禁転載複製

「中央職業能力開発協会編」

令和８年度 前期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理部分野

２級　生産管理プランニング

試　験　問　題

(16 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８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。

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。

禁転載複製

問題１　製品企画と設計管理の意義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．製品開発から製造までの原価決定額の累計と原価発生額の累計とを段階別に比較すると、後の段階にいくほどその差は大きくなる。
イ．製品の機能・品質・価格のうち、機能と品質は比例する関係にあるが、機能・品質と価格はトレードオフの関係にある。
ウ．製品企画における調査には、ユーザーのニーズなどを把握する市場調査と競合製品などの技術動向を調査する技術調査がある。
エ．目標原価が決定した後は、製品の構成要素ごとに目標原価を展開する実際原価計算が行われる。
オ．市場における製品価格の決定要因には、使うことの楽しみ、所有の喜びといった顧客に提供できる価値の高さは含まれない。

禁転載複製

問題２　下図は、ナレッジマネジメントにおけるＳＥＣＩプロセスを図式化したものである。マトリックスの中の４つの知識変換モードＡ～Ｄの説明［ａ群］と、周辺にあるＡ～Ｄの矢印に係る（　①　）及び（　②　）に入る変換プロセスの組合せ［ｂ群］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。



［ａ群］

１．個人的意見をブレイン・ストーミングなどで理解し合う。

２．知識創造の最も重要な鍵を握っている。リーダーの豊かな比喩的言語や想像力が重要な要素である。

３．物語を通した追体験や行動による学習を通じて促進される。

４．ミドルマネージャーが企業ビジョン、事業コンセプト、製品コンセプトなどを分析し具体化する際によくみられる。

［ｂ群］

Ⅰ－①：暗黙知　　②：暗黙知
Ⅱ－①：暗黙知　　②：形式知
Ⅲ－①：形式知　　②：暗黙知
Ⅳ－①：形式知　　②：形式知

ア．Ａ：２、Ⅰ　　Ｂ：４、Ⅲ　　Ｃ：３、Ⅳ　　Ｄ：１、Ⅱ
イ．Ａ：１、Ⅰ　　Ｂ：２、Ⅱ　　Ｃ：４、Ⅳ　　Ｄ：３、Ⅲ
ウ．Ａ：２、Ⅱ　　Ｂ：１、Ⅳ　　Ｃ：３、Ⅰ　　Ｄ：４、Ⅲ
エ．Ａ：４、Ⅳ　　Ｂ：２、Ⅱ　　Ｃ：１、Ⅲ　　Ｄ：３、Ⅰ
オ．Ａ：１、Ⅰ　　Ｂ：２、Ⅱ　　Ｃ：３、Ⅳ　　Ｄ：４、Ⅲ

禁転載複製

問題３　製品仕様の決定から量産までの流れの中で、構想設計段階に該当する＜内容＞として最も適切な組合せは、次のうちどれか。

＜内容＞
①設計仕様を作成する。
②全工程で少量の生産を行い、生産準備が整ったかどうかを評価する。
③機能構造の個々について機械設計、電気設計、ソフトウェア設計などの機能別設計を行う。
④製品全体の機能解析を行い、要求仕様を満たす機能構造を構築する。
⑤製品のもつべき機能、デザイン・寸法・重量に対する条件、製品の使用環境についての条件などを決定し、仕様としてまとめる。
⑥多くの部門・設計者がかかわるため、日程・コスト・品質管理が重要となる。
⑦顧客ニーズ、目標コスト、安全・環境面からの評価を行う。
⑧調達部品の仕様の決定、製造に必要な設備・治工具・製造用資料の手配・作成を行う。

ア．①　③　⑦
イ．①　④　⑦
ウ．②　③　⑧
エ．③　⑤　⑥
オ．④　⑤　⑧

問題４　設計管理と分析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ＣＳはCustomer Satisfaction、ＱＦＤはQuality Function Deploymentである。

