

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
BASIC級 生産管理

試験問題

(7 ページ)

1. 試験時間 60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、70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70 各1点 合計70点
(合格基準) 試験全体として概ね70%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、問題用紙の余白又は裏面を使用してください。
- (8) 解答の方法（真偽法）は次のとおりです。
ア. 1つ1つの問題の内容が正しいか、誤っているかを判断して解答してください。
イ. マークシートには正・誤を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しいと思う場合には正の欄に、誤っていると思う場合には誤の欄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。

- 問題 1 製品企画から基本設計段階までの各段階におけるデザインレビューに参画する部門として特に関わりが深いのは、資材調達部門や製造部門である。
- 問題 2 工程管理における作業統制の主な業務は、進捗管理、余力管理、現品管理である。
- 問題 3 半見込生産は、顧客が多少待つてくれる場合に、途中まで見込生産をしておき、受注を受けてから最後の仕上げや、顧客の望むオプション品を付けて最終的な製品にする生産である。
- 問題 4 段取は、機械又はラインを停止しないで行う内段取と、機械又はラインを停止して行う外段取に大別される。
- 問題 5 セル生産方式には、1人又は少人数の作業者が小規模な作業ステーション内で、1つの製品を作り上げる自己完結性の高い生産方式がある。
- 問題 6 製品企画では、製品の機能、品質、価格のうち、他とはトレードオフの関係がない機能を始めに確定し、その後トレードオフを検討して品質と価格を決定する。
- 問題 7 工場で使用する代表的な生産財である製造設備では、信頼性が高いこと及び点検・保守・修理が行いやすいことの両方が重視される。
- 問題 8 原価企画において設定した目標原価の達成のためには、製造段階での作業改善が最も重要である。
- 問題 9 VEを適用することで価値向上が期待できるのは、製品の構造、使用する部品・材料を決定する設計段階であるので、VEは、設計以外の業務への適用は行われていない。
- 問題10 個別受注生産における生産期間の構成内容は、製品の設計期間、資材の調達期間及び製造期間である。
- 問題11 生産計画に対して、実績に差異が生じる場合の対策の1つとして、生産計画や工程編成の際に、バッファを組み込むことがある。

- 問題12 大日程計画では、一般に年度などの比較的長期の経営計画として、購買計画、資金計画及び利益予算などが立てられる。
- 問題13 負荷工数は、製品や部品を1単位製造するために必要となる標準時間あるいは所要作業時間と、一定期間内の生産数量に基づいて計算される。
- 問題14 ライン編成では、作業が分業化されるのでグループ編成の場合よりも作業者の習熟期間は長くかかるのが一般的である。
- 問題15 ラインバランスングにおける必要工程数は、総作業時間／サイクルタイムの値の小数点以下を切り上げ、整数値にして求める。
- 問題16 生産統制の管理業務は、一般に製作手配 → 作業統制 → 作業手配 → 事後処理の順に行われる。
- 問題17 製作手配は、中日程計画を実現するために、管理部門から製造現場の各部門に対し、帳票などによる指示で生産準備を行う活動である。
- 問題18 作業手配における作業指示では、作業票、出庫票、現品票、移動票、検査票などの伝票が用いられる。
- 問題19 余力管理では、手持ち仕事量がどれだけあるかを把握するために、運搬工程分析が用いられる。
- 問題20 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り、品質に関する活動は含まれない。
- 問題21 仕事についての分析の細かさは、工程、単位作業及び単位動作の3段階で構成されている。
- 問題22 レイティング係数の値が120のときには、観測した作業が標準的な作業ペースより20%程度遅いことを示している。

