

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 生産管理オペレーション

試験問題

(14 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・他者から答えを教わること・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、 $\sqrt{\quad}$ 、 $\%$ 、メモリ（MR、M \pm ）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 作業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. 作業管理は、作業方法の分析・改善によって、標準作業と標準時間を設定して、この標準を維持する一連の活動体系である。
- イ. 作業管理に必要な基礎的技術は、作業研究又は方法工学である。
- ウ. 作業管理の対象である作業は、主作業と付随作業で構成される主体作業と、準備段取作業である。
- エ. 作業管理は、製造原価の管理、製造品質の管理、外注計画の管理、物流・運搬の管理を行う活動である。
- オ. F. W. テイラーの課業管理では、標準作業と標準時間を定めて作業計画を作り、これを用いて管理を行う考え方が提案されている。

問題2 作業標準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. 作業標準の設定は、作業者、関係者などの参画を得て、理解と賛同の下で実行することが望ましい。
- イ. 作業標準の設定は、職場内で行われる加工・組立作業や段取作業を対象とし、異常処理などの作業は対象とならない。
- ウ. 作業現場での混乱を避ける意味からも、作業標準の内容は、一度決定をしたものであれば、工程トラブルや不適合が発生しても見直すべきではない。
- エ. 作業標準の設定においては、現状より良い方法を追求することにこだわるより、実施しやすい現実的な方法を速やかに採用する態度で取り組むべきである。
- オ. 作業標準は、製造工程全体を対象にした規定であることに対して、標準作業は、製品又は部品を製造する各工程を対象にした規定である。

問題3 作業方法、作業時間及び作業条件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. 同じ作業を行っている複数の作業者が、各自の経験に応じた独自の手順で行っている場合は、標準として示されている作業指導書に基づいて、作業者の指導と訓練を行う。
- イ. 作業時間の管理では、標準時間と実績時間との差異を分析し、その原因を排除して標準時間の維持を図る。
- ウ. 未熟練者に対する標準時間の維持には、実績時間を調べ、習熟状況を把握し、あらかじめ設定した標準的な習熟曲線と対比させて総合的な達成状況を捉えることが必要である。
- エ. 作業時間の解析では、I E以外の手法では正確な検討が行えないので、I Eの手法を適用するのが適切である。
- オ. 作業者のスキル管理では、未熟練者、中堅、ベテランなどの階層別に作業標準書をより具体的に、技能上のポイントを理解しやすく作成し、それに基づく教育を行うことが重要である。

問題4 労働安全衛生管理と環境マネジ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. 組織体全体を取り巻く環境に関する要素は、作業工程の環境を考える際にも考慮しなければならない。
- イ. 生産システムにおける作業環境の設計では、労働安全衛生管理と環境マネジメントの2つの側面から検討する必要がある。
- ウ. 労働安全衛生管理においては、労働災害防止のための危害防止基準を確立しておく必要がある。
- エ. JIS Q 14001における環境とは、大気、水、土地、人という4つの要素及びそれらの相互関係を含む、組織の活動に関するものである。
- オ. 環境管理活動に関しては、工場内に公害防止に関する専門的知識を持つ人的組織の設置を義務付けた法律が制定されている。

問題5 改善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. 設計的アプローチは、最初に一般的な原理を前提とし、それから個別な場合を推論する演繹的アプローチが中心となる。
- イ. 分析的アプローチにおける改善では、事象を観察・分類して、個々の具体的事実から全体を推測する帰納的アプローチが中心となる。
- ウ. 分析的アプローチにおける最初の手順として、改善の対象を明確化し、対象全体の改善効果の目標をP Q C D S M Eなどの改善の評価尺度から設定する。
- エ. ワークデザインは、現状のシステムに基づく分析的アプローチであり、現状を基礎にした体系的な設計方法である。
- オ. ワークデザインの考え方では、理論的理想システムはコスト0で時間0である。

