

令和6年度 前期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理分野
2級 生産管理プランニング

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、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、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、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6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（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) マークシートにはア～オまで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。
- (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 製品企画と経営戦略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. 新製品計画は、経営戦略の重要事項として中長期の経営計画の中で計画される場合が多く、ABC分析が用いられる。
- イ. 原価企画では、製造のための設備投資や新製品の販売に関わる費用は対象外である。
- ウ. 新しい市場を創出する製品あるいは新技術を取り入れた製品では、マーケティングは開発部門と販売部門だけで行う。
- エ. デザインインは、部品の製造販売を行う業者が、完成品メーカーに設計の協力をして共同開発を行うことであり、製品開発の短縮化に有効である。
- オ. 原価企画における目標原価達成のための原価低減活動は、製造開始前に行われる活動に限られる。

問題 2 PMBOKにおける5つのプロセスの中の＜計画プロセス群＞と＜プロジェクトマネジメント知識エリア＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。
なお、PMBOKはProject Management Body of Knowledgeである。

＜計画プロセス群＞

- a. プロジェクトにおける役割、責任、必要なスキル、報告関係を特定し、文書化し、さらに要員マネジメント計画書の作成を行うプロセス
- b. プロジェクトスケジュールの計画、策定、マネジメント、実行及びコントロールするための方針、手順及び文書化を確立するプロセス
- c. プロジェクト及びその成果物の品質要求事項又は品質標準、あるいはその両方を定め、それらを遵守するための方法を文書化するプロセス
- d. 全ての補助計画書を定義し、作成し、調整し、それらを包括的なプロジェクトマネジメント計画へ統合するプロセス
- e. ステークホルダーが求める情報ニーズや要求事項及び使用可能な組織の資産に基づいて、プロジェクトコミュニケーションへの適切な取り組み方と計画を策定するプロセス

＜プロジェクトマネジメント知識エリア＞

- ①. プロジェクト統合マネジメント
- ②. プロジェクトスコープマネジメント
- ③. プロジェクトスケジュールマネジメント
- ④. プロジェクトコストマネジメント
- ⑤. プロジェクト品質マネジメント
- ⑥. プロジェクト資源マネジメント
- ⑦. プロジェクトコミュニケーションマネジメント
- ⑧. プロジェクトリスクマネジメント
- ⑨. プロジェクト調達マネジメント
- ⑩. プロジェクトステークホルダーマネジメント

- ア. a : ⑥ b : ③ c : ⑤ d : ① e : ⑦
- イ. a : ⑨ b : ② c : ⑤ d : ③ e : ⑩
- ウ. a : ⑥ b : ③ c : ⑤ d : ① e : ⑧
- エ. a : ⑥ b : ⑨ c : ⑧ d : ④ e : ⑦
- オ. a : ⑧ b : ① c : ⑤ d : ② e : ⑩

問題3 設計管理との関わりが最も弱いものは、次のうちどれか。なお、C SはCustomer Satisfaction、Q F DはQuality Function Deployment、S C MはSupply Chain Managementである。

- ア. C S 分析
- イ. Q F D
- ウ. V E
- エ. S C M
- オ. D R

問題4 D R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. 製品企画段階におけるD Rでは、設計構造の矛盾や誤りなどの欠陥を排除することに重点が置かれる。
- イ. D Rには、レビュー参加者の情報共有という効果よりも、レビュー参加者による情報漏えいのリスクの方が大きい。
- ウ. D Rには、設計の品質確保のほかに、プロジェクトの進捗確認ができるという効果がある。
- エ. 製品設計段階におけるD Rでは、要求自体のあいまいさや矛盾、漏れを防ぐことで欠陥を排除し、開発・設計対象を明確にすることを目的としている。
- オ. D Rの参加メンバーは、レビューの客観性を保つために、当該製品と直接関わりを持たないメンバーを中心に構成することが望ましい。

問題5 D Rに関係するドキュメントの記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 製品企画段階のDRでは、設計企画書などを、構想設計段階のDRでは設計仕様書などを対象とする。
- イ. 設計企画書には、製品仕様や目標品質など、開発する新製品そのものに関する内容の他に、業界水準や他社水準といった現状分析も記載する。
- ウ. 設計仕様書は、一般的にツリー構造で、システム設計仕様書 → ユニット仕様書 → モジュール仕様書 → パーツ仕様書のような階層構造となる。
- エ. 詳細設計段階のDRでは、製品仕様書、購入仕様書などを評価対象とする。
- オ. D Rでは、設計にムダはないか、標準部材を使用しているか、規格を満たしているか、現有の資源を活用しているか、製造のしやすさを検討しているか、などの観点から実施し、結果をD R評価書に記録する。

