

令和6年度 後期 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

(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6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) マークシートの詳しい書き方は最終ページに記載しています。
- (7) 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。
- (8) 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。
- (9) 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) 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。
- (16) 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、 $\sqrt{\quad}$ 、 $\%$ 、メモリ（MR、 $\text{M}\pm$ ）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。

問題1 生産財及び消費財について、それぞれの＜特性＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜特性＞

1. 製品企画において、市場調査が重要である。
2. ユーザーを限定しない汎用品である場合が多い。
3. 信頼性が重要視されるので、万一故障した場合にも修理しやすい構造である。
4. 一般的に少種多量生産で、見込生産である。
5. ユーザー専用の特注品である場合が多い。
6. 一般的に多種少量生産で、受注生産である。

- | | |
|--------------|-----------|
| ア. 生産財：2、3、5 | 消費財：1、4、6 |
| イ. 生産財：3、5、6 | 消費財：1、2、4 |
| ウ. 生産財：1、2、3 | 消費財：4、5、6 |
| エ. 生産財：3、4、5 | 消費財：1、2、6 |
| オ. 生産財：2、5、6 | 消費財：1、3、4 |

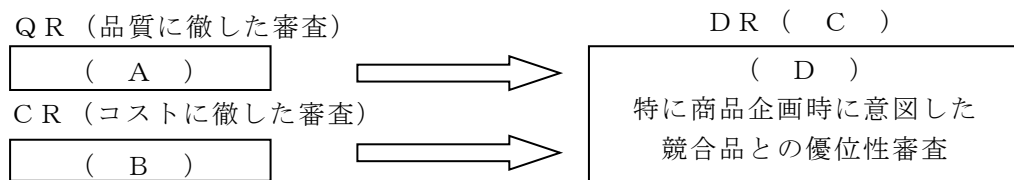
問題2 プロジェクトマネジメントに関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。なお、PMBOKはProject Management Body of Knowledgeである。

- ア. プロジェクトの要件には、具体的な目的が明確になっていること、活動期限が定められていることなどが挙げられる。
- イ. プロジェクトマネジメントで広く受け入れられているPMBOK第7版では、「10個の知識エリア」と「5個のプロセス」に整理し体系化している。
- ウ. プロジェクトマネジャーに必要な資質には、強い意思と成し遂げる実行力がある、人望が厚く信頼が高い、公平な評価ができる、動機付けが上手であることなどが挙げられる。
- エ. プロジェクトマネジメントでは、プロセスが重視され、誰がその決定を行ったのか、どうしてその選択が行われたのかを明確にすることが大切である。
- オ. プロジェクトの内容によっては、プロジェクト管理とプロジェクト遂行を役割分担することがある。

問題 3 設計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．設計活動では、できるだけ低いライフサイクルコストで、所定の機能と品質が維持される設計が重要である。
- イ．設計管理の主な目的は、納期の確保、生産量の確保、資金の有効活用、製造原価の低減である。
- ウ．設計管理の手順は、設計開始前の設計計画、進行中の設計統制、設計完了後の設計評価の 3 ステップからなる。
- エ．設計計画では、設計への要求事項を確認し、それを満足させるための設計活動の日程を計画する。
- オ．設計統制では、所定のポイントで設計活動の進捗実績を確認し、計画どおりでないときは対策を立てる。

問題 4 下図は、QR と DR、CR の相互の関係を表したものである。(A) ～ (D) に入る＜語句＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。



＜語句＞

- 1．製品としての安全性や環境問題の審査
- 2．幅広い技術分野の専門家による審査と品質の早期作り込み
- 3．源流からの目標原価とその達成状況の審査
- 4．開発に必要な資源（人・金）が十分かの審査
- 5．納期に徹した審査
- 6．QCD の総合審査
- 7．デザイン（意匠）の良否審査
- 8．各ステップでの作り込み状況の総合審査

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

問題5 コンカレントエンジニアリング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、C A DはComputer Aided Design、C A EはComputer Aided Engineering、P D MはProduct Data Managementである。