問題23 作業研究における作業測定では、作業時間を設定するために、良い作業方法を見出すための研究を行う。

問題24 作業研究において、作業は主体作業と準備段取作業に分けられ、さらに主体作業は主作業と付随作業に分けられる。

問題25 主体作業の標準時間は、正味時間と余裕時間から構成される。

問題26 生産設備において、機能低下や機能停止などによる損失が大きい設備に対しては、故障時の迅速な修理を最重視した設備保全体制の確立が重要である。

問題27 設備保全はその発展過程から、事後保全 → 改良保全 → 予防保全 → 保全予防となる。

問題28 使用される資材をその入手方法により分類すると、原材料・仕掛品・製品・半製品に分けられる。

問題29 購買管理機能は、生産に必要な時期に、必要な品質の資材を、最小の費用で獲得するための管理活動である。

問題30 部品構成表のサマリー型部品表とストラクチャ型部品表を比較した場合、サマリー型部品表は部品構成が単純な製品に適している。

問題31 経済的発注量は、定量発注方式において年間の発注費用が最小になる発注量である。

問題32 サマリー型部品表は、親部品と子部品の関係と必要数を、部品の加工や製品の組立順序どおりに表現した部品構成表である。

問題33 安全在庫は、需要変動又は補充期間の不確実性を吸収するために必要とされる在庫である。

- 問題34 定量発注方式における安全在庫量は、安全係数、単位期間当たりの出庫量の標準偏差、調達期間を基に計算される。
- 問題35 在庫管理におけるABC管理では、縦軸に累計部品点数比率をとり、横軸に累計使用金額比率をとって、その%をプロットしたABC曲線を作成する。
- 問題36 製造工程における運搬の改善・合理化を進める際に行われる運搬工程分析には、直線のフローチャート図で表す方法と、現場のレイアウト図上に表す方法がある。
- 問題37 回収物流は、使用済製品、不適合品、廃棄物及びリサイクル品の輸送を指す。
- 問題38 サプライチェーンマネジメントでは、物流からのモノの流れに関する情報によって生産・販売計画を適時見直すことのできるしくみの構築を目指している。
- 問題39 倉庫内のロケーション管理において、フリーロケーションの方が固定ロケーションよりも保管効率が高い。
- 問題40 倉庫からの出庫を行う際のピッキングにおいて、種まき方式では自動仕分機を使用する場合がある。
- 問題41 ユニットロードシステムは、貨物の取扱単位を10あるいは100の倍数のように端数のない状態にして取り扱うことをいう。
- 問題42 製造物責任法では、製造事業者が顧客に引き渡した製造物の欠陥により損害を与えたとき、製造事業者に過失があった場合に限り損害を補償する責任があると定められている。
- 問題43 品質は、生産者が評価するのではなく、顧客の使用目的を満たしていることが重要であり、顧客志向の考え方が定着している。
- 問題44 品質管理における管理のサイクルは、計画 → 評価 → 実施 → 対策のサイクルを回し、品質や仕事の質を維持・改善していく活動である。

問題45 受入検査において、母集団から資料を抜き取り、母集団の性質を正しく推測するためには、ランダムサンプリングを行うのが一般的である。

問題46 標本標準偏差は、母集団から抽出した標本から母集団のバラツキを推定するために計算される。

問題47 パレート図は、母集団の性質であるデータの中心位置やバラツキの状態を視覚的に把握するために用いられる。

問題48 同じ機能をもつ2台の機械A、Bで、1種類の製品を生産している。それぞれの機械で処理されたサンプルを5個ずつとり寸法を測定したところ、平均値は等しかったが、標準偏差は機械Aが1.58、機械Bが2.16であった。このとき機械Bの方が機械Aよりも安定しているといえる。

問題49 製品に関する顧客からのクレーム処理には、応急対策としてのクレーム内容の調査と不適合品の是正処置と、恒久対策としてのクレーム原因の調査と再発防止策の実施がある。

問題50 開発部門における品質保証活動は、製造品質を設定し、それを達成するための活動を行うことである。

問題51 クレームの発生に備えてトレーサビリティを向上させるためには、製品の検査基準をより厳しくする必要がある。

問題52 原価維持は、標準原価と実際原価との差異を分析し、実際原価をあらかじめ定めた範囲内に収める活動である。

問題53 発生形態によって把握される原価の3要素は、材料費・労務費・経費である。

問題54 製品の原価が実際に発生するのは、ほとんどが製品の開発・設計段階である。

問題55 目標原価は、標準の操業度において、標準の方法により、標準の能率と標準の原価率を適用して算出される原価である。

- 問題56 総原価は、製造原価に販売費を加えたものである。
- 問題57 経費は、支払経費、発生経費、測定経費、月割経費の4つに分類される。
- 問題58 実際原価計算について、個別受注生産を行っている業種では、一般に総合原価計算を用いる。
- 問題59 顧客に対して納期遅延を発生させると、品質管理やコスト管理にも影響を及ぼす。
- 問題60 設計作業の遅延は後工程へ大きく影響を及ぼすため、設計作業に緩衝時間を確保せず、できる限り早く後工程に設計情報を渡すことが重要である。
- 問題61 資材部門における納期遵守対策には、多量の発注に対して最終納期だけでなく、分割納入日を設定して発注する方法がある。
- 問題62 製造部門における納期遅延対策には、関連者間で作業の進捗状況の情報を共有する方法がある。
- 問題63 災害のない健康で明るい職場の構築には、法令に定める事業者責任を遂行することに加えて、労働者が中心となる職場自主活動が車の両輪のごとく機能することが必要である。
- 問題64 労働災害の防止活動においては、第一に、責任の明確化という考え方に基づく活動展開が必要である。
- 問題65 第2次世界大戦後の高度経済成長期に日本各地で発生した公害問題に対して、国は「公害対策基本法」を制定した。
- 問題66 労働災害の統計等で使用される度数率は、延べ実労働時間100万時間当たりの延べ労働損失日数で算出される。
- 問題67 労働安全衛生規則で定められた危険又は有害な業務に労働者を従事させるときは、安全衛生の特別教育を行わなければならない。

問題68 環境基本法におけるいわゆる典型7公害には、騒音・振動は含まれていない。

問題69 地球規模の環境問題への対応として、国は、「公害対策基本法」に基づき、持続可能な社会の実現を目指す方針を示した。

問題70 環境マネジメントシステム（ISO14001）の基本的な考え方は、計画（Plan）、支援及び運用（Do）、パフォーマンス評価（Check）、改善（Act）のPDCAサイクルによる継続的な環境活動を展開し、環境改善・向上を図ることである。