

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 生産管理オペレーション

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、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の上に置くこと等）、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、√、%、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。

問題 1 作業管理の実行手順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．作業管理を始める一般的な最初の手順は、対象となる仕事について、問題の発生状況を観察し、問題点を発見することにある。
- イ．作業に関する問題の明確化は、その目的、評価基準、制約条件を定めることによって遂行される。
- ウ．作業実施のための標準となる方法は、作業条件、管理方法、使用設備、作業要領などの基準内容の変化に応じて変更しなければならない。
- エ．既存の職場における作業管理において、最善の方法を検討するためには、作業を行う方法に複数の代替案を挙げ、現状の方法も含めて評価しなければならない。
- オ．作業管理において作業標準などの基準を設定した場合、その作業が継続している間は、設定された基準の徹底と順守が重要であり、更改してはならない。

問題 2 作業標準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．作業標準の設定は、作業者、関係者の参画を得て、理解と賛同の下で実行することが望ましい。
- イ．作業標準は、全ての製造工程を対象にして、工場全体に共通する作業に関する規定である。
- ウ．作業標準を設定する対象作業は、直接作業であり、間接作業については作業要領書を作成する。
- エ．作業標準においては、作業内容が改善された場合には、現場作業者の判断で改訂すべきである。
- オ．作業標準は、作業の能率の観点だけに基づいて、各工程での作業順序、作業内容、使用材料、使用設備などの作業要領を規定化したものである。

問題 3 標準時間の設定方法の 1 つである標準時間資料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．標準時間資料法は、数式や図表を用いるために、作業時間の算出が迅速かつ容易にできる。
- イ．標準時間資料法は、レイティングの操作を行う必要がある。
- ウ．標準時間資料法は、生産開始前に、作業時間を算出できる。
- エ．標準時間資料法は、同種の作業要素をもった作業に対して、繰り返して利用することができる。
- オ．標準時間資料法は、標準時間の設定結果に一貫性が保たれる。

問題4 作業指導及び作業教育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、O J TはOn the Job Training、O f f - J TはOff the Job Training、S DはSelf Developmentである。

- ア. 高度な技能を体系的に指導するためには、技術スタッフ、生産現場の管理・監督者、高度技能者が協力して作業指導を行う体制を構築することが重要である。
- イ. 作業には、自己の潜在的な能力を最大限に発揮し、より高い次元で好きな仕事をしたいという自己実現の欲求があり、これは動機づけの大きな要因となる。
- ウ. 作業指導の方法には、O J TとO f f - J Tに加えて、S Dによる方法がある。
- エ. 製品の多様化や小ロット化・短納期化に対応するためには、単一の作業や製品について、1人で担当できる専門に特化した技能者を養成する作業教育を行うことが肝要である。
- オ. 作業の技能向上を促進するための企業内資格制度を設ける場合は、職能資格基準と整合した教育訓練の体系を確立していくことが大切である。

問題5 生産システムの改善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. 改善活動の考え方としては、実現可能な具体案を考え出すことが重要であり、唯一最良の方法を探求する理想追求型の態度は好ましくない。
- イ. 職場の改善には、工程改善と作業改善が含まれる。
- ウ. 改善活動を継続的に行うには、組織的で体系的な取組が必要である。
- エ. ナドラーによるワークシステムには、no time no costという考え方が含まれている。
- オ. 改善は、生産システム全体又はその部分を見直し、能力その他の諸量の向上を図る活動である。

問題6 能率管理と総合能率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. 能率管理における総合能率の投入量には、実績工数や負荷工数などの就業工数がある。
- イ. 能率管理における総合能率の産出量は、出来高工数である。
- ウ. 能率管理は、作業別、作業グループ別、職場別又は部門別に能率の指標である貨幣価値の向上を図るための管理活動である。
- エ. 能率管理における方法の効率化は、生産技術などのスタッフや担当者の責任である作業方法の合理化の程度を表している。
- オ. 能率管理における管理ロス工数は、管理者の責任で発生する指示待ちや修理待ち、棚卸などの作業の責任以外で発生する無作業工数である。