- ア. コンカレントエンジニアリングでは、製品開発において構想設計、詳細設計、生産設計、生産準備などの工程を同時並行的に行う。
- イ. 製品開発リードタイムを短縮させる方法として、フロントローディングがある。
- ウ. コンカレントエンジニアリングでは、C A D、C A E、P D Mなどのシステムを通じて設計データの共有・共用が行われる。
- エ. コンカレントエンジニアリングを広義に捉えても、営業、マーケティング、サービスの部門は対象とはならない。
- オ. 製品設計、工程設計などの設計作業を上流の作業から順次行う方法を、シーケンシャルエンジニアリングという。

問題6 生産財ビジネ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。なお、C R MはCustomer Relationship Management、S C MはSupply Chain Managementである。

- ア. 生産財ビジネスには、最終顧客との距離が遠い、製品の評価基準が顧客ごとに異なるなどの特殊性がある。
- イ. C R M戦略とS C M戦略は、消費財だけでなく生産財においても、事業戦略の基幹をなすものとして重要である。
- ウ. ベース、オプション、カスタマイズの3つから製品が構成されていると考えた場合には、カスタマイズ部分が増えることにより、生産性と採算性が向上する。
- エ. 生産財メーカーの設計部門では、顧客の要求仕様に忠実に合わせた設計をしようとするあまり、流用設計がうまく行われず採算を悪化させる場合がある。
- オ. 生産財メーカーでは、顧客の詳細なニーズを営業部門から設計部門へ正確に伝えられず、手戻りやクレーム発生につながる場合がある。

問題 7 動作経済の原則に関する以下に示す＜分類＞と＜内容＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜分類＞

- A. 身体の使用に関する原則
- B. 作業場所に関する原則
- C. 工具や設備の設計に関する原則

＜内容＞

- 1. 治具、取付具又は足踏み装置の活用によって、両手をより有効な仕事に振り向ける。
- 2. 工具、材料、制御装置は、作業点に近づけて置く。
- 3. 材料、工具は、最良の動作順序が実現するように配置する。
- 4. できるだけ楽で自然なリズムで仕事ができるよう設定する。
- 5. 制約された運動より、弾道型の自然な運動にする。
- 6. 工具はできるだけ組み合わせる。

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

問題 8 コンピュータの活用に関する以下に示す＜用語＞と＜関連語句＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。なお、C A EはComputer Aided Engineering、C A MはComputer Aided Manufacturing、C A DはComputer Aided Design、S C MはSupply Chain Managementである。

＜用語＞

- A. C A E
- B. C A M
- C. C A D

＜関連語句＞

- 1. 応力・変形解析、振動解析
- 2. フィーチャ型、サーフェイス型、ポリゴン型
- 3. レイヤー機能
- 4. 加工条件の解析評価
- 5. S C M
- 6. 工具軸固定、多軸

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

問題 9 設計の標準化を進めるに当たって留意すべき事項として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 経営者が設計標準化についての明確な方針を示すこと。
- イ. 設計部門や関連部門が積極的に推進できる組織や制度を確立すること。
- ウ. 市場や技術の変化、製品の多様化、資材調達に関する動向などを把握すること。
- エ. 設計部門や関連部門に対し、標準化した内容を正しく理解し、適切に推進・活用できるようにするための教育を行うこと。
- オ. 標準化した内容を変更するには費用と時間がかかるので、一旦設定した標準化の内容は変更せずにできるだけ長期間維持すること。

問題10 設計難易度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．設計難易度係数は、設計作業の実績資料から最も標準となるものを設計の基準とし、それより設計が困難なものから、容易なものへと順序を付けて計数を割り振ったものである。
- イ．一般的に、未経験の類似設計は、新規設計よりも設計難易度が高いとされている。
- ウ．流用・改造設計は、既存の製品や部品の流用設計を中心に行うものであり、設計難易度係数は比較的低い。
- エ．類似設計は、経験のある製品群に基づいた類似設計や、既存の製品や部品の転用する流用設計を行うものであり、設計難易度係数の基準とされることが多い。
- オ．類似設計や流用・改造設計をどのように行うかは、管理者を中心に判断するが、実施においては管理者と担当する設計者の協議が必要である。

問題11 設計の日程計画の遅延要因として最も影響度が低いものは、次のうちどれか。

- ア．顧客の要求仕様の決定に時間がかかること。
- イ．設計工数・設計期間の見積もり精度が低いこと。
- ウ．緊急案件の飛び込みにより予定外の設計負荷が増えること。
- エ．設計外注先との外注価格の合意後の正式発注までに時間がかかること。
- オ．一度決定した設計仕様が技術的問題などにより変更されること。