問題6 工程編成及び生産方式に関する改善として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 季節に合わせた製品で規則的な季節変動が極めて大きい場合でも、年間を通じた平均需要量で一定に生産するためには、閑散期の在庫費用が需要に連動する生産費用より安くなる改善を行う必要がある。
- イ. 部品を製造し、その部品を使って製品を組み立てる生産において、全体の製造期間に対して納期は短いですが、組立期間を確保できる場合の工程改善では、部品を見込生産し、組立ては需要に応じて行うストックポイント生産が可能である。
- ウ. 単一品種を継続的に生産する専用ライン生産が実施できる基本的な条件には、各ステーションが工程順に一定方向で配置される空間的条件と、各ステーションでの作業時間が安定的に均一化される時間的条件を同時に満たすことがある。
- エ. グループ編成とも呼ばれる機能別生産方式においてロット生産を行う場合には、段取時間の短縮化を図る工程改善は有効である。
- オ. 能力所要量が利用可能能力を上回っている工程では、その工程の余力の活用及び設備や作業者の削減が改善ポイントとなる。

問題7 作業評価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. 仕事のできばえを評価する尺度には、生産性、品質、コスト、納期・数量などのほかに、意欲も含まれる。
- イ. 作業の結果に基づいて、複数の評価項目の重み付けを変更しながら、総合的な評価をすべきである。
- ウ. 作業評価は、具体的な管理指標に基づいて実施されるべきである。
- エ. 企業の方針や目的、目標は、具体化して部門や業務、改善テーマなどに展開する必要がある。
- オ. 評価項目には、基本的に数値化できるもので、容易に測定できるものが望ましい。

問題8 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. 納期の遵守と製造数量の確保のためには、適切な納期で受注すること、生産計画どおりに生産することに留意する必要がある。
- イ. 個別受注生産において生産期間を短縮するためには、その構成要素である製品の設計期間、資材の調達期間及び製造期間を短縮しなければならない。
- ウ. 生産期間が受注期間より長い場合には、生産期間自体を短縮する以外に、先行手配を検討することが有効である。
- エ. 多種少量生産において仕掛品を多く持つことは、製造期間の短縮につながる。
- オ. 工程管理における生産統制には、製作手配、作業手配、作業統制、事後処理が含まれる。

問題9 手順計画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. 作業者の配置や補充方法を計画する。
- イ. 個々の製品や作業者の作業予定の計画を立てる。
- ウ. 生産時期までに必要となる機械、金型、治工具などの調整並びに整備方法を計画する。
- エ. 部品加工及び製品組立の順序、作業方法、作業時間、使用機械などを決定する。
- オ. 生産に必要な資材の所要量や内・外製品目の納期の計画を立てる。

問題10 部品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. 設計部門が機能設計を行う際に作成する生産部品表は、主として製品仕様の情報が記されており、購買や物流などの指示情報として利用される。
- イ. ストラクチャー型の部品展開形式の1つである集約展開は、下位又は上位の全ての部品を階層別に検索し、階層に準じて字下げして結果を表示する方法である。
- ウ. サマリー型部品表は、最終製品の構成部品と必要数だけでなく、親部品と子部品の関係を部品の加工や組立順序を反映して階層的に表現した表である。
- エ. 資材所要量計画で用いられるタイムバケットにおいては、その期間を短くするほど細かい計画を立てることができるが、計算量が増え、計算の処理時間がかかる。
- オ. 部品展開における一段階の所要量は、不適合品率も見込むと下記の式で求められる。

$$\text{所要量} = \text{上位品目の所要量} \times \text{原単位} \times \{1 / (1 + \text{不適合品率})\}$$

問題11 生産時点情報管理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。

生産時点情報管理は、J I Sにおいて「生産活動において発生する情報を、その発生場所（機械、作業員及びジョブ）で（ A ）に収集し必要な指示（情報）を提供する情報管理システム」と定義されている。工場現場の時々刻々に発生する生産情報を、（ B ）的に採取し、（ C ）に処理して現場管理者に提供することであり、現場管理者の判断結果を現場にすぐに指示することを狙いとしている。生産時点情報管理において、工場の現場から発生する様々な生産実績情報を収集することを、（ D ）系という。

- | | | | |
|------------|--------|------------|------------|
| ア. A : 即時 | B : 間接 | C : リアルタイム | D : アップロード |
| イ. A : 即時 | B : 直接 | C : 日ごと | D : ダウンロード |
| ウ. A : 定期的 | B : 間接 | C : 日ごと | D : ダウンロード |
| エ. A : 定期的 | B : 直接 | C : 日ごと | D : アップロード |
| オ. A : 即時 | B : 直接 | C : リアルタイム | D : アップロード |

