Ⓓ

平成 25 年度　第 1 次試験問題

運営管理（オペレーション・マネジメント）

1 日目　　15：30～17：00

1. 開始の合図があるまで、問題用紙に触れてはいけません。
2. 監督者の指示に従って、マークシートに受験番号と生年月日を次のとおり記入、マークしてください。記入、マークが終わったら再確認をして、筆記用具を置いて、試験開始の合図があるまでお待ちください。

(1)　受験番号の記入
　受験票に印字されている受験番号を、該当欄に記入してください。

(2)　受験番号のマーク
　受験票に印字されている受験番号を、受験番号のマーク欄にマークしてください。

(3)　生年月日の記入
　受験票に印字されている生年月日を、該当欄に記入してください。

〔記入例〕　昭和 59 年 3 月 7 日生まれ→

昭和	5	9	0	3	0	7

3. マークシート記入上の注意事項

次の事項を守らない場合、採点されませんので、注意してください。

(1)　HB または B の鉛筆またはシャープペンシルを使用して、○部分をはみ出さないように、きれいにマークしてください。鉛筆やシャープペンシル以外の筆記用具を使用してはいけません。

良い例	悪い例				
●	⊖	▨	⊗	⊙	◯ うすい

(2)　修正する場合は、消しゴムできれいに消して、消しくずをマークシートから払い落としてください。

(3)　所定の欄以外にマークしたり、記入したりしないでください。

(4)　マークシートを汚したり、折ったりしないようにご注意ください。

(5)　解答は、選択肢または解答群の中から 1 つ選び、所定の解答欄にマークしてください。

4. マークシートは、必ず提出してください。
5. 終了の合図と同時に筆記用具を置いてください。
6. 試験開始後 30 分間、試験終了前 5 分間は退室できません。

Ⓓ

DKJC-1D

第 1 問

生産における管理目標(PQCDSME)に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　管理目標Ｐに着目して、生産量と投入作業者数との関係を調査し、作業者１人当たりの生産量を向上させるための対策を考えた。

イ　管理目標Ｃに着目して、製品原価と原材料費との関係を調査し、製品原価に占める原材料費の低減方策を考えた。

ウ　管理目標Ｓに着目して、実績工数と標準工数との関係を調査し、その乖離が大きい作業に対して作業の改善や標準工数の見直しを行った。

エ　管理目標Ｍに着目して、技術的な資格と取得作業者数との関係を調査し、重点的に取る資格の取得率の向上に向けて研修方策を提案した。

第 2 問

生産技術部門、製造部門において用いられるシミュレーションに関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　コンピュータ上の仮想工場を利用して、製造ラインの人・物・設備などの動きを解析するために、バーチャルマニファクチャリングを用いた。

イ　従来、模型を作製して行っていた製品設計に関する検討作業を、コンピュータの画面上に実現するために、ディジタルモックアップを用いた。

ウ　生産システムの挙動を解析するために、作業時間が確率分布に従うと仮定して、モンテカルロ法を用いた。

エ　生産システムの構成要素をエージェントとして実装して、個々の挙動を解析するために、システムダイナミクスを用いた。

第 3 問

X 社は、A、B、C の 3 種類の製品を、切断、穴あけ、プレス、旋盤、検査の 5 つの職場で加工している。工場レイアウトの検討を行うために、1 日当たりの移動回数および移動距離を評価尺度として以下の条件①、②に基づいて分析を行った。この分析・評価に関する記述として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

【条　件】

① 製品 A、B、C の加工順序と 1 日当たりの生産ロット数は、表 1 に与えられている。職場間の移動は、生産ロット単位で行われている。

表 1　製品の加工順序と 1 日当たりの生産ロット数(移動回数)

製　品	加工の順序	生産ロット数／日
A	切　断→プレス→旋　盤→検　査	6
B	切　断→穴あけ→旋　盤→検　査	8
C	切　断→穴あけ→プレス→検　査	7

② 各職場間の移動距離は、製品によらず表 2 に与えられている。

表 2　職場間の移動距離(単位：m)

	切断	穴あけ	プレス	旋盤	検査
切断	－	12	8	15	25
穴あけ	12	－	5	30	12
プレス	8	5	－	5	7
旋盤	15	30	5	－	5
検査	25	12	7	5	－