ア．ＣＳ分析は、企業側の思惑どおりに売上が伸びない場合、その原因を探り、顧客に満足を感じさせるように、どの要素の改善に力を入れるべきかを分析する手法である。
イ．ＱＦＤは、新製品の開発段階からの品質保証にも有効である。
ウ．品質表は、品質特性展開表を横軸に配置し、要求品質展開表を縦軸に配置し、マトリックスの形で示したものである。
エ．業務機能展開は、要求品質を品質特性に変換し、製品の設計品質を定め、各機能部品、個々の構成部品の品質及び工程の要素に展開する方法である。
オ．ＱＦＤの３原理は、細分化・統合化の原理、多元化・可視化の原理及び全体化・部分化の原理である。

禁転載複製

問題５　信頼性設計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．故障による影響を他の部分に波及させないように、故障した部分を自動的にシステムから離脱させるセルフパージングシステムは、フェールセーフ設計である。
イ．バイクがサイドスタンドを出したままでは発進することが出来ないようになっているのは、フェールセーフ設計である。
ウ．電動コーヒーミルがフタを閉めないとスイッチが入らないようになっているのは、フールプルーフ設計である。
エ．設計時に決められた複数の条件が全てそろわないと機能が有効にならないインターロックは、冗長設計である。
オ．フェールセーフ設計では、ミスの発生を未然に防止する方法として、排除、代替化、容易化という３つの考え方が取られる。

問題６　受注生産形態の生産財メーカーが陥りやすい問題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．顧客の要求仕様に忠実に設計しようとするあまり、流用設計がうまく行われず、コストが上昇する場合がある。
イ．標準リードタイムのデータが整備されていないことにより、納期遅れが発生する場合がある。
ウ．標準原価のデータが整備されていないことにより、原価見積りの精度が低く、採算が悪化する場合がある。
エ．顧客の多様な要求に対応しようとするあまり、製品在庫を大量に抱えてしまう場合がある。
オ．営業部門が顧客の詳細なニーズを設計部門に正確に伝えられず、手戻りやクレームの発生につながる場合がある。

問題７　ＣＡＥ導入の期待効果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、ＣＡＥはComputer Aided Engineeringである。

ア．ＣＡＥの導入によって、設計途中において、寸法や重量の測定ができることから、手計算の手間が省ける。
イ．ＣＡＥの導入によって、従来の机上計算で、予測困難であった製品形状からもたらされる性能予測ができる。
ウ．ＣＡＥの導入によって、試作をしない又は試作回数の削減が可能となることから、開発費の削減や開発リードタイムの短縮ができる。
エ．ＣＡＥの導入によって、例えば、応力・変形解析において加える力と破断に至るまでの変化の過程を理解することが可能になる。
オ．製品の設計企画における要求性能に対し、ＣＡＥでのシミュレーション機能を使って最適な設計条件を求めることができる。

禁転載複製

問題８　知的財産権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．秘密として管理されている生産方法や販売方法は、不正競争防止法で保護される。
イ．意匠制度は、商品や役務について自他の識別力を保護する制度である。
ウ．実用新案権は、物品の形状や構造などを保護することに加え、方法の考案も保護対象に含んでいる。
エ．商標制度は、物品の美的外観を保護する制度である。
オ．意匠権の存続期間は、出願の日から30年をもって終了する。

問題９　設計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．設計標準化を行うことにより、製品品質の向上を図ることができる。
イ．設計標準化を行うことにより、設計工数・期間の短縮を図ることができる。
ウ．設計標準化を行うことにより、創造性・発展性の向上が期待できる。
エ．設計標準化を進めるためには、設計手順・設計作業方法について、単純化・統一化を図る必要がある。
オ．設計標準化を進めるためには、使用頻度の高い部品などについて規格を定め、規格の適用基準を成文化する必要がある。

