

令和5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、受験票に記載され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、J I S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5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（解答用紙）には、①試験区分名、②氏名、③座席番号、④受験番号、⑤生年月日を正確に記入してください。なお、受験番号の最後の桁は、アルファベットですので、数字と間違えないように注意してください。
- (7) マークシートにマークする際には、HB又はBの黒鉛筆又はシャープペンシルのいずれかで、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。
- (8) マークシートには、所定の事項以外は絶対に書き込まないでください。なお、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。
- (9) 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。
- (10) 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。
- (11) 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。
- (12) 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。
- (13) 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。
- (14) 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。
- (15) 替え玉受験、試験中に受験者間で情報を授受する行為、指定されたもの以外のものを机の上に置く行為、カンニング行為、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。
- (16) 試験問題の転載、複製などを固く禁じます。
- (17) 試験終了後の正解表の公表、合格発表等のスケジュールは、受験票に記載しておりますので、ご確認ください。

- 問題 1 生産準備には、新たな製品の製造開始前に、製品を構成する様々な部品の加工方法や、製品の組立方法を決定することが含まれる。
- 問題 2 生産計画における日程計画では、長期的な大日程計画、さらに中期的な一定期間にわたって製作すべき製品品種や数量に関する基準生産計画、そして所要している生産能力に対して何の作業をするのかという短期的な小日程計画が行われる。
- 問題 3 見込生産における製品の流し方は、一般にロット生産又は連続生産である。
- 問題 4 少種多量生産では、他の生産方式より部品の種類が多くなるため、資材管理が複雑になる。
- 問題 5 セル生産方式は、多人数の作業者がコンベアラインなどで連続して 1 つの製品を作り上げる生産方式である。
- 問題 6 製品企画の目的の 1 つである顧客満足度の確保において、決定すべき製品の機能・品質と価格の間には、互いにトレードオフの関係がある。
- 問題 7 新製品の価格設定の 1 つの方法であるプロダクトアウト型では、どれくらいの価格であれば消費者が購入してくれるかという観点で価格が決められる。
- 問題 8 原価企画は、開発部門が中心になって製造部門と連携して進める活動であり、一般に営業部門は加わる必要はない。
- 問題 9 V E における製品の価値は、製品の持つ機能とそれを実現するためのコストの比で表現される。
- 問題10 生産期間における製造期間短縮のためには、仕掛品を増加させることが効果的である。
- 問題11 生産実績を目標に近づけるために、生産計画に組み込む緩衝の種類には、モノによる緩衝、能力による緩衝、時間による緩衝がある。

問題12 材料計画や工数計画は、一般に中日程計画より前の段階で決めておくべき計画である。

問題13 日程計画における基準日程は、各工程に必要な加工・組立期間であり、一般に各工程の前後の余裕期間を含めて設定される。

問題14 生産能力が負荷工数を上回った場合の対策には、製造オーダーの投入日時を遅らせる方法がある。

問題15 ライン編成の形態の1つであるタクト式では、作業中は製品を静止させ、一定時間が経過すると各工程の製品を同時に次工程へ移動させる。

問題16 ライン編成において、各作業ステーションの作業時間の割り付けを均等にすればするほど、作業者の手待ちは増える。

問題17 作業手配の業務には、職場の作業員・機械に対する日々の作業の作業準備、作業指導が含まれる。

問題18 一般的に製作手配とは、生産管理部門が大日程計画を策定し、製造部門などの関係部門に提示することをいう。

問題19 管理盤は、作業割当の結果について各作業員に仕事や作業条件を指示するときに用いられる。

問題20 進捗管理は、差立とも呼ばれ、日々の仕事の進み具合を管理する機能を持つ。

問題21 現品管理は、資材、仕掛品、製品などの物について運搬・移動や停滞・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22 余力管理における余力には、負の能力である能力過剰と、正の余力である能力不足がある。