問題12 生産の今日的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。なお、SCMはSupply Chain Managementである。

- ア．安価な量産製品は、海外への生産シフトが進み、国内では、多品種でかつ受注するロット数が少なく、短納期が求められるような生産を行うようになってきている。
- イ．国内生産では、製品寿命の短命化に対して、製品開発プロセスの変革も求められるようになった。
- ウ．大量生産向けに分業を主体としたライン生産方式に対しては、多品種化への対応として機種変更を柔軟にできるセル生産方式が採用される場合がある。
- エ．サプライチェーンにおけるデカップリングポイントは、連続生産と個別生産の分岐点であり、計画が実際の需要に引き当てられるポイントである。
- オ．SCMでは、重要な課題の1つとして、物流、商流、情報流及び資金流などの最適化と同期化がある。

問題13 需要予測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．線形予測の主なものとしては、指数平滑法や自己回帰モデルなどがある。
- イ．生産予測は、将来の一定期間に生産する製品の種類と数量を予測するものである。
- ウ．生産予測において品種ごとの需要量を予測する場合、最小の予測期間は、対象品種の資材調達のリードタイムである。
- エ．需要変動における時系列の構成要素には、一般的にトレンドと呼ばれる傾向変動、循環変動、季節変動、不規則変動がある。
- オ．生産予測では、計画の目的によって、どこまで長い将来を予測するのか、どの程度まで正確に予測するかが問題になる。

問題14 生産計画に必要な主な入出力情報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．大日程計画については、受注情報、総合余力表が入力情報となり、総合計画書、製造命令書が出力情報となる。
- イ．設計については、受注情報、技術資料が入力情報となり、設計図、仕様書、部品表が出力情報となる。
- ウ．手順計画については、工程、時間などの各種標準が入力情報となり、手順表、作業標準、治工具計画、材料計画が出力情報となる。
- エ．工数計画については、工程能力表と職場余力表が入力情報となり、人員計画、設備計画、外注計画が出力情報となる。
- オ．中日程計画については、進捗表、余力表が入力情報となり、作業予定表、作業伝票が出力情報となる。

問題15 生産計画を構成する諸管理の活動内容として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．工場内における資材の所在と数量を把握し、資材の保管・運搬の時期と数量の決定
- イ．生産する各職場に対する人員の配置や、人員の補充方法の決定
- ウ．生産に必要な原材料の所要量や、納入時期、発注量、在庫量などの決定
- エ．向こう1～3ヵ月くらいの品種別の生産量に関わる基準生産計画の決定
- オ．生産時期までに必要となる設備、金型、治工具などの準備・調達

問題16 手順計画と製品の部品展開に関する以下の記述の（ A ）～（ D ）に当てはまる＜用語＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

手順計画では、一般的には生産技術部門が担当し、製品や部品の設計図及び設計仕様に基づき、まず、生産システムにおける設備・機械及び治工具などの（ A ）を策定する。次に、適切な作業方法や作業手順に向けて（ B ）を作成する。

製品を製造するための工程や作業の手順を計画するためには、製品を構成する個々の部品について、部品それぞれを組み立てる手順を決める必要がある。そのためには、製品の部品構成を把握する必要がある、（ C ）を作成することが求められる。その際、部品構成と組立順序がわかる（ D ）といわれる（ C ）を用いることが多い。

＜用語＞

1. 作業計画
2. 部品構成表
3. 工程表
4. 工程計画
5. ストラクチャー型
6. サマリー型

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

問題17 ネットワーク技法において、アローダイアグラムによりネットワークを表現するときのルール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. 処理時間 0 のダミー作業は、先行関係が複雑で通常のアローだけでは先行関係を表現できない場合に用いられる。
イ. ネットワークは、プロジェクト全体の開始結合点と終了結合点をそれぞれ 1 つしかもたない。
ウ. 1 つの作業は、それに先行する全ての作業が完成するまで処理を始めることができない。
エ. 2 つの結合点の間は、1 つの作業だけにより直接結ばれている。
オ. 1 つのアローは、順序関係を示すとともに、その長さは処理時間の長さを示す。

