるPQRSTに関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. Pは、どのような製品又は材料を生産するのかの情報である。
- イ. Qは、どのような品質で生産するのかの情報である。
- ウ. Rは、どのような経路又は工程で生産するのかの情報である。
- エ. Sは、どのような補助サービスで生産が支えられているのかの情報である。
- オ. Tは、どのような時間又はタイミングで生産するのかの情報である。

問題25 設備管理における部門保全と比較した場合の集中保全の特徴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. 保全責任は、集中保全の方が明確になる。
- イ. 現場へのきめ細かな対応は、集中保全の方がしにくい。
- ウ. 特定設備に対する保全技術の習熟は、集中保全の方が困難である。
- エ. 保全作業は、集中保全の方が状況に応じて迅速に行われる。
- オ. 保全用の設備や工具、資材などは、集中保全の方が少なくて済む。

問題26 品質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. 製造品質は、製品の特性値のバラツキを考慮して設定する。
- イ. 要求品質は、製品が顧客に渡った後で実際に使用したときの品質である。
- ウ. 設計品質では、生産する品質目標をどこに置くかを定める。
- エ. 製造品質は、設計品質をねらいとして生産する製品の実際の品質である。
- オ. 品質特性は、要求事項に関連する、対象に本来備わっている特性のことである。

問題27 仮説検定及び実験計画法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．標本から計算する点推定としての平均値や標準偏差は、どれくらいの確からしきで母集団を推定しているかはわからない。
- イ．仮説検定における帰無仮説は、母数に変化がないというような仮説で、これが棄却された時に成り立つ仮説を対立仮説という。
- ウ．分散分析は、応答変数の全変動を、特定のバラツキの要因に伴う意味ある要素に分ける技法である。
- エ．交互作用は、実験で取り上げた1つの因子の水準の効果が、他の因子の水準によって変わることをいう。
- オ．実験計画法における直交配列法は、全ての因子と水準の組合せに対して実験を行う方法である。

問題28 抜取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．抜取検査では、 N 個のロットから n 個のサンプルを抜き取り、これを検査してサンプル中の不適合品数により、ロットが合格か不合格かを判定する。
- イ．抜取検査における消費者危険は、合格すべきロットを不合格にする誤りのことである。
- ウ．抜取検査の設計では、生産者危険と消費者危険はトレードオフの関係にあり、経済的、技術的に最も有利な方法を検討する必要がある。
- エ．OC曲線は、ロットの不適合品率と合格率の関係を示したもので、そのロットがどの程度の割合で合格となるかを知ることができる。
- オ．計数抜取検査は、ロットの合格、不合格の判定基準を計数値として測定する検査である。

問題29 品質保証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．生産準備段階での品質保証活動には、各工程における管理項目、管理基準、管理方法、確認方法などを決定し、QC工程表として整備することがある。
- イ．デザインレビューは、製品設計のできばえを評価・確認する方法である。
- ウ．品質保証体系図は、製品の受注から製品開発、生産、販売、アフターサービスまでの各プロセスにおける、各部門の役割と連携を業務の流れに沿って表した図である。
- エ．品質保証は、設計の意図を製造部門が忠実に実現するための活動に重点が置かれる。
- オ．クレームの真の原因を把握するためには、クレーム品の製造番号などから不適合がどのような状況で発生したかを製造履歴から追跡できるトレーサビリティのしくみが重要となる。

問題30 直接費及び間接費と、その具体的な費用項目との組合せとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 直接材料費：買入部品費
- イ. 間接材料費：工場消耗品費
- ウ. 直接経費：特許権使用料
- エ. 間接経費：外注加工費
- オ. 直接労務費：直接賃金

問題31 ある製品の直接材料費において、標準材料価格が1単位当たり100円、実際材料価格が1単位当たり110円、標準材料消費量が1,000単位、実際材料消費量が900単位であった場合の標準直接材料費の金額として正しいものは、次のうちどれか。

- ア. 10,000円
- イ. 90,000円
- ウ. 99,000円
- エ. 100,000円
- オ. 110,000円

問題32 コストテーブル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. 購買におけるコストテーブルには、購入品目ごとの購入業者名、購入品目、購入価格などの項目が含まれる。
- イ. 設計におけるコストテーブルには、原材料の指定や形状・寸法の指定などが含まれる。
- ウ. 製造におけるコストテーブルには、生産設備、計測・測定機器、金型、運搬機器などの生産にかかわる情報が含まれる。
- エ. 製造のためのコストテーブルは、原価決定の中心部分に関連するため、他のコストテーブルよりも重点的に管理すべきである。
- オ. コストテーブルは、機密性が高いため、セキュリティ保持に心がける必要がある。