問題 7 生産計画における評価の管理指標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．生産計画における労働生産性には、生産量又は付加価値を労働人数で割った値がある。
- イ．生産計画における操業度は、実際稼働時間を計画稼働時間で割った値である。
- ウ．生産計画における設備生産性には、生産量を設備金額で割った値がある。
- エ．生産計画における外注依存度には、総外注金額を総売上高で割った値がある。
- オ．生産計画における原材料生産性には、生産量を原材料使用量で割った値がある。

問題 8 工数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．仕事量と生産能力を比較して調整する際には、共通の基準として工数を用いて表示することがある。
- イ．工数の 1 つの単位である人時について、240 人時の意味は、例えば 4 人で作業すると 60 時間で完了する負荷量を示す。
- ウ．工数計画では、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、仕事量を具体的に決定し、それを現有的人や機械の能力と対照し、両者の調整を図る。
- エ．生産能力の過不足の状態を把握する方法として、工数山積み表を用いることがある。
- オ．工数管理では、作業開始時は不慣れのため作業に長い時間がかかるが、繰り返し作業をするうちに習熟して作業時間が短縮され、一定になることを想定している。

問題 9 負荷工数と生産能力との調整において、「負荷工数＞生産能力」の場合の以下の＜対策＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜対策＞

- A．人員や機械・設備の削減
- B．単位当たりの標準作業時間の短縮
- C．作業者の増員
- D．就業時間の短縮
- E．外注依頼の作業の内製への切替え
- F．就業時間の延長

- ア． B、C、F
- イ． A、E、F
- ウ． B、C、D
- エ． A、D、E
- オ． C、D、E

問題10 1つの工程で作業する3つの仕事（以下表参照）が到着したとする。現時点を0として、以下の条件で仕事がB→C→Aの順番となるディスパッチングルールは、次のうちどれか。

単位：時間

仕事	A	B	C
作業時間	9	7	8
納期	22	15	11

- ア．納期順
- イ．納期までの余裕が大きい順
- ウ．納期までの余裕が小さい順
- エ．最大作業時間順
- オ．最小作業時間順

問題11 生産計画における生産情報に関する以下の記述において、（ 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。

製造管理では、生産工程について工程順序を設定する（ A ）計画、人や機械・設備の生産能力に対して生産数量の負荷を調整する（ B ）計画、製造現場の生産工程に対して具体的なスケジューリングをする（ C ）計画を策定する。

製造管理から製造現場への出力情報は（ D ）指示の情報である。

- ア． A：手順 B：工数 C：中日程 D：生産
- イ． A：日程 B：手順 C：小日程 D：購買
- ウ． A：工数 B：手順 C：中日程 D：生産
- エ． A：日程 B：工数 C：中日程 D：購買
- オ． A：手順 B：工数 C：小日程 D：生産

問題12 ディペンダビリティ設計におけるメンテナンスの容易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。なお、OSIはOn Stream Inspectionである。

- ア．メンテナンスを容易にするには、傾向管理データを簡便に把握できるように、表示装置を工夫する。
- イ．メンテナンスを容易にするには、ユニット単位で簡単に取り換えられるように設計する。
- ウ．メンテナンスを容易にするには、コスト計算ソフトウェアを準備しておく。
- エ．メンテナンスを容易にするには、できるだけメンテナンスフリーとなるように設計する。
- オ．メンテナンスを容易にするには、メンテナンス作業に関する各種の標準資料を整備しておく。

問題13 保全標準の作成と記録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. 保全活動における日常点検の重要性から、点検基準表の内容は、日常点検の方が定期点検より詳しく、点検項目が多くなるのが一般的である。
- イ. 定期点検基準表には、基礎となる検査基準書、対象設備名、設備コード、点検部位、点検項目、点検周期、点検内容、点検方法、判定基準、担当部署・担当者名、作成年月日、改訂年月日などを記入する。
- ウ. 設備保全の記録については、日常保全、検査、修理のいずれの場合であってもその記録は必ず付ける必要がある。
- エ. 日常点検では、日常点検基準表に基づいて、記入しやすいようあらかじめ分かっている項目は印刷しておき、チェック結果だけを記入できるチェックリストを準備するとよい。
- オ. 点検チェックリストには、チェック記号の意味、異常内容別の異常コード、処置内容別の処置コードなどを欄外に印刷しておけば、点検時に該当記号だけを記入すればよいので簡便になる。