問題12 以下の〈条件〉において、平均故障率と固有アベイラビリティの組合せとして正しいものは、次のうちどれか。

〈条件〉

1. 故障までの時間は、指数分布に従うものとする。
2. 対象は、非修理系アイテムとする。
3. MTBFは、20とする。
4. MTRは、5とする。

- | | |
|---------------|----------------|
| ア. 平均故障率：0.05 | 固有アベイラビリティ：0.2 |
| イ. 平均故障率：20 | 固有アベイラビリティ：0.8 |
| ウ. 平均故障率：0.2 | 固有アベイラビリティ：0.8 |
| エ. 平均故障率：0.05 | 固有アベイラビリティ：0.8 |
| オ. 平均故障率：20 | 固有アベイラビリティ：0.2 |

問題13 各現場あるいは各部門に保全員を配置させておく部門保全（地域保全）の長所として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 保全作業が状況に応じて迅速に行えること。
- イ. 保全員の効率的な活用が容易であること。
- ウ. 高度な保全技術を集積するのが容易であること。
- エ. 保全用設備が集中的に配置できること。
- オ. 保全に関するセクショナリズムが生じにくいこと。

問題14 経済性分析における資金の時間換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. 終価は、最終時点の価値のことである。
- イ. 現価から終価を求めるために必要な係数は、終価係数である。
- ウ. 終価から年価を求めるために必要な係数は、年金終価係数である。
- エ. 年価は、毎期末均等払いの価値に換算した価値のことである。
- オ. 現価から年価を求めるために必要な係数は、資本回収係数である。

問題15 以下の表に示された①～⑥の投資案について、投資予算額が3,000,000円の場合、年間利益が最大となるA工場とB工場の投資案の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。なお、各工場の投資案はそれぞれ1つまでしか選択できない。

(単位：円)

	投資案	投資額	年間利益
A工場	①	1,000,000	100,000
	②	2,000,000	160,000
	③	3,000,000	200,000
B工場	④	1,000,000	120,000
	⑤	2,000,000	200,000
	⑥	3,000,000	250,000

- | | |
|----------------|-------------|
| ア. A工場：投資案③ | B工場：投資案採用なし |
| イ. A工場：投資案採用なし | B工場：投資案⑥ |
| ウ. A工場：投資案① | B工場：投資案⑤ |
| エ. A工場：投資案② | B工場：投資案④ |
| オ. A工場：投資案① | B工場：投資案④ |

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. 材料や部品の在庫が増加すると運転資金が増大するため、在庫管理等の改善を図り、在庫量を削減することが必要である。
- イ. VE、購買管理及び在庫管理の強化によって材料費の削減が可能である。
- ウ. 納期遅延による損失を防止するため、購入品・外注品の資材管理や納期管理を強化する必要がある。
- エ. 外注工場に対する品質面からの指導強化を図るためには、外注管理の必要性が大きくなる。
- オ. 製造原価の引下げにおいては、材料費の低減よりも、直接経費の低減を最優先で行うべきである。

問題17 eマーケットプレイスが取引先の選定に役立つ場合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. 原材料の不足などの種々の理由により、従来の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、従来の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18 かんばん方式とMRPシステムとの比較を示した下表①～④に入る<用語>A～Fの組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

	生産方式の特徴	運用方法
かんばん方式	①	③
MRPシステム	②	④

<用語>

- | | |
|--------------|-----------------|
| A. 押し出し生産方式 | B. 引っ張り生産方式 |
| C. 流動管理方式 | D. ダブルビン法 |
| E. 目で見る管理の活用 | F. タイムバケットによる管理 |

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

問題19 資材標準化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. 資材標準化により購入品の種類が減るため、まとめて多量の購入ができ、購入価格が引き下げられる。
- イ. 資材の標準化により常備材料として在庫することができるため、短納期に対応しやすくなる。
- ウ. 資材の標準化により調達先を減らすことができるため、調達先で事故などが起きても生産や販売への影響を最小限に抑えることができる。
- エ. 資材の標準化により作業方法が統一できるため、不適合品の発生を低減させることができる。
- オ. 資材の標準化により経済的発注量で発注ができるようになるため、発注費用を低減させることができる。