問題23 3Mは、IEが対象とするシステムの構成要素であり、Man、Machine、Methodのことである。

問題24 観測された作業者の作業ペースが、基準となる作業ペースより速い場合のレイティング係数は、100（％）より小さい値となる。

問題25 納期管理の目的の1つに、作業方法の標準化及び標準時間の設定を行うことが挙げられる。

問題26 設備管理の対象は有形固定資産であり、建物、機械及び装置、工具及び備品などが含まれるが、土地は含まれていない。

問題27 設備保全のねらいには、高生産性の保持、経済性への効果などが挙げられる。

問題28 資材の分類方法としては、加工度から素材・粗形材・部品・半製品、財務諸表規則から直接材料・間接材料などがある。

問題29 外注とは、外注先の企業が決めた設計仕様により、その企業に製造を委託する商取引のことである。

問題30 機械加工の場合の資材計画は、部品計画と素材計画の2段階で進められる。

問題31 取引先に資材を発注するときに発生する1回当たりの発注費用は、発注量に比例して増加する。

問題32 部品構成表におけるサマリー型部品表は、親部品と子部品の関係を階層構造で表したものである。

問題33 眠り在庫は、今後とも使用見込みがないような在庫品をいう。

問題34 安全在庫量を求める計算式で用いられる安全係数について、許容欠品率が大きくなるほど係数の値は、小さくなる。

問題35 在庫管理におけるABC管理のCグループに属する品目は、一般に管理の手間を省くような管理を行う。

問題36 貨物をトラック、船舶、鉄道車両などの輸送機関により、ある地点から他の地点へ移動させることをマテリアル・ハンドリングという。

問題37 商品倉庫において、商品への値札付け、小分け、詰め合わせなどの作業を行うことは、流通加工に該当する。

問題38 倉庫における保管品のピッキング方式には、大別すると、摘み取り方式と種蒔き方式がある。

問題39 運搬活性分析では、運搬の開始から完了までの状況を、モノの移動のしやすさを10点満点の活性示数を使って表し、分析する。

問題40 総合的品質管理は、製造部門の全製造工程に限定した品質向上のための管理活動である。

問題41 適合品質は、顧客が要求する品質で、営業部門やマーケティング部門で市場調査などにより情報収集を行い、マーケットに適合した品質を把握して設定される。

問題42 管理のサイクルにおける計画は、評価した差異の原因を調査し、対策を立案し、次の計画にフィードバックする活動である。

問題43 管理された生産工程で製造された製品の品質のバラツキには、統計的な規則性がある。

問題44 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45 ある製品の品質特性を調査した結果、設定した規格内に入っていないものがある場合、その原因を探るためのデータ解析では、フローダイアグラムが多く用いられる。

問題46 品質改善のステップには、問題点の把握⇒目標の設定⇒現状の分析⇒改善案の検討⇒改善案の実施⇒効果の測定⇒歯止め定着の順に行う方法がある。

問題47 特性要因図の作成には、現場を十分熟知している者が必要であり、その仕事に携わっている者が全員参加することが望ましい。

問題48 ISO9000シリーズは、EU市場統合とGATT（関税と貿易に関する一般協定）における国際貿易の円滑化を契機に、国際的な品質マネジメントシステムとして制定された。

問題49 製造物責任法では、製造した製品の欠陥が存在したことを証明しなくとも被害が発生した場合に、製造者の責任として被害者に賠償を行わなければならない。

問題50 不適合品の発生を増やすことなく時間当たりの生産性を高めてより多くの製品を生産すれば、1個当たりの製品原価を下げるができる。

問題51 原価改善は、製品の企画・開発・設計段階での原価低減活動である。

問題52 多くの製品における開発、設計、資材調達、製造における各段階でのコストの発生を見ると、大半のコストが発生するのは、開発と設計の段階である。

問題53 原価企画を適切に行うことにより、大きなコストダウンが期待できる。

問題54 標準原価は、新製品の開発段階において現行の技術を基に製品設計技術者が見積もった原価である。

問題55 製造原価は、次式で示すこともできる。
製造原価＝販売価格－（販売費及び一般管理費＋営業利益）

問題56 材料費を把握するために、材料倉庫からの当期出庫数量を棚卸計算法で求める式は、 $\text{当期出庫数量} = \text{期首棚卸数量} - \text{期末棚卸数量}$ で示される。

問題57 損益分岐点図表では、売上高線が総原価線より上側にある場合に損失が生じる。

問題58 見込生産方式を採用する製品の原価計算には、個別原価計算が適用される。

問題59 直接原価計算は、利益計画や経営意思決定に役立つため、外部報告にもそのまま用いることができる。

問題60 納期管理において、量産品については生産スケジュールの設定が重要であり、個別受注生産では生産速度の維持が重要である。

問題61 顧客に対する納期遵守のため、生産工程の遅れを挽回しようとする場合は、残業や休日出勤による費用増加、または急ぐあまりに不適合品発生などのおそれがある。

問題62 顧客への製品納入において発生するトラブルとしては、輸送中あるいは納入作業時の破損・傷、交通渋滞による遅れ、事務処理ミスによる誤配送がある。

問題63 安全衛生管理においては、法令で定める事業者責任を遂行することが、災害のない健康で明るい職場構築のための必要かつ十分な条件である。

問題64 安全衛生活動は、作業環境管理、作業管理、健康管理の3つに対し、総合的に取り組む必要がある。

問題65 労働災害統計における度数率は、100万延べ実労働時間あたりに発生する労働災害による死傷者数（休業1日以上）である。

問題66 政令で定める就業制限業務では、事業者は当該業務に係る免許保有者等の有資格者を就業させるとともに、当該業務に従事するときはこれに係る免許証等を携帯させなければならない。

問題67 公害対策基本法は、国の公害対策として環境行政を推進するために、環境庁が設置された後に制定された法律である。

問題68 昭和30～40年代の高度経済成長期に発生した四大公害病の1つには、放射性物質の拡散による被害がある。

問題69 世界的に環境問題に対する意識が高まる中、わが国においては2000年に資源のリサイクルによる循環型社会構築に向けた循環型社会形成推進基本法が制定された。

問題70 環境マネジメントシステムの要求事項の1つに、環境マネジメントシステムに係る部門が決められたことを正しく実行しているかを、他部門の人が確認する内部監査がある。