問題 6 新製品開発において、3次元CADを活用して設計データを関連部門間で共有することにより期待できる効果として最も不適切なものは、次のうちどれか。なお、CADはComputer Aided Designである。

- ア．試作品の作成回数の削減
- イ．製品内の干渉の防止
- ウ．社内標準化の促進
- エ．製造のしやすさの早期評価
- オ．ムダな手戻りの削減

問題 7 工程設計におけるコンピュータの活用に関連する用語の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、CAMはComputer Aided Manufacturing、CADはComputer Aided Designである。

- ア．コンピュータシミュレーションを用いることで、自動車の車体形状と空気の流れの関係を評価することができる。
- イ．CAEの内部データ形式による分類として、フィーチャ型、サーフェイス型、ポリゴン型の3つが挙げられる。
- ウ．CAMは、CADで作成された形状データを入力データとして、加工用のNC（数値制御）プログラムの作成がコンピュータ上で行われる。
- エ．CADは、製品の形状その他の属性データからなるモデルを、コンピュータの内部に作成し、解析・処理することによって設計が進められる。
- オ．化学分野にコンピュータシミュレーションを用いることで、希望する条件で効率の良い化学反応を起こす原材料の組み合わせを見つけることができる。

問題 8 知的財産権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．産業財産権には、著作権が含まれる。
- イ．知的財産権では、人の精神的な創造活動から生まれた創作物や、営業上の信用を表した標識などの経済的な価値に着目する。
- ウ．企業等が秘密として管理している営業上又は技術上の情報は、不正競争防止法によって保護される。
- エ．知的財産権の意義の1つとして、本来は形をもたない発明に対する権利を、物権類似の特許権として人為的に保護することで、産業活動を奨励ないし刺激することが挙げられる。
- オ．実用新案制度のもとでは、物品の形状、構造、組み合わせに係るものか否か等の基礎的要件のみを審査し、実体審査は行わない。

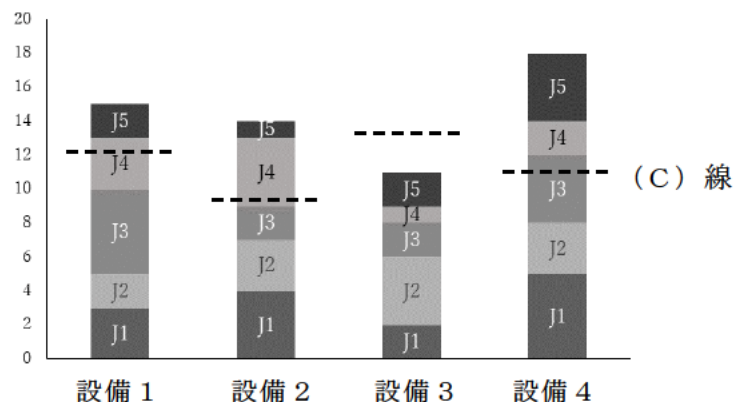
問題 9 設計標準化を進めるに当たり最も優先度が低いものは、次のうちどれか。

- ア. 製品や部品の種類を減らす。
- イ. 部品の形状や寸法の類似性などから段階的に統一して部品の選定基準を設定する。
- ウ. 現行の設計方法、設計基準をもとに設計作業の自動化を進める。
- エ. 使用頻度の高い部品について規格を定める。
- オ. 自由、無秩序、複雑に進められていた設計方法を標準的な方法に統一する。

問題10 工数計画で行われる山積みと山崩しに関する以下の記述において、(A) ～ (E) に当てはまる<語句>の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

下図は、ある日の設備 1 ～設備 4 の 4 台の機械加工設備の工数 (A) 表である。この工数 (A) 表は、J1 ～J5 で示した仕事の各機械加工設備の (B) を算出し、縦軸の時間軸方向に (B) 工数を積み上げた表である。図中の破線で示した (C) 線を引き、(B) と (C) の比較を行う。

積み上げた (B) 工数が破線で示す (C) 線以下の場合は、(D) があることを示し、(C) 線以上の場合は、仕事が多すぎることを示しているので、着工日の前後への移動や稼働時間の増加による平準化を行う。これを (E) という。



<語句>

- | | | | | | |
|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
| 1. 作業 | 2. 負荷 | 3. 山積み | 4. 山崩し | 5. 能力 | 6. ムダ |
| 7. 見積 | 8. 余力 | 9. 管理 | | | |