問題10　設計者の能力を優れている順に、特Ａ、Ａ、Ｂ、Ｃ、Ｄの５段階にランク付けを行い、それらの能力を以下のように記述した場合、Ｃランクに該当する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

ア．若干の基本設計ができ、組立図を分解して詳細設計ができる。
イ．指導を受けて組立図の分解や部品図の作図ができる。
ウ．詳細設計の補助や、指導を受けて部分設計ができる。
エ．理論展開、構想設計、基本設計、設計プロセスの計画など設計全体の企画ができる。
オ．理論展開と構想設計ができ、基本設計と組立図のまとめができる。

問題11　設計において外注を利用する場合として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．発注側にはない設計技術を補うために、専門設計会社や設計者を利用する場合
イ．発注側にも専門の設計技術はあるが、より高度な構想や基本設計及び詳細設計を期待する場合
ウ．詳細設計などを中心に、発注者側の日程的な設計能力の不足を補う場合
エ．発注者側の設計者の設計に関わる負荷を軽減し、設計者の有効活用を図りたい場合
オ．性能や材料、製造方法などの社内の固有技術を含んだ設計図書についての検図の負荷を軽減したい場合

禁転載複製

問題12　以下の記述内容を表す管理方式の名称として最も適切なものは、次のうちどれか。
なお、ＳＮＳはSequence Number Systemである。

継続生産における製品や部品の数量統制の管理方式として適用される。大量生産、繰り返し生産向けの管理方式である。特に同一種類の部品を継続的にロット生産する場合の対策として有効で、不適合品発生時の処理が容易である。この管理方式を、コンピュータを用いて行う方法にＳＮＳ法がある。

ア．かんばん方式
イ．追番管理方式
ウ．常備品管理方式
エ．流動数管理方式
オ．製番管理方式

問題13　以下のＭＲＰシステムの運用方法に関する＜説明＞と＜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、ＭＲＰはMaterial Requirements Planningである。

＜説明＞
１．基準生産計画が、生産能力の観点から実行可能であるかどうかを検討するために、特に問題になりそうな主要工程・主要品目・特定設備などに焦点を当てて、生産能力を検証する。
２．現場管理をすることであり、製造現場に対する作業分配の管理業務である。また、作業実績や在庫状況などを逐次とらえて、作業順序の変更、指示の再調整を行っていく。
３．生産計画システムの上位に位置し、周辺の各種計画、例えば人員計画、設備計画、在庫計画、そして需給マネジメントからのインプットを受けて、次の６ヵ月から長くて18ヵ月にわたる計画期間の生産量の大枠を決定する。
４．製造現場における仕掛りの状況や、現状の保有能力を考慮しながら、負荷変動が大きくならないようにタイミングを調整して、このうち当面着手しなければならないオーダを選び、製造現場にその確定オーダを生産指示したり、調達先に納入指示をする。

＜用語＞
Ａ．プライオリティコントロール
Ｂ．総合生産計画
Ｃ．プライオリティプランニング
Ｄ．キャパシティコントロール

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

禁転載複製

問題14　生産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、ＲＦＩＤはRadio Frequency Identificationである。

ア．ＣＡＤ／ＣＡＭシステムより生成される設計情報に基づいて、生産方法、生産順序、仕様設備・装置などが決められる。
イ．計画業務は需給計画に基づいて、販売計画、生産計画の順に計画立案される。
ウ．個別生産における工数計画では、工程能力表と職場余力表に基づいて、人員計画・設備計画・外注計画が作成される。
エ．ＣＡＤは、コンピュータを用いて対話型製図、構造解析、シミュレーションを行うものである。
オ．最近では、現品管理にＲＦＩＤ技術を活用したＩＣタグなどが使われている。