〔解答群〕

ア　職場間の移動回数が 0 となる職場同士の組は、3 個ある。

イ　職場間の移動回数が最も多いのは、旋盤と検査の間である。

ウ　職場間の移動距離の合計値が最も大きいのは、切断と穴あけの間である。

エ　製品ごとの移動距離の合計値が最も大きいのは、製品 A である。

第 4 問

VE に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　対象物の価値は、対象物の $\frac{\text{コスト}}{\text{機能}}$ でとらえられる。

イ　対象物の機能を金額で評価するときは、その構成部品の合計購入金額が用いられる。

ウ　対象物の機能を整理するときに用いる機能体系図(機能系統図)は、機能を特性と要因に分け、相互の関係を階層化して示した図である。

エ　対象物の機能を定義するときは、名詞と動詞を用いて、「○○を○○する」のように記述する。

第 5 問

設計・製造段階における品質に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　製造品質は、製造段階で責任を持つべき品質であり、「ねらいの品質」と呼ばれている。

イ　設計品質は、品質特性に対する品質目標であり、「できばえの品質」と呼ばれている。

ウ　代用特性は、品質特性を直接測定することが困難な場合に、その代わりとして用いられる特性である。

エ　品質特性は、顧客の要求をそのまま表現した特性であり、製品価格もその１つである。

第 6 問

バイオテクノロジーに関する技術用語とその応用事例との組み合わせとして、最も不適切なものはどれか。

ア　遺伝子組換え：除草剤に耐性のある穀物の生産
イ　ナノバイオテクノロジー：分子レベルのモータの開発
ウ　バイオインフォマティクス：遺伝子情報を組み合わせた新薬の開発
エ　バイオマス：生物の働きによる環境中の汚染物質の除去

第 7 問

生産・物流業務におけるバーコードの利用に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　誤読率が 0.1 % で読取不能の比率が 0.2 % のシンボル A と、誤読率が 0.2 % で読取不能の比率が 0.1 % のシンボル B とがある場合には、シンボル B を用いる。
イ　情報の量が多く、シンボルラベルの面積をできるだけ小さくする場合には、2 次元シンボルより 1 次元シンボルを用いる。
ウ　部品のラベルに 2 次元シンボルが使用されている場合には、小型で作業がしやすいペン型のスキャナを用いる。
エ　ラベルとスキャナとの距離が数メートル離れている場合には、レーザスキャナを用いる。

第 8 問

需要量が多く、市場が安定している製品の組立を行う生産方式を決定することに関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　製品の組立作業に必要な設備の多くが高価であるので、一人生産方式を採用することにした。

イ　製品の組立作業要素の数が多く複雑であるので、ライン生産方式を採用することにした。

ウ　製品の組立作業要素の数は少ないが作業者の作業時間変動が大きいので、一人生産方式を採用することにした。

エ　製品の組立作業要素の数が少なく効率の高いライン編成ができないので、一人生産方式を採用することにした。

第 9 問

混合品種組立ラインの編成を検討した結果、サイクルタイムを 150 秒、ステーション数を 10 とする案が提示された。生産される 3 種類の製品 A、B、C の総作業時間と 1 か月当たりの計画生産量は、以下の表に与えられている。この案の編成効率に最も近い値を、下記の解答群から選べ。

	製品 A	製品 B	製品 C
総作業時間(秒／個)	1,400	1,450	1,450
生産量(個／月)	2,000	1,000	1,000

〔解答群〕

ア　0.94

イ　0.95

ウ　0.96

エ　0.97

第10問

需要予測の活用に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　工場を新設するため、需要量の長期予測を行った。
イ　人員計画を策定するため、需要量の中短期予測を行った。
ウ　新製品の設備計画を策定するため、需要量の短期予測を行った。
エ　短納期の資材の仕入れ量を決定するため、需要量の短期予測を行った。

第11問

工場における製品や部品の生産量と生産時期を定める日程計画に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　小日程計画は一般に、作業者や機械などの稼働率の最大化、仕掛在庫量の最小化などを目的に作成される。
イ　大日程計画は一般に、将来必要とされる設備能力、作業者数、資材量などの算定に用いられる。
ウ　大日程計画は一般に、月単位の各工場の生産計画を作成することから、月度生産計画と呼ばれることもある。
エ　日程計画は一般に、大日程計画、中日程計画、小日程計画に分けられる。

第12問

ある製造工程で生産される製品の品質特性を調べるために度数分布を作成することにした。測定結果は以下の表に与えられている。度数分布の平均値に最も近い値を、下記の解答群から選べ。

