

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
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、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、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) 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・他者から答えを教えること・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。

問題文中、次の法令等は略称で記載されています。

- ・家電リサイクル法 → 特定家庭用機器再商品化法
- ・省エネルギー法 → エネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギーへの転換等に関する法律

問題 1 販売計画に関する需要予測は、統計的手法を用いて過去の需要動向や販売実績などを参考にすることで将来の販売量を予測する。

問題 2 生産計画の主な管理業務には、製作手配、作業分配、作業統制及び事後処理がある。

問題 3 見込生産では、特定できない顧客によって成り立つ市場を想定して、生産者側が製品仕様を決定し、需要予測・販売計画に基づき生産品種と生産量を計画する。

問題 4 多種少量生産は、生産工程の多様性、生産能力調整の複雑性、外部や内部の環境条件の不確実性などの要因により、生産管理が難しい生産形態である。

問題 5 ロット生産では、1つのロットの数量が小さくなるにつれて、工程間仕掛品が多くなるため、生産期間が長くなる傾向がある。

問題 6 製品企画の主要な目的には、品質の保証を行う活動をすることと、製品販売を通じて売上高を確保することがある。

問題 7 製品の価格設定におけるマーケットイン型の価格は、どの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から設定される。

問題 8 新製品の目標原価は、使用する部品ごとの目標原価を算定し、それを合算することにより決定する。

問題 9 V E 活動は、製品企画段階、設計活動段階、生産・販売段階のように多段階で行われる。

- 問題10 多種少量生産では、必要最小限の適切な仕掛品を保有することで、作業人や機械の稼働率を向上できる場合がある。
- 問題11 中日程計画は、総合生産計画が立案された後に、作業方法、設備、人、材料、レイアウト、日程などについて、決定する計画である。
- 問題12 日程計画におけるフォワードスケジューリングは、作業の納期又は完成予定日を基準として、計画を決めていく方式である。
- 問題13 作成された工数山積み表において、負荷工数に対して生産能力が高い場合は、工数不足と呼ばれる。
- 問題14 工程編成は、基本的に、工程設計→レイアウト設計→工程間の物流設計→作業設計の順序で進められる。
- 問題15 ライン編成におけるネック工程は、各工程に割り付けた要素作業の合計時間が最小の工程である。
- 問題16 製作手配は、帳票や伝票などを用いて、管理部門から製造現場における各担当部門に対して生産の準備を行う活動である。
- 問題17 作業手配は、差立とも呼ばれ、小日程計画を製造現場で具体化するために行われる活動である。
- 問題18 作業指示に用いられる帳票類には、作業票、出庫票、現品票、移動票、検査票などがある。
- 問題19 受注に基づく個別生産における進捗管理は、流動数曲線を使って行うのが一般的である。
- 問題20 現品管理では、現品の運搬・保管・仕分けなどの物流の作業の容易化を図る必要がある。

問題21 余力管理は、作業を日程計画に対する進み遅れの調整という面から管理する活動である。

問題22 生産活動における操業度は、工場全体の生産能力や設備能力の利用度合いを示す指標であり、標準生産量に対する実際の生産量の比率で表す。

問題23 動作経済の原則は、作業者が最も合理的に作業を行うために適用される経験則である。

問題24 時間研究におけるレイティング係数は、標準的な作業ペースより速い作業ペースの場合には、100未満の値となる。

問題25 標準作業を設定する目的は、製品品質のバラツキを小さくすることであり、作業時間のバラツキを小さくすることが主な目的ではない。

問題26 作業管理は、測定の機能である作業時間を測定する活動と、分析の機能である作業内容を分析する活動から構成され、計画の機能は含まれない。

問題27 保全予防は、新しい設備の設計や製作段階で、これまでの保全情報を検討し、保全の不要な、又は少なくて済む設備を作ることに重点を置いた保全の方法である。

問題28 設備を効率的に活用するために重要な管理特性は、設置の容易性、稼働状態の見える化、環境負荷の軽減化である。

問題29 自主保全は、一般に現場の管理者が実施し、日常保全と日常点検から構成される活動である。

問題30 支給品は、発注企業が主に外注先に支給又は貸与する品目であり、支給品の管理項目の1つである外注先への指導援助の緊密化により、系列化の強化を図ることができる。

問題31 資材の購入における経済的発注量は、購入品の単価を一定としたときに、例えば1年間における材料費と在庫維持費用が等しくなるような購入量である。

問題32 部品所要量の計算を行うときには、ストラクチャ型部品表におけるレベル0から、順次レベルの数が大きくなる下のレベルへ向かって計算を進める。

問題33 眠り在庫は、長期間使用されず、今後とも使用見込みがなく、ほかに転用できないような在庫品である。

問題34 物流コストにおける包装費は、製品を物理的に保護するための費用であり、商業包装費も含めて求められる。

問題35 回収物流は、廃棄物を除く、使用済製品、不適合品及びリサイクル品の輸送を行う活動である。

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 倉庫においては、保管効率を高めれば高めるほど入出庫作業効率は向上する。