問題15　日程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．大日程計画は、期間生産計画ともいわれ経営計画に基づいて、一般に個々の職場ごとを対象に半年から１年先までの計画を立案して、総合手配が行われる。
イ．要素別の計画として、受注・ロット・個別生産では、小日程計画を中心に、受注後に全ての要素の計画が行われるのが一般的である。
ウ．工程管理の基本的な業務内容は、生産計画と作業統制に大別されている。
エ．小日程計画は、短期計画などともいわれ、一般に各設備や工程、作業者などを対象に１日から10日程度の具体的な計画を立案し、それに基づいて資材計画を行う。
オ．中日程計画は、月次計画などともいわれ、一般に部門別や職場別を対象に１ヵ月から３ヵ月先までの確定的な計画を立案する。

問題16　部品所要量計算に関する以下の記述のうち、（　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。

部品の所要量の計算は、販売計画及び（　Ａ　）などの需要計画をもとにして、（　Ｂ　）や確定計画に引き当てて、不足量を求めることが目的である。
ロットの大きさを決めることを、ロットサイジングといい、「部品又は製造の手配を行うとき、段取時間、（　Ｃ　）、保管コスト、納期などを考慮して、手配する部品の数量をまとめる活動」と定義されている。
ロットまとめの代表的な方法の１つに期間を中心とする方法がある。この方法には、固定期間を決め、その期間の生産量としてまとめる方法や、その期間に発生した正味所要量をオーダ数量とする方法〔（　Ｄ　）と呼ばれる。〕がある。

ア．Ａ：受注情報　Ｂ：在庫数量　Ｃ：部品コスト　Ｄ：ロット・フォー・ロット
イ．Ａ：進捗情報　Ｂ：手配番数　Ｃ：発注コスト　Ｄ：タイムバケット
ウ．Ａ：受注情報　Ｂ：手配番数　Ｃ：部品コスト　Ｄ：タイムバケット
エ．Ａ：受注情報　Ｂ：在庫数量　Ｃ：発注コスト　Ｄ：ロット・フォー・ロット
オ．Ａ：進捗情報　Ｂ：在庫数量　Ｃ：発注コスト　Ｄ：タイムバケット

禁転載複製

問題17　以下に示す「作業リスト」に対応して描いたＰＥＲＴ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。

作業リスト

作業	処理日数	直前の先行作業
A	3	なし
B	5	A
C	2	A
D	5	B
E	7	C

ア．最終的な結合点の、最早結合点時刻と最遅結合点時刻の計算結果はともに13である。
イ．作業Ａと作業Ｂの間にある結合点における最遅結合点時刻は４である。
ウ．作業Ｃと作業Ｅの間にある結合点における最早結合点時刻は５である。
エ．作業Ｅの全余裕時間は１である。
オ．クリティカルパスは、作業Ａ → 作業Ｂ → 作業Ｄである。

問題18　プロセス型生産における連続生産又はバッチ生産の特徴について述べた以下の＜説明＞の中で、連続生産に関する説明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原料の供給及び製品の排出がそれぞれ連続的である。
②常に非定常な状態である。
③多種少量生産に向いている。
④定常運転時は装置の運転条件（温度、圧力、流量）が一定である。
⑤原料の供給から排出までを１サイクルとして繰り返し生産する。
⑥自動化に比較的適している。

ア．①　④　⑤
イ．①　④　⑥
ウ．②　④　⑥
エ．②　③　⑤
オ．②　⑤　⑥

禁転載複製

問題19　プラントの生産能力と最適負荷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．プラントの年間生産能力を求める場合は、設備故障や定期保守の時間を考慮して、稼働可能時間を算定する必要がある。
イ．複数の製品を製造するプラントの生産能力を求める場合は、稼働可能時間から品種切替に必要な時間を差し引く必要がある。
ウ．プラントの生産能力は、プラントを構成する設備のうち、ボトルネックとなる設備によって制限される。
エ．連続生産プラントでは、連続運転するか、ブロック運転するかの選択がある。
オ．連続生産プラントにおいて最適負荷を設定するためには、製品単位当たりの原材料使用量、電力・蒸気などのユーティリティ使用量、運転員の作業時間といった原単位が必要である。