問題14 経済性評価における資金の時間換算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. 年利率が正のとき、現価は n 年後の終価よりも大きくなる。
- イ. n 年後の終価係数は、年利率に 1 を加えたものを n 乗した値である。
- ウ. 現価係数は、 n 年後の終価係数の n 乗根に相当する。
- エ. 減債基金係数は、年利率と現価によって定められる。
- オ. 年金現価係数は、資本回収係数に年利率を掛けた値である。

問題15 経済性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。

- ア. 経済性分析における独立案は、複数の案をどのように組み合わせてもよいし、また、その選択で他の案に影響を及ぼさない。
- イ. 経済性分析における排反案からの選択の場合は、複数の案から 1 つの案を選ぶと、他の案は選択できなくなる。
- ウ. 経済性分析における混合案の判断基準には、増分投資額と増分投資利益額との差を用いる方法がある。
- エ. 経済性分析における独立案では、初期投資額と毎年の利益を用いた指標により案を選択する。
- オ. 経済性分析における混合案の例としては、設備老朽化に伴う複数の工場から発生してくる設備取り替えに関する優先順序をつける問題がある。

問題16 資材管理の業務における一般的な管理機能として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．運搬管理機能
- イ．在庫管理機能
- ウ．販売管理機能
- エ．外注管理機能
- オ．購買管理機能

問題17 eマーケットプレイ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． eマーケットプレイスは、インターネット上を取引の場とし、複数の買い手と複数の売り手とが、企業間電子商取引を効果的に行うことができる場である。
- イ． 一般に、eマーケットプレイスを通して取引される財・サービスは、セキュリティの観点から、国内のみの限られた調達先に対して取引される。
- ウ． 購買業務の観点から、設計変更や新製品の開発で急な調達品などの社内事情や、休業、提携・協力関係の終了などの調達先事情がある場合、eマーケットプレイスは、迅速な対応として、調達先の選定に役立つ。
- エ． eマーケットプレイスでは、買い手側のコスト削減と売り手側の販売機会増加という双方のメリットが享受できる取引の場を重視している。
- オ． これまでの商取引は、地域的に限定されたケースが多いが、eマーケットプレイスにおいては、このような制約を解消できる。

問題18 外注先の管理・指導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． 外注工場に対する実態調査は、定型の調査票により不定期に行う。
- イ． 外注先の実態分析の結果に基づいた各項目の定性的評価により、外注先の格付を行う。
- ウ． 外注工場に対する技術指導面としては、品質向上を図るための生産技術と新技術導入の指導がある。
- エ． リンク制度は、外注品の納期遅延と品質不適合を根絶することを目的とした金銭的な刺激制度である。
- オ． 品質面の改善指導として、作業能率の向上対策の指導が挙げられる。

問題19 在庫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。なお、MRPはMaterial Requirements Planningである。

- ア．ダブルビン方式は、定量発注方式において発注点と発注量が同じ値となった簡易在庫管理方式である。
- イ．定期発注方式における在庫調整期間は、在庫品目に対して発注されてから納入されるまでの調達期間のことである。
- ウ．サービス率が97.5%となるように設定された安全在庫量における安全在庫係数は、2.33となる。
- エ．MRPは、最終工程の日程と生産計画量に基づいて全工程の生産計画と統制を行っていくため、PULL型生産方式に分類される。
- オ．在庫維持費用と在庫廃棄費用を最小にする1回当たりの発注量が、経済的発注量となる。