問題38 ユニットロードシステム導入による最大のメリットは、フォークリフトなどの活用により荷役作業の大幅な省力化が図れることである。

問題39 家電製品のような耐久消費財の場合、包装の最も重要な機能は、パッケージデザインによる消費者への商品の訴求力である。

問題40 第2次世界大戦後の日本における品質管理は、経営者をはじめ従業員全体が参加する全社的な取組である総合的品質管理に始まり、続いて統計手法を重視した統計的品質管理が普及し、その後、経営活動全体を扱うTotal Quality Managementへと発展した。

問題41 製造品質は、設計品質をねらいとして生産する製品の実際の品質であり、製品のバラツキを考慮した基準を設定し、管理することが重要である。

問題42 作業方法などについて定めた社内標準は、できるだけ長期間継続して適用することが重要である。

問題43 品質管理で用いられるデータのうち計量値とは、事故件数、不適合品数などの離散的な値のことである。

問題44 品質管理で用いられるヒストグラムは、不適合品数や不適合数、不具合などの計数データから、その状況別や原因別などに層別して分析するために用いられる。

問題45 品質改善のステップにおける歯止め定着とは、元の状態に戻らないための対策で、改善後の状態を維持できるような標準化や設備的改善を行う活動である。

問題46 工程の状態をデータによって判断する場合、得られたデータの平均値とバラツキを求めることが重要である。

問題47 品質改善を行う場合、源流にある品質に悪影響を及ぼしている原因を追求する必要があり、そのための手法として特性要因図の作成が効果的である。

問題48 品質管理におけるQC工程図は、1つの製品の原材料・部品の供給から生産のプロセス、完成品として出荷されるまでの管理特性や管理方法を工程図記号とともに表した図である。

問題49 世界共通の品質保証システムとして制定されたISO9000シリーズは、企業が社内で行う品質に関わる各種の検査方法が、ISO9000シリーズで定めた規格に適合しているかどうかをISO9000シリーズの認証の基本的な判断基準としている。

問題50 製品の開発・設計段階では、予定売価から目標利益を差し引いた許容原価の範囲内に収まるように製品原価を下げる努力が必要である。

問題51 製造段階でのコストダウンの重点は、3Mを効率良く、ムダ無く、運用・使用することである。

問題52 原価改善とは、標準原価と実際原価との差異を分析し、実際原価をあらかじめ設定した範囲内に収める活動のことを指す。

問題53 総原価は、製造直接費と製造間接費の2つの費用から構成される。

問題54 発生経費は、材料の棚卸減耗費や仕損費のように、実際の発生額をもって原価計算期間の原価として把握される。

問題55 直接労務費は、全て変動費である。

問題56 総合原価計算は、建設業や造船業のように、異なる個々の製品を個別に製造する業種において多く用いられている。

問題57 直接原価計算による損益計算を外部報告に用いることは認められていないため、全部原価計算方式で計算した営業利益に変換するための固定費調整が必要となる。

問題58 量産品の納期管理では、生産速度を一定の速度に維持するより、可能な限り上げることの方が重要である。

問題59 納期遅れを起こすと、挽回のための余分な費用発生による損益面への悪影響だけでなく、財務面への悪影響も生じる場合がある。

問題60 設計遅れを回避するためには、設計作業プロセスで細かく設計の進捗管理を行う必要がある。

問題61 見込生産における製品の生産量と完成時期は、顧客から指示されるものではなく、製品の売上予測を基に、製品在庫を考慮して自社で設定するのが一般的である。

問題62 完成した製品を顧客へ納入する際に発生する物流面での納期遅延要因としては、搬出作業中、輸送中、搬入作業中の破損や傷の発生、納入先や輸送ルートの変更、災害や交通事故・渋滞の発生などがある。

問題63 労働安全衛生法における作業環境管理では、有機溶剤を取り扱うような労働安全衛生法に定める有害業務を行う屋外作業場について、作業環境の測定と記録を義務付けている。

問題64 労働安全衛生法では、作業に伴う有害要因の発生防止や抑制、作業方法の改善、保護具の着用など労働者の健康に配慮して作業を適正に管理することを義務付けている。

問題65 労働衛生活動の3管理とは、作業環境管理、作業管理、健康管理の3つの管理である。

問題66 政令で定める就業制限業務では、当該業務に係る免許保有者等の有資格者を就業させなければならない。

問題67 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、その後、同庁の下で公害対策基本法が制定された。

問題68 第2次世界大戦後の日本国内で、高度経済成長期に発生した四大公害病の1つであるイタイイタイ病の原因物質は、工場排水中のメチル水銀化合物であった。

問題69 環境基本法の関連法には、大気汚染防止法、家電リサイクル法、省エネルギー法が含まれる。

問題70 環境マネジメントシステムの要求事項の1つに、決められたことを環境マネジメントシステムに関係する部門が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。