No.	区間	区間の中心値	度数
1	39.5 ～ 41.5	40	1
2	41.5 ～ 43.5	42	4
3	43.5 ～ 45.5	44	12
4	45.5 ～ 47.5	46	20
5	47.5 ～ 49.5	48	25
6	49.5 ～ 51.5	50	20
7	51.5 ～ 53.5	52	12
8	53.5 ～ 55.5	54	4
9	55.5 ～ 57.5	56	1
10	57.5 ～ 59.5	58	1
合計	－	－	100

〔解答群〕

ア　47.9

イ　48.0

ウ　48.1

エ　48.2

第13問

TQM(総合的品質管理)の原則は、以下の３つに大別される。

① 目的に関する原則

② 手段に関する原則

③ 目的の達成と手段の実践を支える組織の運営に関する原則

このうちの「②手段に関する原則」に当てはまるものの組み合わせとして、最も適切なものはどれか。

ア 源流管理、再発防止、事実に基づく管理

イ 潜在トラブルの顕在化、QCD 結果に基づく管理、教育・訓練の重視

ウ 品質第一、重点志向、標準化

エ マーケットイン、プロセス重視、未然防止

第14問

生産統制における現品管理の目的として、最も不適切なものはどれか。

ア 運搬や保管の容易化

イ 運搬ロットの最小化

ウ 過剰仕掛品の防止

エ 品質の維持

第15問

職務訓練に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　Off JT（Off the Job Training）では、職務外の技能・知識・問題解決能力を身に付けるために、社員が自主的に学習する。

イ　OJT（On the Job Training）は、社内職務に関する技能・知識・問題解決能力を広範かつ体系的に教育することに適している。

ウ　SD（Self Development）では、社員の自己能力の開発に向けて、企業が社外講師を迎えて教育を実施する。

エ　TWI（Training Within Industry）では、JI（Job Instruction）、JM（Job Methods）、JR（Job Relations）に関する職務訓練が、職場監督者に対して行われる。

第16問

機械設備を利用した金属加工職場で作業研究を実施した。発生事象の分類の仕方として、<u>最も不適切なものはどれか</u>。

ア　運搬作業者が金属材料を運搬する作業を「主作業」に分類した。

イ　機械設備の金型交換を行う段取作業を「付随作業」に分類した。

ウ　機械設備への注油や工具の交換を「作業余裕」に分類した。

エ　供給業者からの部品待ちや突発的な設備停止を「職場余裕」に分類した。

第17問

サーブリッグ分析に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　片方の手が作業しているために手待ちとなっている他方の手の状態は、UD（Unavoidable Delay）である。

イ　部品を供給箱の中から手元に移動する手の動作は、TL（Transport Loaded）である。

ウ　部品を容器の中でつかみ取る手の動作は、H（Hold）である。

エ　ペンチを使って金属板を所定形状に折り曲げる手の動作は、U（Use）である。

第18問

職場管理における５S（整理、整頓、清掃、清潔、躾）（JIS Z 8141-5603）に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　整理：必要なものを必要な時にすぐ使用できるように、決められた場所に準備しておくこと。

イ　整頓：必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものを片づけること。

ウ　清掃：必要なものについた異物を除去すること。

エ　清潔：清掃が繰り返され、汚れのない状態を維持していること。

第19問

TPM（Total Productive Maintenance）における自主保全の７つのステップを示す以下の図の空欄Ａ～Ｃに入る語句として、最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

1. ［ A ］
2. 発生源・困難個所対策
3. ［ B ］
4. 総点検
5. 自主点検
6. ［ C ］
7. 自主管理の徹底

〔解答群〕

ア　Ａ：故障原因の究明
　　Ｂ：故障の再発防止策の策定
　　Ｃ：標準化

イ　Ａ：故障原因の究明
　　Ｂ：自主保全仮基準の作成
　　Ｃ：保全組織の決定

ウ　Ａ：初期清掃（清掃・点検）
　　Ｂ：故障の再発防止策の策定
　　Ｃ：保全組織の決定

エ　Ａ：初期清掃（清掃・点検）
　　Ｂ：自主保全仮基準の作成
　　Ｃ：標準化

第20問

生産工程の改善施策に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア 「自働化」は、故障を事前に予測する仕組みを機械設備に設けることで、設備稼働率の向上を狙った改善施策である。