問題20　プロセス型生産における＜管理目標＞と＜管理指標＞の関係の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜管理目標＞
①生産性
②品質
③コスト
④納期

＜管理指標＞
Ａ：操業度　　Ｂ：設備故障率　Ｃ：製品収率　　Ｄ：不適合品率
Ｅ：納期遵守率　Ｆ：製造原価　　Ｇ：顧客クレーム件数　Ｈ：設備稼働率

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

問題21　生産管理の側面からみたライン編成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．生産計画の容易性に優れる。
イ．品質確保の実現性に優れる。
ウ．標準原価の持続性、達成度に優れる。
エ．品種変動の融通性に優れる。
オ．運搬労力の省力化に優れる。

禁転載複製

問題22　ライン編成を行う際、効率的な生産ラインを構築するために採用すべき対策や工夫として最も適切なものは、次のうちどれか。

ア．高価な検査機器や工具を使用する作業は、分散させた方がよい。
イ．同種の作業は、なるべく同じ作業ステーションに集めた方がよい。
ウ．作業ステーション間の負荷の過不足があっても作業者間で掛け持ち作業を行うべきではない。
エ．作業時間の変動がある場合、作業ステーションの前後の仕掛りを減らした方がよい。
オ．ボトルネック工程には、初心者と熟練者を組み合わせて配置した方がよい。

問題23　工場レイアウトを計画する際に、検討すべき項目とその説明として不適切なものは、次のうちどれか。

ア．安全性は、通路や階段の位置やモノの置き方などにおいて、危険性を減らすことである。
イ．経済性は、設備や運搬機器の台数などの設定において、低コストを目指すことである。
ウ．弾力性は、生産条件の変更などに適応して、容易にレイアウトの更新が可能であることである。
エ．移動性は、加工・組立の設備トラブルへの対応時などにおいて、故障した設備の移動が容易であることである。
オ．作業性は、作業者のムリ・ムダ・ムラをなくし、適正人員で生産できるようにすることである。

問題24　システマティックレイアウトプランニングの計画段階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．立地計画は、基本レイアウト計画に先行して着手するのが一般的である。
イ．詳細レイアウト計画には、敷地内に建屋を配置する計画が含まれる。
ウ．レイアウト計画には、レイアウトの構成要素の近接度合いの検討が含まれる。
エ．レイアウト計画には、構成要素の種類・形状と面積の設定が含まれる。
オ．計画の各段階では、前の段階に戻って計画を修正する場合がある。

禁転載複製

問題25　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、ＰＥはProject Engineering、ＰＭはProductive Maintenanceである。

ア．設備管理の領域には、設備投資計画から建設・設置段階までのＰＥと、運転・保全段階のＰＭがある。
イ．設備管理は、設備の計画、設計、製造、調達から運用、保全を経て廃棄・再利用に至るまで、設備を効率的に活用するための管理である。
ウ．設備管理の目標は、経済的側面と技術的側面との調和がとれた活動により達成される。
エ．有形固定資産の設備には、機械及び装置、車両運搬具などが含まれるが、工具は含まれない。
オ．機械は多くの部品から構成されているので、その一部でも故障すると、設備全体としての本来の機能を果たせなくなる。

問題26　品質管理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．品質管理の目的には、品物やサービスの品質の向上だけでなく、経済性を考慮することも含まれる。
イ．品質管理の基本的な考え方では、不適合品を流出させないための検査体制の構築と検査を厳格に行うことが最重要ポイントである。
ウ．品質管理では、生産の目的の１つである品質を達成するために、その手段である人・設備・材料・方法などを設計し、運用する。
エ．品質管理では、顧客の要求に合った品質の品物やサービスを提供するために、管理のサイクルを回す一連の活動を行う。
オ．品質管理における品質は、生産者が一方的に決定するものではなく、顧客志向の考え方に基づく使用目的を満たしているかが重要である。