問題20 資材・在庫管理と情報システム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、ERPはEnterprise Resource Planningである。

- ア. 工場においては、生産プロセスに従ったモノの流れと同様に、その生産プロセスを実現するための管理情報の流れの管理が重要である。
- イ. 生産計画からアウトプットされた生産情報における購買指示の流れは、生産に必要な資材を注文し、準備していく情報の流れである。
- ウ. 生産計画からアウトプットされた生産情報における生産指示の流れは、製造部門で生産を実施するために大日程計画を作成し、製造活動への指示を与えていく情報の流れである。
- エ. 在庫台帳は、受払台帳、残高帳、材料元帳とも呼ばれ、現品の在庫状態が記述されている帳簿である。
- オ. ERPは、販売管理、購買管理、生産管理、在庫管理、財務管理、人事管理などの基幹業務を包括的にカバーする一元化されたデータベースである。

問題21 製造会社においてSCMを構築するために必要な条件として最も優先度が低いものは、次のうちどれか。なお、SCMはSupply Chain Managementである。

- ア. 個々の商品の売行き情報が得られること。
- イ. 個々の商品の売行き情報に基づいて必要時に必要量を生産できること。
- ウ. 生産量・生産時期に応じて材料・部品を調達できること。
- エ. 商品を販売先の近隣に在庫し、販売先からのオーダーに対し極小の時間で納入できること。
- オ. 販売先、調達先との間の情報のやりとりを円滑に行う情報システムを有すること。

問題22 輸送においてトラックをどれだけ有効に使用したかを表す指標である運行効率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. 運行可能日数に対し、実際に車が何日間稼働したかを算定する必要がある。
- イ. 満載の状態に対し、実際の積み荷トン数の割合を算定する必要がある。
- ウ. 全走行距離に対し、貨物を載せて走行した距離の割合を算定する必要がある。
- エ. 運行効率データを把握・分析し、効率が悪い場合は荷物、乗務員、車両の3要素のどこに原因があるのかをチェックすることは、効率向上のために必要である。
- オ. 運行効率とは、稼働率、積載率、実車率の3つの指標の平均値である。

問題23 一貫パレチゼーション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. 一貫パレチゼーションでは、貨物の大きさ・形状に合わせて複数のサイズのパレットを使用するのが適切である。
- イ. 一貫パレチゼーションでは、フォークリフトの利用で荷役・保管作業を標準化できる。
- ウ. 一貫パレチゼーションを行うためには、フォークリフトやパレタイザーなどの設備投資が必要となる。
- エ. 一貫パレチゼーションでは、包装や梱包を簡略化できる。
- オ. 一貫パレチゼーションでは、発地から着地まで一貫して同一のパレットに貨物を積載したまま物流を行う。

問題24 倉庫管理システムの機能として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 入荷処理機能
- イ. 棚卸処理機能
- ウ. 検品機能
- エ. 荷物追跡機能
- オ. 仕分処理機能

問題25 消費財の大規模な配送拠点が、住宅地の近隣に設置された場合の周辺への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. 使い古した木製パレット等が産業廃棄物として排出され、廃棄のためトラックによる運搬が生じる。
- イ. 多くのトラックが出入りすることにより、騒音・自動車排出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. 多数の無線機器を使用するため、近隣に通信障害が発生する。
- 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26 品質及びコス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. 品質管理において品物又はサービスを経済的に作り出すためには、4Mを効率的に管理していくことが重要である。
- イ. 顧客の要求品質に対しては、要求を網羅的に満たすのではなく、ターゲットを絞り製造コストを抑えることで、利益を最大とする設計品質を目指すのが一般的である。
- ウ. 最近では、社会的品質として、製品のライフサイクル全体にわたり環境や安全などへの影響も取り上げられるようになっている。
- エ. 設計品質は、生産者の方針、他社の動向、供給者の意向を考慮して決定される。
- オ. 不適合による損失が大きい場合には、管理コストや品質管理費が増加しても不適合品を出さないように工程を設計する必要がある。