イ 「生産ラインのＵ字化」は、生産ラインの形状をＵ字に変更することで、生産設備の敷設スペースの抑制を狙った改善施策である。

ウ 「段取作業の外段取り化」は、段取時間の短縮を図ることで、段取作業に従事する作業者数の削減を狙った改善施策である。

エ 「平準化」は、前工程から引き取る部品の種類と量を平均化させることで、工程への負荷変動の抑制を狙った改善施策である。

第21問

ISO 14040 で規定される LCA（ライフサイクルアセスメント）に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア LCA は、製品の原材料の取得から製造および使用に至るまでの過程を通じて、製品の環境への影響を調査・評価する環境マネジメントの手法である。

イ 「ライフサイクルインベントリ分析」では、多様な環境影響をひとつの数値にまとめる特性化を実施する。

ウ 「ライフサイクル影響評価」は必ずしも行う必要はない。

エ 「ライフサイクル解釈」では、実施された LCA が要求された規格や原則を満たしているかどうかを検証する。

第22問

都市計画法に関する説明として、最も不適切なものはどれか。

ア　映画館やアミューズメント施設などにも、大規模集客施設として、大規模小売店舗と同様の出店制限がある。

イ　商業地域とは、商業その他の業務の利便を増進するために定めた地域であるが、住宅や小規模の工場も建てられる。

ウ　店舗の床面積が150 m^2 以下の小規模店舗であれば、第1種低層住居専用地域へ出店することができる。

エ　床面積が1万 m^2 を超える店舗の出店が可能な地域は、原則として近隣商業地域・商業地域・準工業地域の3地域である。

第23問

大規模小売店舗立地法に関する説明として、最も不適切なものはどれか。

ア　大規模小売店舗法と異なり、大規模小売店舗立地法は小売店舗が営利活動を営んでいるかどうかを問題としないため、生協や農協の大規模店舗も同法の対象となる。

イ　建物の設置者が配慮すべき駐車場の収容台数や荷捌き施設の位置などの具体的な事項は、大規模小売店舗立地法に基づく指針で定められている。

ウ　都道府県は、地元市町村や地元住民の意見を聴取するための協議会を設置することが義務づけられている。

エ　都道府県は、建物の設置者が勧告に従わない場合、その旨を公表することができるが、従わない者への罰則規定はない。

第24問

小売吸引力に関して、次の文中の空欄Ａ～Ｃに入る語句として最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

小売吸引力とは、小売店が顧客を引き付ける力を意味し、市場地域特性、個別消費者特性、立地点特性、店舗特性、マーケティング特性などによって規定される。引力モデルで有名なハフは、ある目的地の効用はその地点にある小売施設の規模に［ A ］し、消費者がその目的地に到着するのに必要な時間に［ B ］すると指摘した。また、小売吸引力によって、小売店が顧客を引き付ける地域を［ C ］という。

〔解答群〕

ア　Ａ：反比例　　Ｂ：比例　　Ｃ：商圏

イ　Ａ：反比例　　Ｂ：比例　　Ｃ：ポジショニング

ウ　Ａ：比例　　Ｂ：反比例　　Ｃ：ポジショニング

エ　Ａ：比例　　Ｂ：反比例　　Ｃ：商圏

第25問

ショッピングセンターにおける賃料の徴収形態に関して、次の文中の空欄A～Dに入る語句として最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

［ A ］は、ディベロッパーが安定した収入を見込めるという利点がある。一方、［ B ］は、ディベロッパーに対して、テナントの経営にかかわり自らの賃料収入を増加させようとするインセンティブを与える。ただし、この場合、ディベロッパーはショッピングセンターの事業計画を立てるのが困難であるため、［ C ］と組み合わせた賃料を設定し、リスクを小さくするのが一般的である。たとえば、賃料が売上高の10％、［ C ］が50万円と設定されているショッピングセンターの場合、売上高400万円のテナントの賃料は、［ D ］万円となる。

〔解答群〕

ア　A：固定家賃　B：歩合型家賃　C：最低保証家賃　D：40
イ　A：固定家賃　B：歩合型家賃　C：最低保証家賃　D：50
ウ　A：固定家賃　B：歩合型家賃　C：逓増歩合型家賃　D：50
エ　A：歩合型家賃　B：固定家賃　C：最低保証家賃　D：40
オ　A：歩合型家賃　B：固定家賃　C：逓増歩合型家賃　D：40

第26問

売場や商品を演出する色彩に関する説明として、<u>最も不適切なものはどれか</u>。

ア　オクラを緑色のネットに入れることで、対比現象により商品の色を鮮やかに見せることができる。
イ　色相が連続する虹色の順に商品を陳列すると、売場に連続性が形成される。
ウ　フェイスアウトの陳列をする場合、明度のグラデーションで高明度の色を手前に、暗い色を奥に置くのが一般的である。
エ　ベビー用品は、優しい印象を与えるために、明度が高く、やわらかく見える色が多く使われている。