問題27　以下に示す機械Ａと機械Ｂで製造された製品重量の＜測定値＞に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

＜測定値＞
機械Ａ：27、21、28、24、20
機械Ｂ：27、25、21、24、23

ア．機械Ａの標本標準偏差は、機械Ｂと同じである。
イ．機械Ａの標本分散は、機械Ｂよりも小さい。
ウ．機械Ａの標本分散は、機械Ｂと同じである。
エ．機械Ａの標本標準偏差は、機械Ｂよりも大きい。
オ．機械Ａの偏差平方和は、機械Ｂより小さい。

禁転載複製

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．管理図の基本的な考え方は、避けられない変動と避けられる変動とを区別し、統計的なルールに基づき避けられる変動を検出することである。
イ．避けられない変動は、管理できない様々な要因が確率的に作用することにより発生する。
ウ．管理限界線は、３σ限界の考え方を用いて設定され、プロットしたデータが、±３σを超えたら工程に異常があったと判断する。
エ．$\bar{x}$－Ｒ管理図は、計量値の管理図で、平均値の管理図と範囲の管理図の組合せで構成される。
オ．不適合品数のような低い値が良いという特性値の場合には、下方管理限界線は設定しない。

問題29　品質マネジメントシステムの原則として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．客観的事実に基づく意思決定
イ．人々の積極的参加
ウ．顧客重視
エ．改善
オ．リスク対策

禁転載複製

問題30　以下に示す図表１及び図表２に基づいて求められる、ＡＢＣによる製品Ｘ及びＹの製造原価の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。なお、ＡＢＣはActivity Based Costingである。

図表１　　製品に関する情報

区分	製品Ｘ	製品Ｙ
製造・販売量	2,000個	3,000個
直接材料費	240円／個	250円／個
直接労務費	120円／個	150円／個
直接作業時間	３時間／個	５時間／個
機械運転時間	2,500時間	1,500時間
段取回数	80回	70回
品質検査回数	270回	180回
製造間接費	2,100,000円	

図表２　　製造間接費の内訳

活動分析結果	活動コスト	コストドライバー
機械関連活動	1,080,000円	機械運転時間
段取活動	390,000円	段取回数
品質管理活動	630,000円	品質検査回数

ア．製品Ｘ：　600,000円　　製品Ｙ：1,500,000円
イ．製品Ｘ：1,261,000円　　製品Ｙ：　839,000円
ウ．製品Ｘ：1,320,000円　　製品Ｙ：2,700,000円
エ．製品Ｘ：1,981,000円　　製品Ｙ：2,039,000円
オ．製品Ｘ：2,461,000円　　製品Ｙ：3,839,000円

問題31　部門別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．製造間接費を製品に配賦するために計算される。
イ．費目別に把握された原価要素を、原価部門別に分類集計する手続きである。
ウ．部門別計算では、原価部門が製造部門と補助部門に分類される。
エ．原価計算の手続きでは、部門別原価計算を経て製品別計算が行われる。
オ．一定期間における原価要素を、費目別に分類測定する手続きである。

禁転載複製

問題32　標準原価計算の実施において必要な活動として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．実際原価の計算
イ．原価標準の設定
ウ．標準原価の計算
エ．原価差異の計算
オ．機会原価の計算

問題33　操業度と製造原価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．操業度が上がると、製造原価に含まれる固定費が減少する。
イ．操業度が下がると、製造原価に含まれる変動費が増大する。
ウ．操業度が上がると、１生産単位当たりの製造原価に含まれる固定費が減少する。
エ．操業度が上がると、１生産単位当たりの製造原価に含まれる変動費が減少する。
オ．操業度が下がると、製造原価に含まれる固定費が増大する。