問題33 以下の<条件>で製造販売している企業において、不適合品の発生による当期損失額として正しいものは、次のうちどれか。

<条件>

売価：1,000円/個 当期完成品・販売数：9,000個/期 1個当たり変動費：500円/個
 固定費：500,000円/期 設備の生産能力：10,000個/期 当期不適合品率：10%

現在の状況：

売上高	9,000個/期×1,000円/個	= 9,000,000円
売上原価	500円/個×10,000個/期+500,000円/期	= 5,500,000円
売上総利益	9,000,000円-5,500,000円	= 3,500,000円

- ア. 0円/期
- イ. 500,000円/期
- ウ. 1,000,000円/期
- エ. 1,500,000円/期
- オ. 4,000,000円/期

問題34 製造期間の短縮対策の1つに、加工及び移動ロットの大きさの変更を行う方策がある。下記の<条件>に基づいた移動ロットの大きさと、処理を始めてから完了するまでの最短の製造期間との関係として適切なものは、次のうちどれか。

<条件>

- ①製造工程は2工程であり、1つの品種を12個生産する。
- ②1個当たりの加工時間は、いずれの工程も2時間である。
- ③各製品は工程1の処理の終了後に、工程2で処理される。
- ④移動時間は無視できるものとする。

	移動ロットの大きさ（個）	最短の製造期間（時間）
ア.	1	24
イ.	2	26
ウ.	3	29
エ.	4	30
オ.	6	36

問題35 新製品の初期流動管理における部門別対策の具体的な方法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. 製品設計部門では、試作段階での設計変更の迅速な処理を行い、設計の標準化、設計図・仕様書などの迅速な整備を行う。
- イ. 生産管理部門では、工程表等の生産の手順計画を立案する。
- ウ. 製造部門では、量産用の生産設備を準備しておく必要があり、作業者に対しては、標準時間の設定や、標準作業の指導書の作成を行う。
- エ. 検査部門では、検査を厳密に行って、不適合品が顧客の手に渡らないようにする。
- オ. 初期生産期間にトラブルを起こした場合には、その部門内で解決する。

問題36 現品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. 現品管理は、資材、仕掛品、製品などのモノについて運搬・移動又は停滞・保管の状況を管理する活動である。
- イ. 進捗管理は生産収量が基礎になるので、現品管理の強化は進捗管理の確実化につながる。
- ウ. 現品票は、職場内を流動する仕掛品に添付されて、その現品の製造番号、品名、品番、数量、次工程名及び納付を示す伝票である。
- エ. 指定ロット法では、決められた量だけ現品が入る容器を用意しておき、その容器の個数を数えることで現品の数量を確認する。
- オ. 循環棚卸法では、棚卸当日の生産作業は中止しないで棚卸を行う。

問題37 労働安全衛生法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. 労働安全衛生法は、労働基準法から分離独立し制定されたものであり、それぞれ単独で運用される。
- イ. 労働安全衛生法は、労働安全衛生法施行令、労働安全衛生規則に加えて、安全衛生特別教育規定等により構成されている。
- ウ. 労働安全衛生法等の法律は、国会の議決により制定される。
- エ. 労働安全衛生法施行令等の政令は、内閣で制定される。
- オ. 労働安全衛生規則等の省令は、それぞれの法律を所管する大臣が発する。

問題38 整理・整頓・清掃・清潔・躰（しつけ）活動の推進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. 4 Sは、5 Sのうち整理・整頓・清掃・躰（しつけ）から構成される。
- イ. 整理は、要るモノを使いやすく、置きやすく、効率よく、理にかなって置くことである。
- ウ. 整理・整頓は、作業者による自主的な活動であり、管理・監督者の参画は控えることが望ましい。
- エ. 5 S活動により、職場に潜む多くのムダが発掘でき、ムダに気付く人間育成がこの活動の到達目標ともいえる。
- オ. 5 S活動では、まず、すぐに着手できる清掃活動から始め、職場美化がある程度進んだ段階で整理・整頓へと進めるやり方が効率的である。

問題39 環境基本法及び関連法規制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. 環境基本法により、地方自治体は環境基本計画を策定しなければならない。
- イ. 環境基本法では環境保全に関する基本理念が定められているが、具体的な公害対策については以前から制定されている公害対策基本法に定められている。
- ウ. 環境影響評価法では、環境影響評価の理念や、実施すべき事業者について定められているが、計画段階からの環境アセスメントの実施などは定められていない。
- エ. 環境基本法では、基本理念の1つとして「環境マネジメントシステムの構築」が掲げられている。
- オ. 環境基本法における環境基準には、土壤汚染及び騒音が含まれている。

問題40 環境会計における環境保全対策に伴う経済効果の項目として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 汚染防止設備のための費用
- イ. グリーン購入のための費用
- ウ. 販売製品のリサイクルのための費用
- エ. 環境教育のための費用
- オ. エネルギー使用削減によるエネルギー費の削減