第27問

商品Aは売価1,000円、売価値入率30％であり、商品Bは売価1,500円、売価値入率20％である。商品Aと商品Bの売上を伸ばすために、2つの商品のバンドル販売を企画した。商品Aと商品Bのセットを売価値入率5％にしたとき、このセットの売価として、最も適切なものはどれか。ただし、消費税は考慮しないものとする。

ア　1,800円
イ　1,900円
ウ　2,000円
エ　2,375円
オ　2,500円

第28問

ある小売店では、当月売上高予算600万円、年間売上高予算6,000万円、年間予定商品回転率が8回転である。この場合に、百分率変異法による月初適正在庫高として、最も適切なものはどれか。

ア　600万円
イ　750万円
ウ　800万円
エ　825万円
オ　850万円

第29問

消費者の内的参照価格の低下を防ぐインストアプロモーション(ISP)の方法として、最も不適切なものはどれか。

ア　クーポンを発行し、レジで商品の価格を割り引く。
イ　商品を購入した人にキャッシュバックを実施する。
ウ　特売価格を設定し、通常価格と併記して販売する。
エ　バンドル販売によって複数の商品を購入した場合に価格を割り引く。
オ　ポイントカード会員に、購入金額の一定割合のポイントを発行する。

第30問

小売業の価格設定と価格政策に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　慣習価格政策は、すでに一般的に浸透している価格を設定する手法である。
イ　コストプラス方式の価格設定は、価格が市場の実情に合わない場合がある。
ウ　マーケットプライス法は、全国共通の価格を設定する手法である。
エ　名声価格政策は、意識的に高価格を設定することによって、高品質であることを連想させる手法である。

第31問

小売業では、部門別などのグループごとに売上や粗利益などを管理する。そのひとつの指標として相乗積(利益相乗積係数)がある。小売店舗における相乗積に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　ある部門の相乗積は、店舗全体の粗利益高に占める当該部門の粗利益高の割合を示す。
イ　ある部門の相乗積は、当該部門の売上高構成比と粗利益率の積である。
ウ　すべての部門の相乗積の和は、店舗全体の粗利益率に等しくなる。
エ　部門ごとの相乗積を比較すると、最も利益を生み出している部門が分かる。

第32問

ある店舗では、日々の売上に大きな変動がなく、需要予測の精度が比較的高い定番商品について、店頭欠品を防ぐために基準在庫を設定したうえで、発注業務を行っている。この店舗で取引先と発注・納品のスケジュールに関する条件を見直す際、発注頻度や発注から納品までのリードタイムを変更したときの影響に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　発注頻度は変えずに、リードタイムを3日から6日に変更した場合、基準在庫を変更前の2倍にすることが必要である。
イ　発注頻度を週3回から週1回に変更し、リードタイムを6日から3日に変更した場合、基準在庫を変更前の半分に減らしても店頭の欠品が増えることはない。
ウ　リードタイムは変えずに、発注頻度を週1回から週3回に変更した場合、基準在庫を変更前より減らすことができる。
エ　リードタイムは変えずに、発注頻度を週3回から週1回に変更した場合、変更前の基準在庫を維持すれば店頭の欠品を防ぐことができる。

第33問

ある物流センターにおいて、比較的需要が安定した商品を定量発注方式で在庫補充している。定量発注方式では、手持在庫量が発注点を下回った際に、あらかじめ決めた発注量で補充するが、発注点と発注量の考え方に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　適切に発注量を設定することにより年間在庫総費用を抑えることができる。
イ　発注点と発注量は一度決めても定期的に見直さなければ手持在庫量が増加する。
ウ　発注点は平均在庫量に安全在庫を加えたものに決められることが多い。
エ　発注量を増やすと発注回数が減少し、手持在庫量は減少する。