問題20 下請法（下請代金支払遅延等防止法）における親事業者の義務について最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．書面の交付義務
- イ．下請代金の支払期日を定める義務
- ウ．遅延利息の支払義務
- エ．書類の作成・保存義務
- オ．有償支給原材料等の対価の早期決済義務

問題21 商品の製造拠点から、中間の物流拠点を経由せずに直接販売店へ配送する直送方式のメリットとして最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．直送方式は、輸配送のリードタイムを短縮できる。
- イ．直送方式は、中間の物流拠点を経由しないことから、製造拠点において販売店への出荷状況を直接知ることができ、最終顧客への販売状況を把握しやすい。
- ウ．直送方式は、中間の物流拠点の在庫を削減できる。
- エ．直送方式は、中間の物流拠点におけるトラックからの商品の積卸し・積込みの荷役作業を削減できる。
- オ．直送方式は、中間の物流拠点を経由する場合と比べて、輸送コストは確実に減少する。

問題22 物流における管理指標としてのK P I（重要業績評価指標）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．K P Iを用いることは、物流現場の問題の可視化につながる。
- イ．客観的なデータであるK P Iを関係者間で共有することは、コミュニケーションの促進につながる。
- ウ．代表的なK P Iとしては、保管効率、入出庫効率、運行効率などが挙げられる。
- エ．K P Iを用いることは、改善成果の合理的で公平な評価につながる。
- オ．物流における全てのK P Iは、物流コスト削減又は顧客満足度向上の成果を反映するような指標とする必要がある。

問題23 倉庫における保管品のピッキ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。

- ア．ピッキング作業では、作業効率を高めようとする、保管効率が低下する場合がある。
- イ．小物商品を多数の店舗に配送する場合のピッキング方式としては、種蒔き方式が適している。
- ウ．品種数が多い場合には、倉庫内をゾーンに分け、並行してピッキング作業を行うことにより、作業時間の短縮が図れる。
- エ．自動仕分け機を使用する場合のピッキング方式では、摘み取り方式が採用される。
- オ．ピッキング方式は、商品の大きさ・配送先数などに応じて選択することが望ましい。

問題24 大気汚染防止法で規制されているトラックの排出ガス中の大気汚染物質として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．硫黄酸化物
- イ．一酸化炭素
- ウ．鉛化合物
- エ．窒素酸化物
- オ．粒子状物質

問題25 物流を取り巻く社会的に影響のある問題を解決するために、企業あるいは行政が取り組むべき課題として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．倉庫内の荷役作業の合理化
- イ．低公害車の積極的導入
- ウ．サプライチェーンの強靱化^{じん}
- エ．モーダルシフトの推進
- オ．在庫品の品種削減

問題26 統計的手法と改善活動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. チェックシートは、不適合品が多く発生する箇所などの傾向を見ることには適していない。
- イ. ヒストグラムは、2変数の関係を把握することに適している。
- ウ. パレート図を効果的に作成するためには、縦軸に時間や場所などの項目を取り、横軸に品質、費用、納期などの量を取って表すとよい。
- エ. 特性要因図は、問題の因果関係を整理し原因を追求することに適している。
- オ. 散布図は、異常なデータをとらえることには適していない。

問題27 検査の目的と種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. 官能検査は、人間の五感（視覚、聴覚、嗅覚、味覚、触覚）を用いて品質を判定する。
- イ. 非破壊検査は、検査によって商品価値が失われない検査方法である。
- ウ. 全数検査は、全ての製品をチェックするので、全製品が適合品であることを保証することができる。
- エ. 抜取検査は、確率的に不適合品の混入を容認する方式であり、不適合品が0%であることを保証することはできない。
- オ. 検査は、品質の向上と生産の安定化を図るための品質情報を提供することも重要な目的である。

問題28 工程の状態を評価する場合の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. p 管理図では、群の標準偏差を用いて工程の状態を評価する。
- イ. np 管理図では、群の不適合品数を用いて工程の状態を評価する。
- ウ. u 管理図では、サンプルの単位当たりを検出した不適合数を用いて工程の状態を評価する。
- エ. c 管理図では、サンプルで検出した不適合数を用いて工程の状態を評価する。
- オ. $\bar{x}$ 管理図では、サンプルの個々の観測値を用いて工程の状態を評価する。