問題18 プロセス型生産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．プロセス型生産は、装置を用いて原材料に化学的・物理的な処理を加えて製品を作る生産方式である。
- イ．プラントは、生産プロセスを生産設備として装置・設備化したものである。
- ウ．プロセス型生産の工程管理では、設備や装置の稼働率の維持・向上に重点が置かれる。
- エ．バッチ生産は、一方から投入された原材料が装置の中などを移動しながら連続処理が進められ、他方から取り出されるタイプの生産方式である。
- オ．プロセスシミュレータには、スタティックシミュレータとダイナミックシミュレータがある。

問題19 マテリアルバランス及びヒートバランス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．マテリアルバランスは、プロセス上のユニットにおけるインプットとアウトプットを、質量保存の法則によりフローを解析するものである。
- イ．マテリアルバランスの要素は、気体に限られる。
- ウ．原単位は、運転実績が蓄積されても変更は行わない。
- エ．インプットとアウトプットのバランスをとるマテリアルバランスの考え方は、ヒートバランスの考え方と異なる。
- オ．ヒートバランスでは、温度と圧力によりインプットとアウトプットのバランスをとる。

問題20 化学プラントの生産計画立案の際に考慮しなければならない制約として最も重要性が低いものは、次のうちどれか。

- ア．作業員の作業スペースに関する制約
- イ．生産順序に関する制約
- ウ．装置の点検・保守に関する制約
- エ．装置の洗浄に関する制約
- オ．次工程投入までの時間に関する制約

問題21 工程編成における固定式編成の利点として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア．固定式編成では、生産を開始した後で、製品の設計変更や工程変更があっても、その処理は比較的容易である。
- イ．固定式編成では、設備の故障や材料の納入遅れ、作業者の欠勤などが発生しても、その影響は最小限に食い止められ、生産を継続することができる。
- ウ．固定式編成では、生産品種や生産量の変動に対して融通が利き、工程順序や作業内容に大幅な変更がない限り、特に詳細レイアウトは変更しなくてよい。
- エ．固定式編成では、生産時間、労働時間の管理が容易であるため、製造原価の管理が容易である。
- オ．固定式編成では、作業が標準化しやすく安定するので、加工や組立の自動化が容易である。

問題22 FMSのもつ基本的な機能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、FMSはFlexible Manufacturing Systemである。

- ア．製品や部品などの貯蔵やラインへの供給などを行う倉庫機能
- イ．数値制御化された工作機械や組立て、検査などを行う加工機能
- ウ．コンピュータを用いた対話型設計製図、構造解析などを行うシミュレーション機能
- エ．産業用ロボットや自動搬送機などにより搬送を行う物流機能
- オ．機械群に対する生産制御を中核に、生産計画から実施までの階層別制御を行う総合ソフトウェアによる情報制御機能

問題23 工場レイアウトの基本レイアウトを決める際に必要な情報として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．生産品種、生産量の計画
- イ．製造工程の概要
- ウ．必要な機械・設備の概要と概算の台数
- エ．在庫点と概算の在庫量
- オ．作業者の人数と配置

問題24 レイアウト計画における問題の分析・計画に必要な5つの要素であるPQRSTの情報として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．Product : 生産する製品は何か
- イ．Quantity : 生産する量はいくらか
- ウ．Reason : 生産する理由は何か
- エ．Supporting Service : 生産に必要な補助サービスは何か
- オ．Time : 生産する時期はいつか

問題25 集中保全と部門保全との比較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．集中保全は、部門保全より、製造現場の状況に応じて的確かつ迅速に保全作業が行える。
- イ．部門保全は、集中保全より、保全活動に関する責任の所在が明確になる。
- ウ．部門保全は、集中保全より、一般に保全用の設備や工具、資材等の所要量が少なくて済むメリットがある。
- エ．集中保全は、部門保全より、全ての製造職場を対象とした重点保全の考え方を実現することが難しい。
- オ．集中保全は、部門保全より、設備全般に関する高度な保全技術が必要な場合の保全技術の向上に適している。

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．品質管理の実際の活動では、最終検査を厳重に行うことが第一に重要である。
- 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 長さ x の材料から y の長さを切断して長さ z の製品を作る場合、それぞれの平均及び標準偏差が以下のとき、製品長さ z の標準偏差として最も近いものは、次のうちどれか。ただし、切り屑は生じないものとする。