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. 破壊検査は、検査によって商品価値が失われてしまう方法である。
- イ. 破壊検査は、なるべく源流工程で検査することが重要となる。
- ウ. 非破壊検査は、全数検査を適用することはできない。
- エ. 官能検査では、人間の五感である視覚、聴覚、嗅覚、味覚及び触覚を用いて品質を判定する。
- オ. 官能検査では、検査精度を向上させるため検査用の限度見本を整備するなど、標準化を進め検査要員を教育することなどが欠かせない。

問題28 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どうかを評価し、工程異常を検知するために用いられる。
- イ. 特性値が計量値であり、平均値を用いて管理する管理図は、p管理図である。
- ウ. 管理図において打点した点が上側あるいは下側の管理限界線を越えているときには、工程に異常があると判断する。
- エ. 管理図において打点した点が管理限界線内にあっても、14の点が交互に増減しているときには、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には、工程に異常があると判断する。

問題29 以下の1～3に示すIS09000シリーズの規格とその規格名称との組合せの中で最も適切なものは、次のうちどれか。

1. IS09000 品質マネジメントシステム
2. IS09001 品質マネジメントシステム
3. IS09004 品質マネジメント

- ア. 1：組織の品質 - 持続的成功を達成するための指針
2：要求事項
3：基本及び用語
- イ. 1：組織の品質 - 持続的成功を達成するための指針
2：基本及び用語
3：要求事項
- ウ. 1：要求事項
2：組織の品質 - 持続的成功を達成するための指針
3：基本及び用語
- エ. 1：基本及び用語
2：組織の品質 - 持続的成功を達成するための指針
3：要求事項
- オ. 1：基本及び用語
2：要求事項
3：組織の品質 - 持続的成功を達成するための指針

問題30 製造原価要素の分類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. 減価償却費は、経費に分類される。
- イ. 雑給は、労務費に分類される。
- ウ. 修繕費は、材料費に分類される。
- エ. 旅費交通費は、経費に分類される。
- オ. 買入部品費は、材料費に分類される。

問題31 新製品開発から生産実施までの原価概念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. 成行原価は、新製品設計・開発段階で行われる。
- イ. 目標原価と原価見積もりの差異を埋めるために、新製品設計・開発段階で原価低減策の検討が行われる。
- ウ. 新製品設計・開発段階から製造段階に移行する際、標準原価が設定される。
- エ. 実際利益は、製品が完成し、実際原価が確定した後に計算される。
- オ. 製造段階での原価改善によるコストダウンの結果は、新しい標準原価に反映させるべきではない。

問題32 標準原価計算における以下の原価差異に関する式の（ A ）～（ C ）に入る語句の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。

$$\begin{aligned} \text{直接労務費差異} &= \text{標準直接労務費} - \text{実際直接労務費} \\ &= \text{賃率差異} + \text{（ A ） 差異} \\ \text{賃率差異} &= (\text{標準賃率} - \text{実際賃率}) \times \text{（ B ） 作業時間} \\ \text{（ A ） 差異} &= (\text{標準作業時間} - \text{実際作業時間}) \times \text{（ C ） 賃率} \end{aligned}$$

- | | | |
|-------------|--------|--------|
| ア. A : 作業時間 | B : 標準 | C : 標準 |
| イ. A : 作業時間 | B : 実際 | C : 実際 |
| ウ. A : 作業時間 | B : 実際 | C : 標準 |
| エ. A : 操業度 | B : 標準 | C : 実際 |
| オ. A : 操業度 | B : 実際 | C : 標準 |

問題33 ABC/ABMに関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。なお、ABCはActivity Based Costing、ABMはActivity Based Management、ROEはReturn on Equityである。

- ア. ABCでは、製品別収益性を分析して、製品の販売価格を検討する。
- イ. ABCでは、部門別に集計して配賦計算を行う。
- ウ. ABCの計算対象は、主として製造直接費である。
- エ. ABMでは、間接的な作業を伴う活動ごとの原価やコストドライバーの情報を活用する。
- オ. ABMの活動には、生産状況の業績分析は含まれない。

問題34 納期に対する遅延予防に関する以下の記述において、(A) ~ (E) に入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。

