

運営管理 理解度チェック問題

第 1 章 生産管理概論

Check 1

3 Mに該当する項目はどれか。

- ア 原材料
- イ 歩留り
- ウ 原価
- エ 納期

Check 2

需要の 3 要素に該当しない項目はどれか。

- ア 品質
- イ 需要量
- ウ 価格
- エ 納期

Check 3

次の説明に該当するものはどれか。「初工程から最終工程まで手直しなどがなく順調に通過した物品の、全体の物品に対する割合。」

- ア 稼働率
- イ 直行率
- ウ 度数率
- エ 強度率

Check 4

個々の注文に応じて、その都度 1 回限りの生産を行う形態を (①) という。また、同一の製品を一定期間続けて生産する形態を (②) という。

- ア ①個別生産 ②見込生産
- イ ①受注生産 ②見込生産
- ウ ①個別生産 ②連続生産
- エ ①受注生産 ②連続生産

Check 1 ア

Check 2 イ

Check 3 イ

Check 4 ウ

Check 5

次の説明に該当するものはどれか。「受注時に、製造設備の使用日程・資材の使用予定などのオーダーを割り付ける。」

- ア オーダエントリ方式
- イ 製番管理方式
- ウ 追番管理方式
- エ 生産座席予約方式

Check 6

品種ごとに生産量をまとめて複数の製品を交互に生産する形態を(①)という。(②)ともいい、個別生産と連続生産の中間的な生産形態である。

- ア ①ロット生産 ②断続生産
- イ ①中品種中量生産 ②見込生産
- ウ ①ロット生産 ②見込生産
- エ ①中品種中量生産 ②断続生産

第2章 製品開発・製品設計
Check 7

次の説明に該当するものはどれか。「製品設計と製造、販売などの統合化、同時進行化を行うための方法。」

- ア デザインレビュー
- イ シーケンシャルエンジニアリング
- ウ コンカレントエンジニアリング
- エ コンジョイント分析

Check 8

VEの価値向上策として、該当しないものはどれか。

- ア 同一コストで機能を向上させる。
- イ コストを下げ、機能を向上させる。
- ウ コストは上がるが、それ以上に機能を向上させる。
- エ 機能は低下するが、それ以上にコストを低下させる。

Check 5 エ**Check 6** ア**Check 7** ウ**Check 8** エ

Check 9

VEの貴重機能に関する記述として、適切なものはどれか。

- ア 製品の使用目的に関わる機能である。
- イ 基本機能と二次機能に分類される。
- ウ 製品のデザインに関わる機能である。
- エ 基本機能を補助する機能である。

Check 10

VEのアイデア発想におけるブレインストーミングのルールに該当しないものはどれか。

- ア 良い悪いの批判をしない。
- イ 自由奔放なアイデアを歓迎する。
- ウ 他人のアイデアに便乗する。
- エ 量より質を重視する。

第3章	工場計画
------------	-------------

Check 11

次の設備レイアウトの説明に該当するものはどれか。「機能の類似した機械をグループ化して配置する方式。」

- ア 工程別レイアウト
- イ 固定型レイアウト
- ウ グループ別レイアウト
- エ 製品別レイアウト

Check 12

レイアウト計画におけるSLPの手順と図表名の組み合わせとして、適切なものはどれか。

- ア 品種と数量の把握－PQ分析図表
- イ モノの流れの分析－スペース相互関係ダイヤグラム
- ウ 近接性の重要度－フロム・ツウ・チャート
- エ 面積の設定－アクティビティ相互関係ダイヤグラム