材料	長さ x	平均 $\mu_x = 80\text{mm}$ 、標準偏差 $\sigma_x = 4.0\text{mm}$
切断片	長さ y	平均 $\mu_y = 30\text{mm}$ 、標準偏差 $\sigma_y = 3.0\text{mm}$
製品	長さ z	平均 $\mu_z = 50\text{mm}$ 、標準偏差 σ_z

- ア． $\sigma_z = 1.0\text{mm}$
- イ． $\sigma_z = 3.0\text{mm}$
- ウ． $\sigma_z = 5.0\text{mm}$
- エ． $\sigma_z = 6.0\text{mm}$
- オ． $\sigma_z = 7.0\text{mm}$

問題28 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．OC 曲線は、横軸にロットの不適合品率、縦軸にその抜取検査でロットが合格になる割合の目盛りをとって示した抜取検査方式の性能を表す曲線である。
- イ．抜取検査が適用されるのは、万一不適合品が製品に混入しても安全や経済面への影響が少ない場合である。
- ウ．受入検査は、購入した原材料や外注品の受入れの際に行われ、外注先の品質意識を高めるために、外注先の品質レベルに応じて検査の程度を緩くしたり、厳しくしたり調整する場合がある。
- エ．工程検査は、工場内において、半製品をある工程から次の工程に移動してよいかどうかを判断する検査であり、次工程に対する品質保証が目的である。
- オ．抜取検査で対象とする特性は計数値であり、計量値は適用されない。

問題29 品質保証活動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．製品企画段階では、顧客ニーズをもとに、開発する製品のデザインや性能、耐久性、安全性などの仕様を決定する。
- イ．開発設計段階では、自社の技術水準や保有設備をもとに、要求仕様を満足するための設計品質を決定する。
- ウ．生産実施段階では、量産に必要な人員計画、生産設備の計画、材料・部品・外注品の調達計画、作業設計、工程編成などを計画する。
- エ．初期流動段階では、製造仕様に基づいて工程が設計され製造を開始した際に、製品が設計どおりに製造されているかを確認する。
- オ．量産段階で不適合品が発生した場合には、発生原因について特性要因図などを用いて調査し、再発防止の処置をとる。

問題30 発生形態及び製品関連による原価分類と、具体的な費用の項目との組合せとして、最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．直接材料費 → 原料費
- イ．直接労務費 → 組立工賃金
- ウ．直接経費 → 特許権使用料
- エ．間接経費 → 外注加工費
- オ．間接労務費 → 福利費

問題31 標準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．標準原価は、原価の目標を金額で表すことができるので、目標達成へのモチベーションの向上が期待できる。
- イ．標準原価は、部門の業績を評価することで、部門の達成度が理解されやすい。
- ウ．標準原価は、目標原価との比較によって、どこに問題があるかを明らかにすることができる。
- エ．標準原価は、事前に決められた原価標準を使うので、原価の迅速な把握を行うことができる。
- オ．標準原価は、仕掛品を金額で評価できるので、仕掛品に関する問題点が明らかになる。

問題32 成行原価及び目標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．成行原価は、原価見積もりにおいて算出される原価である。
- イ．成行原価は、現状の技術や実力値で実際に生産した場合に推定される原価である。
- ウ．成行原価は、市場によって決まる予定売価から、経営層が経営目標として株主にコミットする目標利益を差し引いて算定される原価である。
- エ．目標原価は、原価低減目標が反映されるため、成行原価よりも金額が小さくなる。
- オ．目標原価の設定における統合法では、市場志向の数値である許容原価と技術志向の数値である成行原価との擦り合わせを行う。

問題33 領域別物流コストを構成する費目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．社内物流費には、社内運送費や社内保管費、社内梱包費などが含まれる。
- イ．返品物流費は、主に産業廃棄物や使用済み製品などの輸送にかかわる物流費である。
- ウ．社内物流費は、生産に必要な原材料や部品を、協力会社や問屋から運び込むために発生する費用である。
- エ．回収物流費には、社内で発生する固定保管費などが含まれる。
- オ．廃棄物流費には、社内で発生する固定梱包費などが含まれる。