- | | | | | |
|----------|-------|-------|-------|-------|
| ア. A : 9 | B : 1 | C : 7 | D : 8 | E : 3 |
| イ. A : 3 | B : 2 | C : 5 | D : 8 | E : 4 |
| ウ. A : 9 | B : 2 | C : 5 | D : 6 | E : 3 |
| エ. A : 3 | B : 1 | C : 7 | D : 8 | E : 4 |
| オ. A : 4 | B : 2 | C : 7 | D : 6 | E : 3 |

問題11 日程計画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. 受注生産品の日程計画作成では、顧客が要求するQCDを実現できるように、精度の高い日程計画を作成することが望ましい。
- イ. フォワード方式は、着手予定日を基準として、工程順序に従って予定を組んでいく方法であり、仕事を計画的に流す場合に用いられる。
- ウ. 基準日程とは、仕事に着手してから完了するまでに要する標準的な日程であり、製造工程においては、段取時間、停滞時間を除く正味の加工時間に基づいて設定する。
- エ. DRを設計の各段階で組織的・計画的に行うことにより、設計工程への後戻り防止、QCDの目標達成、製造や市場におけるトラブル防止を図るとともに、技術力や管理力のレベルアップと蓄積を図ることができる。
- オ. バックワード方式は、完成予定日を基準にして、工程順序とは逆方向に予定を組んでいく方法であり、納期に合わせて設計や製造を行う場合に用いる。

問題12 生産の課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. サプライチェーンは、企業や組織の壁を越えた商品供給に関わる業務プロセス、すなわち、製品企画 → 開発・設計 → 受注 → 生産計画 → 調達 → 製造 → 流通 → 販売・サービスなどの連鎖構造としてとらえたものである。
- イ. デカップリングポイント設定の原則は、個別の顧客への対応としてカスタマイゼーションに要する時間が、要求納期に対して等しいか、または短くなる在庫ポイントを見つけることである。
- ウ. リエンジニアリングは、業務プロセスを変える、または設計し直すなどの業務改革の活動である。
- エ. 顧客や市場の要求仕様の大きな変化がある場合には、受注に即した多品種・小ロット・短納期を実現できる生産システムの構築を目指すよりも、十分な在庫をもって対処する方がよい。
- オ. サプライチェーンマネジメントは、情報の流れを活用して需要と供給のマッチングを図り、物流と、情報の流れ、キャッシュフローとの統合化を図るマネジメント手法である。

問題13 緩衝機能と在庫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. 緩衝は、生産計画と実績に差異が生じた場合に、その差異を吸収し、変動を減少させる機能をもつ。
- イ. 原材料在庫は調達遅れを、仕掛品在庫は不適合品の発生や機械故障など生産上の変動を、製品在庫は需要変動をそれぞれ吸収することができる。
- ウ. 多品種の製品を販売しているメーカーにおいては、製品在庫の種類と量を適切に管理しないと、デットストックを招くことがある。
- エ. 在庫を持つことの利点の1つには、経済単位での加工が可能になり、段取替え回数を減らし、設備の稼働率向上に繋がることもある。
- オ. 在庫として適しているものには、使用量が少なく短期間で生産が終了するものがある。

問題14 <線形計画法>に関する以下の記述の（ A ）～（ D ）に当てはまる＜語句＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

<線形計画法>

- ・線形計画法とは、線形方程式の制約のもとで線形の（ A ）を最適化するもので、複数の原材料で所定の（ B ）のもと、費用を最小限にする原材料の（ C ）を求める時などに使われる。
- ・線形計画法の定義では、条件付き（ D ）で（ A ）が1次関数であり、制約が1次不等式又は等式からなるもの。通常は、各変数が非負であるという条件がついている。

<語句>

1. 制約条件
2. 在庫量
3. 極値問題
4. 目的関数
5. 付帯条件
6. 最適化問題
7. 配合比率

- ア. A : 3 B : 5 C : 7 D : 6
イ. A : 4 B : 1 C : 2 D : 6
ウ. A : 3 B : 1 C : 2 D : 6
エ. A : 4 B : 5 C : 7 D : 3
オ. A : 4 B : 1 C : 7 D : 3

問題15 日程計画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. 小日程計画の目的には、計画変更やトラブルによる混乱や遅れの防止が含まれる。
イ. 中日程計画において、翌月分は確定計画、翌々月分は内示計画を立案することがある。
ウ. 小日程計画の対象は、班や各作業員、機械などが一般的である。
エ. 基準日程は、主に中日程計画の立案する際に用いられる。
オ. 大日程計画の目的には、内製品や外注品の所要量や調達期間の確定が含まれる。