Check 9 ウ**Check 10** エ**Check 11** ア**Check 12** ア

第4章 生産方式**Check 13**

A、B、C、Dという4つの流れ工程のそれぞれの作業時間が2分、3分、3分、2分であるとする。このときのサイクルタイムとして、適切なものはどれか。

- ア 2分
- イ 3分
- ウ 5分
- エ 10分

Check 14

セル生産方式の特徴として、適切なものはどれか。

- ア 生産量の変動に柔軟に対応できない。
- イ 多額な設備投資を必要とする。
- ウ 多能工を必要としない。
- エ GTの原理を適用している。

Check 15

次のうち、製造命令書を発行するときに、その製品に関するすべての加工と組立の指示書を同時に準備し、同一の製造番号をそれぞれにつけて管理を行う方式はどれか。

- ア 追番管理方式
- イ 常備品管理方式
- ウ 製番管理方式
- エ 生産座席予約方式

第5章 生産計画と生産統制**Check 16**

工程管理における生産統制の主な活動として、最も不適切なものはどれか。

- ア 原価管理
- イ 現品管理
- ウ 余力管理
- エ 進度管理

Check 13 イ**Check 14** エ**Check 15** ウ**Check 16** ア

Check 17

当期の需要予測値 50 に対し、需要実績値は 40 であった。平滑化係数を 0.5 とし、指数平滑化法により計算した次期の需要予測値として、適切なものはどれか。

- ア 40
- イ 45
- ウ 50
- エ 55

第 6 章	資材購買・外注管理
--------------	------------------

Check 18

独立需要品目を対象品目とし、品目ごとにタイムバケット単位で設定した生産予定はどれか。

- ア A P P
- イ M P S
- ウ M R P
- エ P E R T

第 7 章	作業管理
--------------	-------------

Check 19

生産する作業者を中心に、作業活動を系統的に工程図記号で表して調査・分析する手法はどれか。

- ア 製品工程分析
- イ 連合作業分析
- ウ 作業者工程分析
- エ 運搬工程分析

Check 20

連合作業分析における 3 つの作業区分として、適切なものはどれか。

- ア 単独作業、連合作業、不稼働
- イ 単独作業、連合作業、連続作業
- ウ 連合作業、連続作業、不稼働
- エ 連合作業、組作業、連続作業

Check 17 イ**Check 18** イ**Check 19** ウ**Check 20** ア

Check 21

次の標準時間設定手法のうち、レイティングが必要となるものはどれか。

- ア P T S 法
- イ 標準時間資料法
- ウ 経験見積法
- エ ストップ・ウォッチ法

Check 22

外掛け法により標準時間を求める計算式として、適切なものはどれか。

- ア 正味時間 $\times(1 + \text{余裕率})$
- イ 正味時間 $\times(1 - \text{余裕率})$
- ウ 正味時間 $\div(1 + \text{余裕率})$
- エ 正味時間 $\div(1 - \text{余裕率})$