問題29 クレーム処理に関する以下の記述において、（ 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、次のうちどれか。

クレームは、顧客のニーズに製品やサービスが適合しなかった場合や欠陥があった場合に発生する。その原因としては製品そのものの不適合と（ A ）の不適合の2つがある。クレームが発生した場合には、（ B ）として不適合品の流出防止と回収、代替品の手配を行う。また、類似クレームの発生の防止や真の原因を把握するためには、クレーム品の製造番号、ロット番号などから不適合がどのような状況で発生したかを製造履歴から追跡できる（ C ）の仕組みが重要となる。

- | | | |
|---------------|--------|------------|
| ア. A：検査管理システム | B：歯止対策 | C：トレーサビリティ |
| イ. A：品質保証システム | B：歯止対策 | C：レビュー |
| ウ. A：検査管理システム | B：応急対策 | C：レビュー |
| エ. A：品質保証システム | B：応急対策 | C：トレーサビリティ |
| オ. A：検査管理システム | B：歯止対策 | C：レビュー |

問題30 一般的な製造業における＜原価管理のねらい＞と＜用いられる手法＞の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜原価管理のねらい＞

- （1）原価企画
- （2）原価改善
- （3）原価維持

＜用いられる手法＞

- （a）標準原価計算による原価差異分析
- （b）I Eによる作業性の向上
- （c）V Eによる設計の再検討や材料の見直し

- ア. （1）と（a）
- イ. （1）と（b）
- ウ. （2）と（a）
- エ. （2）と（c）
- オ. （3）と（a）

問題31 製造間接費として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 補助材料費
- イ. 組立工賃金
- ウ. 外注加工費
- エ. 買入部品費
- オ. 特許権使用料

問題32 標準原価及び標準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．標準原価は、科学的に設定された原価であり、具体的な原価数値目標が示されている。
- イ．標準直接材料費の算定において用いる標準材料消費量は、機械・設備の能力・保全状態などでは変動しない。
- ウ．標準原価の設定に際しては、生産管理部門だけではなく製造部門、設計部門などの関係部門の協力が必要となる。
- エ．標準原価と実際原価との比較・検証は、原価の標準値の設定に問題があるのか、あるいは実施上に問題があるのかなどの問題点が明らかとなるきっかけとなる。
- オ．標準原価計算では、原価標準を使って原価を計算するので、実際原価のデータを使った費目別計算、部門別計算を待たずに原価計算を迅速に行うことができる。

問題33 以下に示す＜条件＞の基で、次年度の安全余裕率を20%とした場合、次年度の限界利益率として最も近い値は、次のうちどれか。

＜条件＞

1．当年度に関する情報

- | | |
|--------------------|----------|
| (1) 販売価格（製品1単位当たり） | 800円 |
| (2) 販売数量（年間） | 10,000単位 |
| (3) 変動費（製品1単位当たり） | |
| 製造原価 | 560円 |
| 販売費 | 90円 |
| (4) 固定費（年間） | |
| 製造原価 | 394,000円 |
| 販売費及び一般管理費 | 950,000円 |

2．次年度に関する情報

- (1) 販売価格（製品1単位当たり）を750円に引き下げる。
- (2) 販売数量（年間）について、10%の増加が見込まれる。
- (3) 固定費（年間）について、販売費及び一般管理費が、それぞれ9,000円増加すると見込まれる。

- ア．16%
- イ．18%
- ウ．20%
- エ．22%
- オ．24%

問題34 納期遅延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．納期遅延の回復策には、生産能力を増加させる方法がある。
- イ．納期遅延の発生時点で生産の順序を変更する方策には、遅延した注文の処理の順序を優先させる方法がある。
- ウ．納期遅延の回復策には、納期までの余裕時間が短い仕事の処理を優先させる最大スラック順という方法がある。
- エ．納期遅延が発生した時点で生産順序を変更する際に、工程ごとにその工程にある仕掛品の生産の優先順序を決める方法には、ディスパッチング法がある。
- オ．納期遅延対策には、残業や休日稼働を行う方法がある。