作業を予定どおりに行えないために遅延が発生することがある。その対策として (A) 段階で余裕をもっておき、遅延が生じそうになったらその余裕を利用する方法がある。(B) 的な余裕としては、ゆとりを持った計画にすることであるが、日程計画の中に余裕をとりすぎると生産リードタイムが (C) くなる。(D) 的な余裕としては、工程の余力を十分に確保しておく必要がある。具体的な方策としては、予定稼働率や生産水準を (E) めに設定するなどがある。

- ア. A : 計画 B : 時間 C : 短 D : 時間 E : 低
- イ. A : 実行 B : 時間 C : 長 D : 能力 E : 高
- ウ. A : 計画 B : 時間 C : 長 D : 能力 E : 低
- エ. A : 実行 B : 量 C : 短 D : 能力 E : 高
- オ. A : 実行 B : 量 C : 長 D : 時間 E : 低

問題35 仕掛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. 仕掛品は、生産現場や生産工程の中の各段階で、加工又は組立ての最中で停滞している場合や、あるいは半製品として保管されているものを指す。
- イ. 適切な仕掛量を計る尺度として、仕掛品回転率があり、以下の式で表される。
仕掛品回転率 = 平均生産量 ÷ 平均仕掛量
- ウ. 仕掛品を持つことは、時間による緩衝の1つの方策である。
- エ. 仕掛品が発生する原因の1つである工程待ちには、作業待ちと移動待ちがある。
- オ. 仕掛品をゼロにした場合には、作業や設備の稼働率が低下する可能性がある。

問題36 進捗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. 進捗管理は、所定の計画期間に所定の職場で生産する製品の負荷工数と保有工数を求め、両者の差が小さくなるように調整を図る活動である。
- イ. 生産プロセスにおける数量的進度での管理は、主として個別受注生産の場合やロット生産でもロットのサイズが小さい場合にその仕事がどこまで進んだかを管理する場合に用いられる。
- ウ. 差立盤は、横軸に時間、縦軸に機械や作業者をとり、それらの資源がいつからいつまでどの仕事の処理を行うかを示したものである。
- エ. カムアップシステムは、発注した製品について、決められた期日に納期を確認し、納期どおりに納入されるように管理するためのシステムである。
- オ. 流動数曲線は、横軸に作業の繰り返し回数、縦軸にその繰り返し回数時の作業時間をとり、作業の繰り返し数の増加に応じて作業時間が減少する様子を表したグラフである。

問題37 労働安全衛生法において、事業者が講ずべき防止措置の対象となる定められた危険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、器具その他の設備による危険
- イ. 爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険
- ウ. 電気、熱、その他のエネルギーによる危険
- エ. 墜落危険場所、土砂等崩壊危険場所等に係る危険
- オ. 地震、津波、集中豪雨等による危険

問題38 労働安全衛生法令に定められている教育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. 事業者は、新たに雇い入れた労働者に対してその従事する業務に関する安全衛生教育を行わなければならない。
- イ. 事業者は、機械・設備、作業方法等に大幅な変更があったとき、該当作業従事者に対する作業内容変更時の安全衛生教育を行う必要がある。
- ウ. 事業者は、労働者を省令で定める危険又は有害な業務に従事させるときは、特別教育を行わなければならない。
- エ. 事業者は、就業制限に係る業務従事者に対し定められた教育指針に基づく安全衛生水準向上教育を実施する努力義務を有する。
- オ. 事業者は、新たに安全衛生委員会のメンバーに選任された委員に対して、安全衛生教育を実施する義務がある。

問題39 公害問題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. 足尾銅山鉍毒事件は、大正時代に発生した。
- イ. 新潟水俣病の原因物質は、メチル水銀化合物である。
- ウ. 四日市ぜんそくの原因物質は、窒素化合物である。
- エ. 別子銅山煙害事件は、高度経済成長期に発生した。
- オ. イタイイタイ病の原因物質は、六価クロムである。

問題40 SDGsの17のゴール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. 産業と技術革新の基盤をつくろう
- イ. 陸の豊かさを守ろう
- ウ. 働きがいも経済成長も
- エ. ごみを捨てる責任なくす責任
- オ. エネルギーをみんなにそしてクリーンに