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

生産管理分野

３級　生産管理オペレーション

試　験　問　題

(11 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　生産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。

ア．工場内での生産活動に必要な物流は、物品を移動させる活動だけでなく、その物品の取り扱われ方も対象として管理することが必要である。
イ．販売計画では、販売側のセールス・マーケティング活動だけでなく、過去の実績値などのデータを活用し潜在的な需要を把握することが重要である。
ウ．製品を製造する際に必要な部品は、自社の製造技術や設備能力、納期、特許などを考慮して内製するか、あるいは外製するかを検討する必要がある。
エ．製品設計に関する不具合発生を防止するには、製品の基本設計段階よりも不具合に対して現場レベルで素早く対応できる生産段階での十分な検討が重要となる。

問題２　仕事の区分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．要素作業は、１つの作業目的を遂行する最小の作業区分である。
イ．要素動作は、サーブリッグとも呼ばれる。
ウ．単位動作は、一連の要素動作の集まりである。
エ．単位作業は、工程を分解したときの１区分である。

問題３　以下に示す動作研究におけるサーブリッグ分析に関する＜記述＞において、（　　）に当てはまる語句として最も適切なものは、次のうちどれか。

＜記述＞
サーブリッグ記号は、基本動作を18に分類・記号化し、改善の着眼を考慮して、第一類～第三類の３種類に大別されている。第一類は、仕事をする上で必要な動作であるが、理想は動作を不要とすることである。この第一類の動作には、手を伸ばす、つかむ、運ぶ、組み合わす、（　　）、分解する、放す、調べるという８つの基本動作がある。

ア．探す
イ．使う
ウ．位置決め
エ．保持

問題４　稼働分析における瞬間観測法のねらいとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．人又は機械設備で発生する全ての事柄の把握
イ．適正な人員・規模・設備台数の決定
ウ．工場管理上の問題点の探求など定量的な手がかりをつかむ
エ．人又は機械・設備の非稼働要因の検出

禁転載複製

問題５　作業改善のアプローチ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．ワークデザインは、システムの理想の姿をno time no costで実現する理想システムと置き、これに近い現実的な方法で具体化しようとする考え方である。
イ．分析的アプローチは、対象とする仕事のシステムの現状を把握し、その問題点を列挙・分類整理し、代替案を列挙して目標を満たす案を探索していく方法である。
ウ．メソッドエンジニアリングは、対象とする仕事を構成する各作業に対して、まず全ての作業を効率化し、次に無駄な作業を排除していく方法である。
エ．問題とは、理想の姿としてのあるべき姿と現状とのギャップであり、解決を必要とする事柄であるととらえることができる。

問題６　動作経済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．工具や材料は、同じ作業をくり返し行う場合でも、作業実績に合わせて常に置く位置を変更すべきである。
イ．材料を使用点の近くに運ぶには、重力利用の装置を使用すべきである。
ウ．できるだけ楽で自然なリズムで仕事ができるように仕事をアレンジする。
エ．両手の動作は同時に始め、また、同時に終了すべきである。

問題７　５Ｓ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．整理は、必要なものを必要なときにすぐに使用できるように、決められた場所に保管しておくことである。
イ．整頓は、必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものを排除することである。
ウ．清潔は、必要なものについて異物を除去することである。
エ．躾（しつけ）は、決めたことを必ずまもることである。

問題８　工程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．多種少量生産において、仕掛品を持たないことに徹することは、作業者や設備の稼働率を向上させる効果がある。
イ．精度の高い生産計画を立てるためには、受注情報の信頼性や計画資料の精度を向上させることが必要である。
ウ．生産期間が受注から納期までの期間より長い場合には、先行手配をすることがある。
エ．工程管理では、適切な納期で注文をとることができるように、基準日程に基づいて受注活動を行う。

禁転載複製

問題９　多種少量生産と比較した少種多量生産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．機種切替え回数が増える傾向があるため、生産性が低下する可能性がある。
イ．コンベヤラインなどのライン生産が適しており、高い生産性が実現しやすい。
ウ．見込生産による計画的な生産で、高い操業度を維持することが前提となる。
エ．イニシャルコストが大きい場合には、生産量の減少により設備投資の回収が困難となる危険性がある。

問題10　以下に示すＡ～Ｄの＜説明＞に対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．ワークステーションの能力を考慮しないで、負荷量を山積みする方法
Ｂ．所定の計画期間に所定の職場において、人又は機械・設備に課せられる仕事量
Ｃ．作業者及び機械の保有工数
Ｄ．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決定し、人や機械の手持ち量に対して両者の調整を図る計画