第34問

地球温暖化対策として、物流活動にともなう CO_2 排出量の削減に向けた荷主企業と物流事業者が連携した取り組みを推進するために、グリーン物流パートナーシップ会議が行われている。荷主企業と物流事業者の環境負荷低減の取り組みに関する記述として、最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

a　配送の小口化
b　複数の荷主による共同輸送
c　輸送および物流拠点の分散化
d　輸送コンテナの大型化

〔解答群〕

ア　aとb
イ　aとc
ウ　bとc
エ　bとd
オ　cとd

第35問

物流センターにおけるピッキング方式に関する説明として、最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

a　シングルピッキング方式とは、１人の作業者が受注単位ごとに保管場所を周回して、ピッキング作業を完結する摘み取り型のピッキング方式である。

b　品種別ピッキング方式とは、複数の作業者がその作業範囲を分担し、それぞれが中継してピッキング作業を完結させる方式である。

c　品種別・オーダー別複合ピッキング方式とは、受注を一定受注先数ごとに集約して、品種単位にまとめてピッキングし、その直後に商品を受注先ごとに仕分ける作業を繰り返す方式である。

d　リレー式ピッキング方式とは、受注を集約して品種単位にまとめてピッキングし、そのピッキングした商品を後工程でオーダー先ごとに仕分ける種まき型のピッキング方式である。

〔解答群〕

ア　aとb

イ　aとc

ウ　aとd

エ　bとc

オ　bとd

第36問

物流 ABC に基づき原価計算をする場合、次の条件下における梱包作業の梱包 1 口当たりのアクティビティ単価として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

月間の総人件費：　1,000 万円
月間の総作業時間：　10,000 分
月間の梱包作業時間：　500 分
月間の梱包口数：　5,000 個

〔解答群〕

ア　4 円
イ　100 円
ウ　2,000 円
エ　20,000 円
オ　500,000 円

第37問

在庫型物流センターにおいては、在庫を過剰に増やさず、品切れを起こさないために、適正な在庫補充をする必要がある。補充量を決める際には、将来の需要を予測する必要があるが、需要予測に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　移動平均法とは過去 1 週間などの短い期間の需要データを用いて需要を予測する手法である。
イ　季節商品の需要を予測する場合、前年同時期の需要データを参考にすることができる。
ウ　需要予測の精度を高めるには、需要データを日常的に収集することが必要である。
エ　販売促進の影響は、販売促進をする商品の需要だけでなく同じ品目の商品全体の需要とも関連するため、把握することが難しい。

第38問

JAN コードに関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　実際の製造が海外で行われる商品であっても、日本の企業のブランドで販売される場合は、日本の国コードが用いられる。

イ　商品が製造または出荷される段階で、製造業者または発売元が商品包装に JAN コードを JAN シンボルにより表示することを、ソースマーキングという。

ウ　ソースマーキングにより、商品の供給責任者がどこの企業か、何という商品かを識別することができる。

エ　ソースマーキングのコード体系は、価格処理の違いにより、PLU 方式と NonPLU 方式に区分される。

第39問

集合包装用商品コード(GTIN-14)のコード体系に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　かつて日本では国内用として 16 桁の集合包装用商品コードを業界標準として定めて利用してきたために、切り替えが必要になった。

イ　企業間の取引単位である集合包装に対して設定されているため、チェックデジットを持たないコード体系である。

ウ　集合包装の入数違いなどを識別するために、「1」から「8」までの数字がインジケータとして用いられる。

エ　集合包装の内容物である単品単位を識別している JAN コードからチェックデジットを除いた 12 桁を使用し設定したコード体系を、日本では「一致型」と呼ぶ。

第40問

流通標準 EDI（JEDICOS）では、情報伝達規約と情報表現規約を「流通標準 EDI（JEDICOS）メッセージ」として提示している。このとき、同メッセージにおいて、小売業から卸売業や製造業に向けて発信される情報として提示されるものについて、最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

a　在庫情報
b　品切情報
c　商品マスター情報
d　発注データ
e　返品データ

〔解答群〕

ア　a と b と c
イ　a と d と e
ウ　b と c と d
エ　b と d と e
オ　c と d と e

第41問

下表は、ある店舗における顧客の購買履歴データをもとにRFM分析を行った結果である。

顧客	R	F	M
001	3	3	3
002	1	1	2
003	1	3	3
004	1	1	1
005	3	1	1

このとき、「以前は優良顧客であったが、最近は来店のない顧客」と分析される顧客として最も適切なものを、下記の解答群から選べ。

ただし、RFM値の点数化には、次の方法を用いた。

	1点	2点	3点
R	31日以上前	15日以上30日以内	14日以内
F	2回以下	3回以上5回以下	6回以上
M	1万円未満	1万円以上3万円未満	3万円以上

〔解答群〕

ア　顧客001

イ　顧客002

ウ　顧客003

エ　顧客004

オ　顧客005