Check 23

余裕は、管理余裕と人的余裕に分類されるが、管理余裕として適切なものはどれか。

- ア 用達余裕、疲労余裕
- イ 作業余裕、疲労余裕
- ウ 作業余裕、職場余裕
- エ 職場余裕、用達余裕

第8章	品質管理
-----	------

Check 24

QC 7つ道具として、不適切なものはどれか。

- ア パレート図
- イ 特性要因図
- ウ 散布図
- エ P D P C 法

Check 21 エ**Check 22** ア**Check 23** ウ**Check 24** エ

Check 25

不適合品（不良品）の数を管理するために用いられる管理図はどれか。

- ア p 管理図
- イ n p 管理図
- ウ c 管理図
- エ u 管理図

第9章	設備管理
------------	-------------

Check 26

設備総合効率を求めるときに必要な項目として、不適切なものはどれか。

- ア 時間稼働率
- イ 性能稼働率
- ウ 付加価値率
- エ 良品率

第10章	在庫管理
-------------	-------------

Check 27

経済的発注量は、一般に、（ ① ）及び（ ② ）の総計を最小にする発注量である。

- ア ①発注費 ②保管費
- イ ①発注費 ②品切れ費
- ウ ①購入費 ②保管費
- エ ①購入費 ③発注費

Check 28

定量発注方式における発注点は、「平均使用量×（ ① ）＋（ ② ）」で算定する。

- ア ①発注間隔 ②安全在庫
- イ ①発注間隔 ②見越在庫
- ウ ①調達期間 ②安全在庫
- エ ①調達期間 ②サイクル在庫

Check 25 イ**Check 26** ウ**Check 27** ア**Check 28** ウ

第11章 生産合理化・改善**Check 29**

生産管理活動におけるPQCDSEのSに該当する項目はどれか。

- ア 標準化
- イ 単純化
- ウ 専門化
- エ 安全性

Check 30

3Sの組み合わせとして、適切なものはどれか。

- ア 標準化、単純化、簡素化
- イ 標準化、単純化、専門化
- ウ 単純化、専門化、安全性
- エ 専門化、簡素化、安全性

第12章 生産情報システム**Check 31**

製品の形状、その他の属性データからなるモデルを、コンピュータ内部に作成し解析・処理することによって進める設計はどれか。

- ア CAD
- イ CAM
- ウ CAE
- エ POP

第13章 店舗施設法律知識**Check 32**

大規模小売店舗立地法における対象とする店舗面積として、適切なものはどれか。

- ア 500 平方メートル超
- イ 1,000 平方メートル超
- ウ 3,000 平方メートル超
- エ 10,000 平方メートル超

Check 29 エ**Check 30** イ**Check 31** ア**Check 32** イ

Check 33

原則として、床面積が1万平方メートルを超える店舗の出店が可能な地域として、不適切なものはどれか。

- ア 田園住居地域
- イ 近隣商業地域
- ウ 商業地域
- エ 準工業地域

第14章 店舗立地と商業集積**Check 34**

ある地域の消費者が、ある商業集積へ買い物に行く確率を求める公式はどれか。

- ア ライリーの法則
- イ コンバースの法則
- ウ ハフモデル
- エ 新小売吸引力法則

第15章 店舗施設**Check 35**

色相環において、直径の両端にある2色の関係の組み合わせを何というか。

- ア 純色
- イ 有彩色
- ウ 無彩色
- エ 補色

Check 36

照明用語とその単位の組み合わせとして、適切なものはどれか。

- ア 光束・カンデラ
- イ 照度・ルクス
- ウ 色温度・アールエイ
- エ 演色性・ケルビン

Check 33 ア**Check 34** ウ**Check 35** エ**Check 36** イ

Check 37

ワイヤーバスケット、籐かごなどに、商品をランダムに投げ込む陳列手法はどれか。

- ア ボックス陳列
- イ ジャンブル陳列
- ウ アイランド陳列
- エ カットケース陳列

第16章	商品予算計画
-------------	---------------

Check 38

GMROIの算式として、適切なものはどれか。

- ア 売上高÷平均在庫高（売価）
- イ 売上高÷平均在庫高（原価）
- ウ 粗利益÷平均在庫高（売価）
- エ 粗利益÷平均在庫高（原価）

第17章	商品調達・取引条件
-------------	------------------

Check 39

商品の販売時に小売店に所有権が移転する仕入方法はどれか。

- ア 委託仕入
- イ 消化仕入
- ウ 当用仕入
- エ 分散仕入

第18章	価格設定・販売促進
-------------	------------------

Check 40

価格主導型インストアプロモーションとして、適切なものはどれか。

- ア クロスマーチャンダイジング
- イ サンプルング
- ウ POP
- エ バンドル販売

Check 37 イ**Check 38** エ**Check 39** イ**Check 40** エ

第19章	物流管理
------	------

Check 41

各保管場所から受注先別に必要な商品を選び、集品する摘み取り型のピッキング方式はどれか。

- ア 品種別ピッキング方式
- イ トータルピッキング方式
- ウ オーダー別ピッキング方式
- エ アソート方式

Check 42

物流センターにおいて納品された商品を保管することなく、その場で仕分けして顧客向けの配送車両に積み込む仕組みはどれか。

- ア クロスドッキング
- イ ミルクラン
- ウ ユニットロードシステム
- エ モーダルシフト

Check 43

物流センターにおいて、売場別納品に対応しやすいのは（ ① ）物流センターであり、店舗発注から納品までのリードタイムを短くできるのは（ ② ）物流センターである。

- ア ①通過型 ②通過型
- イ ①通過型 ②在庫型
- ウ ①在庫型 ②通過型
- エ ①在庫型 ②在庫型

第20章	流通情報システム
------	----------

Check 44

POSシステム導入の直接的な効果として、不適切なものはどれか。

- ア 従業員による不正の防止
- イ 受発注作業の効率化
- ウ 精算時間の短縮
- エ 伝票作業の軽減

Check 41 ウ**Check 42** ア**Check 43** エ**Check 44** イ

Check 45

ある小売店舗で、ある日 1,500 人がレジを通過した。この日に商品 A が 30 個売れたとき、この商品の P I 値はどれか。

- ア 20
- イ 30
- ウ 50
- エ 60

Check 46

製造業者において、製造出荷時に（ ① ）に J A N シンボルが印刷されることを（ ② ）と呼ぶ。

- ア ①集合包装 ②インストアマーキング
- イ ①集合包装 ②ソースマーキング
- ウ ①商品包装 ②インストアマーキング
- エ ①商品包装 ②ソースマーキング

Check 47

集合包装用商品コードにおいて、集合包装の荷姿や入り数の違いを識別するものはどれか。

- ア インジケータ
- イ G S 1 事業者コード
- ウ 商品アイテムコード
- エ チェックデジット

Check 48

標準化された電子タグに書き込むための識別コードの総称はどれか。

- ア G D S
- イ E P C
- ウ G L N
- エ G T I N

Check 45 ア**Check 46** エ**Check 47** ア**Check 48** イ

Check 49

取引量が少なく、低コストでインターネットE D Iを実現したい中小企業向けの通信プロトコルはどれか。

- ア J C A手順
- イ e b XML MS
- ウ E D I I N T A S 2
- エ J X手順

Check 50

P O Sデータから、販売動向に応じて在庫の必要量を自動的に補充するシステムはどれか。

- ア V M I
- イ C P F R
- ウ C R P
- エ C A O

Check 49 エ**Check 50** ウ