ア．Ａ：有限山積法　Ｂ：負荷工数　Ｃ：生産能力　Ｄ：余力管理
イ．Ａ：有限山積法　Ｂ：生産能力　Ｃ：負荷工数　Ｄ：工数計画
ウ．Ａ：無限山積法　Ｂ：負荷工数　Ｃ：生産能力　Ｄ：工数計画
エ．Ａ：無限山積法　Ｂ：生産能力　Ｃ：負荷工数　Ｄ：余力管理

問題11　日程計画の代表的な手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．フォワードスケジューリングでは、一般的に、納期に合わせてスケジューリングを立てていくので、納期遵守に対する効果が高い。
イ．ガント式進度表では、製品別の生産計画をあらかじめ表示しておき、生産進度に応じた生産実績を生産計画と対照させて記述していく。
ウ．バックワードスケジューリングによるスケジューリングは、一般的に前に詰めて仕事を進めるため、作業者や機械・設備の稼働率向上に効果がある。
エ．手配番数は、日程計画の基礎となる標準的な日程（生産期間）のことをいう。

禁転載複製

問題12　生産統制の管理業務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．余力管理では、工数計画に対する修正を行う。
イ．現品管理では、原材料、部品や半製品、工程間の仕掛品、製品の所在と数量を把握する。
ウ．作業手配は、差立とも呼ばれる。
エ．進捗管理では、小日程計画の作業着手日程の統制を行う。

問題13　以下に示す作業手配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、次のうちのどれか。

作業手配は、特に（　A　）を製造現場で実施に移すために行われる統制である。つまり、現状の製造活動の進捗状況を考慮した上で、個々の生産オーダの生産量達成や納期遵守をするために、職場の各作業者や各機械に対して、最終的に（　B　）をして、そのための作業準備、（　C　）、さらに作業指導をすることである。

＜語句＞
１．中日程計画
２．小日程計画
３．作業割当
４．作業指示

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

問題14　生産性測定指標の中で操業度の数式として適切なものは、次のうちどれか。

ア．実際生産量／標準生産量
イ．計画工数／正味実績工数
ウ．生産量／機械運転時間
エ．製品量／資材使用量

問題15　設備管理の目的として最も重要度の低いものは、次のうちどれか。

ア．設備の生産性向上
イ．設備操作スキルの向上
ウ．設備災害の防止
エ．設備の投資効率の向上

禁転載複製

問題16　日常保全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．日常保全は、日常点検と同じ内容を指している。
イ．日常保全は、設備を使用して生産活動を行う製造担当者が当たるのが一般的である。
ウ．日常保全で点検、整備する箇所や方法については、点検・整備標準書を作成しておくことが大切である。
エ．日常保全としての機械・設備の調整作業は、生産の開始時点や段取作業の遂行時などのタイミングで必要に応じて行う。

問題17　下記の＜条件＞に基づき、以下に示す設備総合効率に関する記述において、（　A　）～（　C　）に当てはまる数値の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。ただし、解答の数値は、百分率（%）の小数点以下第２位を四捨五入して表したものとする。

＜条件＞
設備負荷時間：480分
設備停止時間：24分
基準サイクルタイム：３分／個
加工数量：133個
不適合品数量：４個

時間稼働率は（　A　）%、性能稼働率は（　B　）%、適合品率は97.0%、設備総合効率は（　C　）%である。

ア．A：95.2　　B：79.2　　C：73.1
イ．A：95.0　　B：79.2　　C：73.0
ウ．A：95.2　　B：87.5　　C：80.8
エ．A：95.0　　B：87.5　　C：80.6

問題18　生産設備の劣化によって生じる損失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．物流費が増大する。
イ．生産量が低下する。
ウ．原単位が悪化する。
エ．品質が低下する。

禁転載複製

問題19　保全効果の測定に関する指標の記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．故障度数率は、故障件数を負荷時間で割った百分率である。
イ．１件当たり保全時間は、保全所要時間を保全件数で割った値である。
ウ．稼働率は、実働時間を負荷時間で割った百分率である。
エ．緊急保全率は、緊急保全件数を予防保全件数で割った百分率である。