問題34 生産計画と実績の差異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・個別生産の場合には、見積納期と実績との差異を分析して、差異があれば、その原因を究明することになる。
- イ．見込生産の納期は、顧客ごとの注文に合わせて製品を納めるべく、顧客と約束した日をいう。
- ウ．連続生産において、生産計画量と生産実績量の差異を示したい場合には、製造三角図を用いることがある。
- エ．見込・連続生産の場合には、毎日生産日報のような形式でノートなどに記録し、発生した事故などを摘要欄に書いておけば、差異だけでなく、原因も見つけやすくなる。
- オ．受注・個別生産では、計画どおりに実行できない可能性が、見込・連続生産と比べて高い。

問題35 物流システムに関する以下の記述において、（ 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。

一般に、輸配送計画は、適正な（ A ）手段の選択と効率的な（ B ）に関する計画である。輸配送管理システムも、（ B ）計画と（ C ）システムを利用した（ D ）が中心的な構成内容になっている。（ D ）システムは、対象とする物品を運んでいるトラックについての時々刻々の位置追跡を行う必要から生まれたシステムである。

＜用語＞

- 1．輸送
- 2．保管
- 3．配送ルート
- 4．在庫管理
- 5．倉庫管理
- 6．位置情報
- 7．トラック動態管理
- 8．貨物追跡管理

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

問題36 進捗管理の手法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．機械別ガントチャートは、横軸に時間、縦軸に機械をとり、いつからいつまでどの仕事の処理を行うかを示した図である。
- イ．カムアップシステムは、発注した製品について決められた期日に納期を確認し、納期どおりに納入されるように管理するための方式である。
- ウ．差立ては、ある機械・設備で1つの作業の加工が終わったとき、次に加工すべき作業を決定し指示する活動である。
- エ．製造三角図は、縦軸に時間、横軸に実績生産数の累積数量を示した図である。
- オ．流動数曲線は、横軸に時間、縦軸に累積数量を示した図であり、複数本の累積数が示される場合に、その価値が発揮される。

問題37 労働安全衛生法令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．労働者の安全衛生の確保は労働安全衛生法に基づき、労働条件の確保は労働基準法に基づき、それぞれ分離独立して運用される。
- イ．労働安全衛生法令には、違反した場合の罰則が定められている。
- ウ．労働安全衛生法令は、労働安全衛生法、同施行令及び同規則を中心として構成されている。
- エ．労働安全衛生法令として、危険設備や有害業務ごとに、クレーン等安全規則、有機溶剤中毒予防規則などの特別規則が定められている。
- オ．労働安全衛生法令は、職場における労働者の安全と健康を確保するとともに快適な職場環境の形成を促進することを目的としている。

問題38 労働安全衛生法で定める労働衛生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．事業者が労働安全衛生法施行令で定められた通知対象物を譲渡し又は提供する場合は、文書等で相手方に通知が必要とされるのは名称と成分の2項目である。
- イ．事業者は、粉じんを発散する有害な場所での業務等では、適切な保護具を同時に就業する労働者の人数と同数以上備えなければならない。
- ウ．事業者は、法令で定める有害な業務を行う屋内作業場等については、作業環境測定基準に従い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。
- エ．事業者は、法令で定める有害業務に従事する労働者に医師による特殊健康診断を行わなければならない。
- オ．事業者は、法令で定められたリスクアセスメント対象物を新規に採用する際は、リスクアセスメントを実施することが、全業種で義務づけられている。

問題39 新エネルギー利用等の促進に関する特別措置法で新エネルギーに規定されているものとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．風力発電
- イ．中小水力発電
- ウ．バイオマス発電
- エ．原子力発電
- オ．太陽光発電

問題40 環境保全に対する組織体の自主的活動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．環境マネジメントシステムは、組織や事業者が、その運営や経営の中で自主的に環境保全に関する取組みを進めるに当たり、環境に関する方針や目標を自ら設定し、これらの達成に向けて取り組んでいく仕組みである。
- イ．レスポンシブルケアは、製品やサービスを購入する際に、環境を考慮して、必要性をよく考え、環境への負荷ができるだけ少ないものを選んで購入する活動である。
- ウ．ゼロエミッションは、産業から排出される全ての廃棄物や副産物が、他の産業の資源として活用され、全体として廃棄物を生み出さない生産を目指す考え方である。
- エ．環境会計は、企業などが事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的に測定し伝達する仕組みである。
- オ．ライフサイクルアセスメントは、ある製品・サービスのライフサイクル全体、又はその特定段階における環境負荷を定量的に評価する手法である。