問題34　調達期間の短縮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．工程系列のどの位置にデカップリングポイントを設定するかによって、調達期間や製造期間の長さに差異が生じる。
イ．個々の工程を別々の外注工場に発注している場合、一貫外注に切り替えることによって、煩雑な業務や作業を削減できる。
ウ．発注企業と外注工場との間で検査基準と検査方法を確認することによって、発注企業における受入検査業務を合理化する。
エ．カムアップシステムなどを応用して、外注の事前情報を常に把握することによって、納期管理体制を確立する。
オ．コンカレントエンジニアリングによって、各プロセスを並列的に進める。

問題35　作業ミスの予防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．監督者は、ポカヨケを行うために製品の品質を保証するための作業手順を準備し、作業手順に応じた適切な作業方法を作業者に指導する必要がある。
イ．ポカヨケにおいて発生した不適合品が次工程に流れないようにする方策を、ミス規制という。
ウ．自動制御において起きてはならないことが発生したあるいは発生しているときには、すぐに機械・設備を止めて対処する。
エ．自動制御において不適合品の発生につながるような異常が発生した時に、機械・設備の働きや機能を停止させて不適合を未然に防ぐ方法を、異常停止という。
オ．ポカヨケにおいて不適合品の発生につながるような異常事態やミスが起きたときに、光や音で合図する場合を予知警報という。

禁転載複製

問題36　現品管理の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．不適合と判断された製品についての不適合原因を究明すること。
イ．原材料や部品が、どこからどこへ受け渡されたのかを明確にすること。
ウ．何が、どこに、どれだけ、どのような状態で保管されているのかを記録すること。
エ．工程間の仕掛品の状況を動的に把握すること。
オ．原材料・部品・製品などの棚卸を確実に行うこと。

問題37　労働安全衛生法に定める事業者等の責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．事業者は、労働安全衛生法の定める最低基準を遵守する義務を負う。
イ．事業者は、快適な職場環境の実現と労働条件の改善に努力する義務を負う。
ウ．事業者は、労働者の作業行動から生ずる労働災害を防止するため必要な措置を講じる義務を負う。
エ．機械等の設計者は、機械、器具等による危険に関して、労働災害防止上の必要措置を講じる義務を負う。
オ．仕事を他人に請け負わせる者は、施行方法、工期等契約内容が安全衛生を損なわないよう配慮する義務を負う。

問題38　設備等物的安全化に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

ア．人間は本来不注意な動物ともいわれているため、作業者の注意力に依存する方法は第一義的に考えるべきである。
イ．誤った操作をしても事故や災害に至らない設計を、フールプルーフという。
ウ．動力により駆動されるプレス機械は、厚生労働大臣が定める規格または安全装置を具備しなければ譲渡できない。
エ．技術の進歩に伴い機械は大型化・複雑化しており、一度事故が起きるとその影響も大きくなっている。
オ．事業者は労働安全衛生法施行令に定める対象機械及び検査頻度により定期に自主点検を行い、その結果を記録し、３年間保存しなければならない。

問題39　グリーン購入に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

ア．グリーン購入の対象は、用紙、家電、作業服、役務など様々な範囲に及んでいる。
イ．国は、グリーン商品等に関する情報を整理・提供する役割が求められている。
ウ．国の機関は、グリーン購入を義務づけられる。
エ．企業、国民は、できる限りグリーン購入に努める。
オ．地方自治体は、グリーン購入の義務を負う。

禁転載複製

問題40　企業のＣＳＲ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、ＣＳＲはCorporate Social Responsibilityである。

ア．ＣＳＲ活動は、国の指導で企業が行う活動であり、持続可能な未来を社会とともに築いていく活動である。
イ．環境会計は、環境に係わる費用と効果を定量的に把握、分析したものであるが、研究開発や社会活動のコストは含まれない。
ウ．レスポンシブルケアは、放射性物質を扱う企業が自主的に環境・安全面を配慮し、対策する活動である。
エ．環境会計は、環境省に報告するために作成する。
オ．環境省が定めるガイドラインにおける環境報告書の記載内容には、会社概要、経営理念、活動に係る環境問題への取り組みの計画及び達成状況などがある。