問題20　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．資材管理は、財務管理面からコストダウンの重点対象であり、資材費の節約によって資金繰りに寄与するとともに企業利益創出の源泉にもなる。
イ．資材管理において、資材を部品の管理上の観点から分類する場合は、購入品と支給品に分類する。
ウ．資材管理は、所定の品質の資材を必要とするときに必要量だけ、適正な価格で調達し、要求元へタイムリーに供給するための管理活動である。
エ．資材管理を効率的に実施するには、資材計画、購買・外注管理、在庫管理、倉庫管理のほか運搬管理などとの連携が必要である。

問題21　サマリー型部品表が適している製品として不適切なものは、次のうちどれか。

ア．設計変更が多い製品
イ．部品構成が単純な製品
ウ．中間組立品の在庫を持たない製品
エ．安定した継続生産品で、製造担当者が部品構成を熟知している製品

禁転載複製

問題22　税法で規定している棚卸資産評価の評価法を用いて、以下の＜入出庫表＞のデータに対して１月末の最終在庫（80個分）の評価を先入先出法により行った。その結果として最も近い値は、次のうちどれか。

＜入出庫表＞

	受入			出庫	在庫数（個）
	数量（個）	単価（円）	金額（円）	数量（個）	
期首繰越高	50	100	5,000		50
1月10日入庫	40	80	3,200		90
1月14日出庫				30	60
1月20日入庫	40	120	4,800		100
1月25日出庫				20	80

ア．7,400円
イ．8,000円
ウ．8,240円
エ．9,600円

問題23　物流コスト管理上の機能別分類による費用項目として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．流通加工費
イ．保管費
ウ．販売物流費
エ．情報処理費

問題24　倉庫機能とロケーション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．在庫型センターでは、保管機能を重視する。
イ．通過型センターでは、仕分け機能を重視する。
ウ．立体自動倉庫は、多額の費用を要することなく設置後の移設・改造が可能である。
エ．フリーロケーションは、固定ロケーションに比べて、倉庫内の保管効率が高まる。

問題25　包装の形態別分類として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．内装
イ．外装
ウ．個装
エ．集合包装

禁転載複製

問題26　品質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．統計的品質管理は、データなどの客観的事実に基づいた管理を実現するために、統計的手法を品質に適用する管理活動である。
イ．品質管理活動の目的は、品質を維持し、管理レベルが変動しないようにすることである。
ウ．品質管理では、顧客の要求事項やレベルの的確な把握、品質の設計、製造、販売、更にはアフターサービスを含めた製品のライフサイクル全体を対象とする必要がある。
エ．品質管理活動には、経営者と従業員の全員が参加する全社的な取り組みが必要である。

問題27　２つの変数の関係をプロットして把握する手法として最も適切なものは、次のうちどれか。

ア．ヒストグラム
イ．散布図
ウ．パレート図
エ．特性要因図

問題28　品質保証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．製品企画段階の品質保証は、製造仕様に基づいて、工程が設計され製造を開始した際、製品が設計どおりに製造されているか否かを確認することである。
イ．製造物責任法では、加害者に過失があった場合のみならず、過失がない場合でも損害賠償請求ができる場合がある。
ウ．品質保証活動では、品質管理は製造部門だけに任せることがあるべき姿である。
エ．トレーサビリティは、製品に欠陥があるとき、生産者が公表して製品を回収・修理する活動である。

問題29　品質マネジメント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．ISO9000シリーズは国際規格であり、ＪＩＳにはこれと対応している規格は制定されていない。
イ．品質マネジメントシステムの基本及び用語については、ISO9004で定められている。
ウ．ISO9000シリーズは、企業が構築した品質マネジメントシステムが規格に適合していれば、一定の品質が保証されるという考え方に立っている。
エ．ISO9001が作成を要求している文書は、ISO9001の箇条と一致させることが求められている。

禁転載複製

問題30　原価管理におけるマネジメント機能のうち「コントロール（統制）」の記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

ア．将来の状態を予測し、目標を設定し、目標達成のための具体的な方法を決定すること。
イ．仕事や作業を指示し、実行し、計画と実績の差異が大きい場合は、その差異を小さくするように手立てを講じたり、計画を修正すること。
ウ．市場取引を前提として、製品１単位当たりの価格を企業の専決事項として決定すること。
エ．常に「原価計算基準」にのみ依拠して原価管理を遂行すること。

問題31　生産管理に関わる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．実際原価は、実際価格又は予定価格と予定消費量の積で算出する。
イ．標準原価は、標準の操業度において、標準の方法に対して、標準の能率と標準の原価率を適用して算出する。
ウ．目標原価は、製品設計段階でのコストダウン目標として設定する。
エ．成行原価は、製品設計の初期段階において算出する。