問題16 小日程計画及び中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．小日程計画は、各職場のスタッフなどが立案し、工場長が決定する。
- イ．中日程計画の目的には、事業部や工場全体の大まかな生産品目、生産量などを決める活動がある。
- ウ．基準日程は、ある部品又は製品を製作するために、各工程に必要な組立時間又は加工時間のうち、ボトルネック工程を通過するためにかかる平均的な日数のことである。
- エ．中日程計画では、それぞれの生産品目と生産数量を確定して、その品目の最終納期に合わせるために、最初に生産着手日を決定する。
- オ．小日程計画の内容は、最終的な確定・調整計画であり、生産の安定化を図る機能がある。

問題17 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、(A)、生産日程計画から計算されるため、(B) は重要な情報になる。

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ー数量とする方法〔(D) と呼ばれる。〕がある。

- ア． A：在庫情報 B：基本生産計画 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：在庫情報 B：手配番数 C：部品コスト D：タイムバケット
- エ． A：在庫情報 B：基本生産計画 C：発注コスト D：ロット・フォー・ロット
- オ． A：進捗情報 B：基本生産計画 C：発注コスト D：タイムバケット

問題18 マテリアルバランス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. マテリアルバランスは、プロセス上のユニットにおける物質の出入りを、質量保存の法則を利用してフローを解析するものである。
- イ. マテリアルバランスの各要素には、気体、液体、固体があり、それぞれ異なる単位で扱われるため、体積に単位をそろえて扱うのが一般的である。
- ウ. マテリアルバランスを確認する場合には、反応槽内のモノの蓄積を考慮する必要がある。
- エ. マテリアルバランスの計算手順は、プロセスの略図化、系の範囲の規定から始まる。
- オ. マテリアルバランスにおいて決定された原単位は、運転実績が蓄積されるとともに、計画の精度を上げるために順次修正していく必要がある。

問題19 下記のⅠ～Ⅲは、それぞれのケースにおける熱収支（ヒートバランス）の計算式を示したものである。（ A ）～（ D ）に入るものの組合せとして適切なものは、次のうちどれか。

Ⅰ. 化学的反応を伴う場合の熱収支

$$\boxed{A} - \boxed{B} + \boxed{C} - \boxed{D} = \text{蓄熱量}$$

Ⅱ. 化学的反応を伴わない物理的操作のみの場合の熱収支

$$\boxed{A} - \boxed{B} = \text{蓄熱量}$$

Ⅲ. 化学的反応を伴わない物理的操作のみで、系内に熱が残らない場合の熱収支

$$\boxed{A} = \boxed{B}$$

- | | | | |
|------------|---------|---------|---------|
| ア. A : 入熱量 | B : 発熱量 | C : 出熱量 | D : 吸熱量 |
| イ. A : 入熱量 | B : 出熱量 | C : 発熱量 | D : 吸熱量 |
| ウ. A : 入熱量 | B : 出熱量 | C : 吸熱量 | D : 発熱量 |
| エ. A : 吸熱量 | B : 発熱量 | C : 入熱量 | D : 出熱量 |
| オ. A : 吸熱量 | B : 入熱量 | C : 発熱量 | D : 出熱量 |

問題20 化学製品のようなプロセス型の生産を行っている工場における、原材料、プロセス、製品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. 納入された原材料のサンプリング試験を行う。
- イ. 在庫している原材料に品質劣化がないか定期的に点検する。
- ウ. プラントの運転を行う現場作業員に対して適時教育訓練を行うとともに、作業評価とそれに基づく適正配置を行う。
- エ. 設備の日常点検、定期点検を行う。
- オ. 完成した製品の全数検査を行う。

問題21 ライン編成における作業の組合せ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．難しい作業とやさしい作業を分割して、各作業ステーションに配分するとよい。
- イ．同一箇所への取付作業は、なるべく同じ作業ステーションに集めるとよい。
- ウ．極めて高価で特殊な測定機器を複数の作業ステーションで使用する場合は、測定機器を各作業ステーションに分散させるとよい。
- エ．同じ種類の作業は、なるべく同じ作業ステーションに集めるとよい。
- オ．重作業と軽作業を分割して、各作業ステーションに配分するとよい。