問題35 仕掛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．長期的で恒常的に注文が増加し、仕掛品が多くなると予想される場合の対策には、工場全体の生産能力を増加する方策がある。
- イ．部品や資材の納入が遅れて仕掛品が無くなり生産遅延が生じる場合の対策には、不足した部品や資材の代替品を探して調達する方策がある。
- ウ．注文量の増加が一時的に起きて材料納入が増え、それに伴い仕掛品在庫も増大する場合の対策には、ネック工程などの生産能力を臨時的に増加させ、その後注文が以前の量に戻ったときには元の生産体制に戻す方策がある。
- エ．前工程の作業効率の向上により、後工程の仕掛品が増加する場合の対策には、後工程の作業速度を落とす方策がある。
- オ．機械や設備などの稼働が不安定となり仕掛品が増加する場合の対策には、機械や設備などの保守管理体制を強化して生産能力を安定させる方策がある。

問題36 以下のボカよけに関する記述において、(A) ～ (E) 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。

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、光や音により合図をする場合を、(A) 警報といい、作業員 (B) ための機能である。一方、不適合品が発生したときに光や音により合図をする場合を、(C) 警報といい、周囲の人に知らせ、別の作業員や監督者が来て、その作業員 (D) ための機能である。上記のような合図とは異なるボカよけとして、標準作業と異なる方法で作業を行うことができないような方策を (E) 規制という。

- | | | | | |
|-----------|------------|--------|------------|--------|
| ア． A : 予知 | B : に気付かせる | C : 発生 | D : を支援する | E : ミス |
| イ． A : 発生 | B : に気付かせる | C : 予知 | D : を支援する | E : 流れ |
| ウ． A : 発生 | B : に気付かせる | C : 予知 | D : を支援する | E : ミス |
| エ． A : 発生 | B : を支援する | C : 予知 | D : に気付かせる | E : 流れ |
| オ． A : 予知 | B : を支援する | C : 発生 | D : に気付かせる | E : ミス |

問題37 労働安全衛生法令に定める総括安全衛生管理者の職務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．作業場等を巡視し、必要な危険防止措置を実施すること。
- イ．労働者の安全又は衛生の教育実施に関する業務を統括管理すること。
- ウ．安全管理者や衛生管理者の選任義務のない全ての業種の事業場において安全衛生推進者を選任すること。
- エ．作業条件、施設等の衛生上の調査を実施すること。
- オ．作業主任者の監督指導を実施すること。

問題38 設備等物的安全化及び安全教育等人的安全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．ボイラー等特段の設備管理を必要とする特定機械等に関しては、製造許可や製造時の溶接検査、構造検査等があり、更に、落成検査を経て一定期間ごとの性能検査が義務付けられている。
- イ．本質安全化は、機械・設備安全化の基本理念であり、フルプルーフ化やフェールセーフ化のように設計されたものである。
- ウ．労働安全衛生法には、人的安全化の第一歩となる労働者の就業に当たっての措置が定められている。
- エ．労働安全衛生法に掲げ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1年間保存しなければならない。
- オ．製造業、建設業等の業種に該当する事業者は、新たに職務に就くこととなった職長その他作業中の労働者を直接指導または監督する者に対し、安全または衛生の教育を行わなければならない。

問題39 環境基本法において環境基準が設定されている項目として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．振動
- イ．水質汚濁
- ウ．土壌汚染
- エ．騒音
- オ．大気汚染

問題40 有害物質の漏えいなどの緊急事態への対応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．地震、火災、故障、誤操作など、起こりそうな緊急事態を想定すること。
- イ．緊急事態発生時には、はじめに近隣への広報・避難誘導を行うこと。
- ウ．化学物質や危険物の物質安全性データなどの資料を整備すること。
- エ．設備配置図や危険物の配置図を準備し、消防や警察と共有すること。
- オ．緊急訓練を実施すること。