問題32　個別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．同一工程で異なる製品グループが生産される生産形態に適用される。
イ．製造指図書やオーダナンバー別に原価元帳を用意して、原価を集計する。
ウ．直接材料費や直接労務費は、出庫伝票や作業表に記入された指図書番号の原価元帳に集計される。
エ．原則として、製造が完了した時点で原価元帳が締め切られて原価計算が行われる。

問題33　直接材料費の原価低減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．生産準備段階での直接材料費の原価低減には、ムダの少ない設計が役立つ。
イ．設計段階での直接材料費の原価低減には、ＩＥによる生産工程の効率化が役立つ。
ウ．設計段階での直接材料費の原価低減には、直接作業時間を短縮することが役立つ。
エ．設計段階での直接材料費の原価低減には、ＶＥによる材質の見直しが役立つ。

禁転載複製

問題34　納期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．納期は、要求された品質又は量の原材料又は製品を納入する期限のことである。
イ．納期遅れを起こすと、信用を失うだけでなく、挽回の費用が発生するなど、様々な面で損失を被る。
ウ．納期遅れを防ぐために、生産スケジュールを前倒しにできる場合には、早期納入を心がける。
エ．量産品の納期管理における重要な活動として、適切な生産速度を維持することがある。

問題35　搬出や納入時のトラブルによる納期遅れを防止するための記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

ア．搬出や搬入時に完成品に傷が付かない様に、包装・梱包などを工夫する。
イ．搬出や搬入時の運搬作業をマニュアル化して、作業の標準化を図る。
ウ．受注や契約した際に、完成品の納入先や担当者名などの情報をデータベースとして保管して、必要に応じて更新し、社内で共通管理できるようにしておく。
エ．あらかじめ物流計画を立てた後は、搬送ルートの決定は全て運転手の判断に任せる。

問題36　生産計画・統制における目で見る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．電光掲示板は、現在の目標生産量や生産実績量を表示して、作業者が瞬時に分かるようにする表示板である。
イ．進度管理盤は、管理盤上にあるジョブのカードを使って、工程間の仕掛量を統制する表示板である。
ウ．製造三角図は、縦軸に累計生産量、横軸に日付として目盛り、あらかじめ計画生産数量を斜線で記入し、これに毎日の実績累計をプロットして、進遅を明らかにする統制図表である。
エ．ガントチャートは、横軸に時間、縦軸に工程などをとった図で、製造管理盤として用いることができる。

禁転載複製

問題37　労働安全衛生法の定める管理者等の選任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．総括安全管理者は、業種別に常時使用する労働者数に応じて選任基準が定められている。
イ．安全管理者は、製造業等定められた業種で常時50人以上の労働者を使用する事業場で選任を必要とする。
ウ．衛生管理者は、常時使用する労働者が50人以上の全業種の事業場で選任を必要とする。
エ．産業医は、全業種で300人以上の労働者を使用する事業場に１名選任する。

問題38　人的安全化の基本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．労働安全衛生規則で定める危険また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い、受講者・科目等の教育記録を作成し３年間保存しなければならない。
イ．全ての製造業、建設業等の業種に該当する事業者は、新任職長等作業中の労働者を直接指導・監督する者に、労働安全衛生規則に定める教育項目と教育時間に基づく安全衛生教育を行わなければならない。
ウ．小型ボイラーを除くボイラーの取り扱いの業務について、労働安全衛生規則第41条で定める有資格者でなければ、当該業務に就かせてはならない。
エ．つり上げ荷重５トン以上のクレーンの運転業務に従事するとき、これにかかる免許証等その資格を証する書面を携帯しなければならない。

問題39　環境基本法において具体的な数値による環境基準が定められている項目として適切なものは、次のうちどれか。

ア．振動
イ．悪臭
ウ．騒音
エ．地盤沈下

問題40　ISO14001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．ISO14001による環境マネジメントでは、経済活動によって環境に影響する環境側面を対象とするので、非営利団体である自治体や学校などは対象ではない。
イ．ISO14001では、具体的な対策の内容や水準を定めている。
ウ．ISO14001では、方針の策定等を各職場で協議し、積み上げるボトムアップ型の管理を想定している。
エ．ISO14001では、内部環境監査を組み込み、ＰＤＣＡによるマネジメントシステムの運用が基軸となっている。