問題22 設備を機能別に編成した生産方式において、生産性を高めるための方策として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．設備の段取り時間の短縮化
- イ．設備配置のコンパクト化
- ウ．作業者の多能工化
- エ．全品種の運搬ルートの統一化
- オ．加工ロットや運搬ロットの適正化

問題23 作業場の具体的なレイアウト計画における配置に関する事項として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．機械や設備の配置
- イ．トレーサビリティの配置
- ウ．作業者の配置
- エ．原材料や仕掛品の配置
- オ．ユーティリティの配置

問題24 工場レイアウトにおける必要面積の見積りの結果が、レイアウト計画上の利用可能面積より大きくなってしまった場合、その対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．各アクティビティや区域に必要な面積を計算法で求めたとき、計画に含まれている全ての区域を同一の割合で減らす。
- イ．収納時に専有面積を減少できる移動可能な設備を採用する場合は、作業時間を調整することによって作業時間帯を分けて作業スペースを共用できる。
- ウ．作業方法・工程・設備などの改善や変更によって、使用面積を減少させる。
- エ．生産計画・生産方式・生産管理などの修正や変更によって、必要なアクティビティや区域を削減する。
- オ．製作部品の内外製区分や購入品の見直しにより、外注品・購入品の割合を再検討する。

問題25 設備管理の意義とその体系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．設備管理の対象は、土地を除く有形固定資産である。
- イ．設備管理は、設備の運用開始後の保全から、廃却・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．設備はメンテナンスフリーが最も望ましいが、それは実現不可能か、さもないとすれば経済的に引き合わない場合が多い。
- エ．設備管理では、その経済的側面を原価管理といい、その技術的側面を研究開発管理という。
- オ．改良保全の考え方は、故障直前をキャッチし、タイムリーに修理しようとするもので、そのためには正確で経済的な設備診断技術や測定装置が必要である。

問題26 品質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．適合品質は、製品のバラツキを考慮して設定する。
- イ．要求品質は、マーケットに適した品質を把握して設定する。
- ウ．社会的品質は、製品ライフサイクル全体の環境等への影響を考慮した品質である。
- エ．設計品質は、自社内の技術、設備能力、コスト等を考慮して設定する。
- オ．製造品質は、製造完了後に決まり、ねらいの品質と呼ばれている。

問題27 抜取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．計数抜取検査では、大きさ N の母集団から n 個のサンプルを抜き取り、これを検査してサンプル中の不適合品数により、ロットが合格か不合格かを判定する。
- イ．抜取検査における消費者危険とは、合格すべきロットを不合格にする誤りのことである。
- ウ．規準型抜取検査の設計では、生産者危険と消費者危険はトレードオフの関係にあり、経済的・技術的に最も適切な方法を検討する必要がある。
- エ．不適合品率に関する抜取検査のOC曲線は、ロットの不適合品率とそのロットの合格率との関係を示したもので、そのロットがどの程度の割合で合格となるかを知ることができる。
- オ．計数抜取検査は、不適合品数又は不適合数があらかじめ設定した個数以下であれば合格、超えれば不合格として判定する方式である。

問題28 社内標準化の対象として最も優先順位が低いものは、次のうちどれか。

- ア．繰り返しの多いもの
- イ．系列化ができるもの
- ウ．複数の人が関与するもの
- エ．単純な作業で実現できるもの
- オ．重点管理が必要なもの

問題29 2015年版のIS09001で強調されている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. 「支援」については、2008年版の「文書・記録」が「文書化した情報」となり、形式にとらわれない文書化が可能となった。
- イ. 「外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理」については、2008年版の「購買品質」を「外部から提供される製品及びサービスの管理」というように用語の見直しが図られている。
- ウ. 「リスク及び機会への取り組み」については、製品又はサービスの品質に不具合や悪影響を与える潜在的なリスクと機会につり合いの取れた対応をすることを要求している。
- エ. 「リーダーシップ」については、品質マネジメントシステムの要求事項を組織の事業プロセスと独立して管理するよう要求している。
- オ. 「組織の状況」については、組織の内部・外部の課題や、利害関係者のニーズ及び期待を考慮し適用範囲を決定することを要求している。

問題30 原価管理の体系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. 原価企画は、製品の企画、開発、設計段階での原価低減である。
- イ. 原価改善は、製品の製造段階における原価低減である。
- ウ. 原価維持は、標準原価と見積原価との差異を分析し、見積原価をあらかじめ定めた範囲内に収める活動である。
- エ. 原価統制は、狭義の原価管理であり、原価を計画された範囲内に収める活動である。
- オ. 原価低減は、業務プロセスの改善や製品設計の見直しなどによって原価の低減を図る活動である。

問題31 直接経費に分類される勘定科目として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 外注加工費
- イ. 買入部品費
- ウ. 水道光熱費
- エ. 工場消耗品費
- オ. 補助材料費

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 保管倉庫の賃借料として年額1,000万円を毎年度支払っている。次の＜条件＞のもとで、自社倉庫を建設した場合の許容投資額として最も近い値は、次のうちどれか。

＜条件＞

- ・ 資金は自己資金で計画期間は10年間、利子率は5％とする。
- ・ 利子率5％で期間10年の現価係数は、0.614とする。
- ・ 利子率5％で期間10年の年金現価係数は、7.722とする。

- ア． 6,140万円
- イ． 7,722万円
- ウ． 9,992万円
- エ． 10,000万円
- オ． 12,950万円

問題34 納期対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． 納期遅延防止のためには、遅延を起こさせないための余裕を計画に組み込んでおく。
- イ． 納期管理を効率的に進めるためには、工場の全工程について一様に能力を増加させる。
- ウ． 納期遅れを挽回するためには、余裕のある他工程の作業者の応援を受ける。
- エ． 少種多量生産の場合には、適切な製品在庫や仕掛品在庫をもつことで納期遅延に対処する。
- オ． 生産能力を増加しないで納期遅れを挽回する方法には、作業順序の変更がある。

問題35 生産期間のうち製造期間の短縮対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． 作業の標準化を推進し、作業者教育を徹底的に実施すること。
- イ． 第一線の管理者を中心に事前準備を積極的に進め、外段取を徹底して実施すること。
- ウ． 各工程の自主検査体制を構築すること。
- エ． 工程進捗の見える化を進め、余力管理、現品管理等の生産統制を強化すること。
- オ． ジョブローテーションは行わず、各工程の担当者は固定化すること。

問題36 現品管理の業務内容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．作業の開始に間に合うように、作業に必要な原材料や部品を事前に準備しておくこと。
- 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．何がどこに保管されているのかを記録しておくこと。
- エ．原材料や部品の欠品状況を明確にすること。
- オ．棚卸を確実に行うこと。

問題37 安全衛生管理体制の構築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．100人の労働者を常時使用する製造業の事業場は、総括安全衛生管理者を選任しなければならない。
- イ．常時使用する労働者が10人以上の全業種の事業場は、衛生管理者を選任しなければならない。
- ウ．全業種で常時50人以上の労働者を使用する事業場は、産業医を選任しなければならない。
- エ．事業者は、安全委員会を3ヵ月に1回以上開催し、重要議事は記録を作成しなければならない。
- オ．安全管理者は、産業医の業務のうち、安全に係る技術的事項の管理をしなければならない。

問題38 労働衛生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．法で定める有害な業務を行う屋内作業場等では、各事業者が独自に定めた測定方法により作業環境測定を行い、その結果を記録しなければならない。
- イ．作業環境評価基準で定める作業環境測定結果評価の第1管理区分は、ただちに改善措置が必要な状態のことをいう。
- ウ．労働基準法で定める有害業務には、労働時間の延長制限に関する規制はない。
- エ．事業者は、有害業務で適切な保護具を使用させる場合は、同時に就業する労働者の人数と同数以上の保護具を備えなければならない。
- オ．事業者は、定期健康診断結果の記録を当該従業員の在職中に限り保存しなければならない。

問題39 水質汚濁防止法で排水基準が設定されている有害物質の項目として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．ヒ素およびその化合物
- イ．シアン化合物
- ウ．鉛およびその化合物
- エ．硫黄およびその化合物
- オ．有機リン化合物

問題40 世界的な環境問題への取り組みに関する順序として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア．人間人権宣言 → アジェンダ21 → 持続可能な開発に関する世界首脳会議 → 持続可能な開発のための2030アジェンダ
- イ．人間人権宣言 → アジェンダ21 → 持続可能な開発のための2030アジェンダ → 持続可能な開発に関する世界首脳会議
- ウ．アジェンダ21 → 人間人権宣言 → 持続可能な開発に関する世界首脳会議 → 持続可能な開発のための2030アジェンダ
- エ．アジェンダ21 → 人間人権宣言 → 持続可能な開発のための2030アジェンダ → 持続可能な開発に関する世界首脳会議
- オ．人間人権宣言 → 持続可能な開発に関する世界首脳会議 → アジェンダ21 → 持続可能な開発のための2030アジェンダ