Ⓓ

平成 26 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**

安全性の評価値のひとつとして用いられる災害発生の頻度を表す度数率の式として、最も適切なものはどれか。

ア　(死傷災害件数 × 1,000,000)／延べ労働時間数
イ　(死傷災害件数 × 1,000,000)／延べ労働日数
ウ　(労働損失日数 × 1,000)／延べ労働時間数
エ　(労働損失日数 × 1,000)／延べ労働日数

**第 2 問**

工場レイアウトの分析手法に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　アクティビティ間の相互の関係を近接性の観点から検討するために、アクティビティ相互関係図表を用いる。
イ　職場や生産設備の近接性を職場や生産設備の向き(Direction)と関係強度(Intensity)の観点から検討するために、DI 分析を用いる。
ウ　複数の品種について流れの共通性を製品の品種と生産量の観点から検討するために、多品種工程図表を用いる。
エ　レイアウトを作成するときに重点をおくべき製品の種類(Product)を流量(Rate)の観点から検討するために、P－R 分析を用いる。

**第 3 問**

次の文章の空欄に入る語句として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

VE 実施手順の基本ステップのひとつである「機能評価」は、［　　］、機能の評価、対象分野の 3 つから構成される。

〔解答群〕

ア　アイデア発想

イ　機能別コスト分析

ウ　機能の定義

エ　分析対象の情報収集

**第 4 問**

製品や設備のライフサイクルに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　製品のライフサイクルは、導入期、成熟期、成長期、衰退期の順序で示される。

イ　設備のライフサイクルにおける故障率の推移を示したグラフのひとつに、バスタブ曲線がある。

ウ　設備のライフサイクルは、計画、設計、製作、運用、保全までを指している。

エ　ライフサイクルコスティングは、一般に環境コストを含まない。

**第 5 問**

製品の開発プロセスに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　生産技術や量産技術を先取りして設計・開発するために、フロントローディング活動を行う。

イ　製品企画、製品開発、生産準備の作業を同時並行して行うために、ウォーターフォール型開発を行う。

ウ　製品の使いやすさを試作段階で把握するために、製品工程分析を行う。

エ　製品の組み立てやすさを設計段階で把握するために、組作業分析を行う。

**第 6 問**

工程管理で用いられる用語および略号に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　改善を行うときの問いかけとして、「なくせないか、一緒にできないか、順序の変更はできないか、標準化できないか」があり、これらを総称して「ECRS の原則」と呼ぶ。

イ　職場の管理の前提として、「整理、整頓、清掃、習慣、躾」があり、これらを総称して「5 S」と呼ぶ。

ウ　生産活動を効率的に行うための考え方として、「単純化、専門化、標準化」があり、これらを総称して「3 S」と呼ぶ。

エ　生産管理が対象とするシステムの構成要素として、「Man, Machine, Management」があり、これらを総称して「3 M」と呼ぶ。

**第 7 問**

ライン生産方式に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　混合品種組立ラインでは、生産する品種により作業ステーションの構成を切り替え、多品種が生産される。

イ　混合品種組立ラインの編成効率は、一般に、すべての品種の総作業時間の総和を(作業ステーション数 × サイクルタイム)で除すことで計算される。

ウ　サイクルタイムは、ピッチタイムとも呼ばれ、生産ラインの生産速度の逆数として計算される。

エ　ライン生産方式では、一般に、生産設備をライン上に配置し、作業者がラインを移動するにつれて製品が加工される。

**第 8 問**

工程管理方式に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　完成品や仕掛品の現品管理を容易にするために、追番管理方式を採用した。

イ　工程間の仕掛在庫量を管理するために、製番管理方式を採用した。

ウ　受注見積りの時点で信頼できる納期を提示するために、かんばん方式を採用した。

エ　注文品ごとに部品を管理するために、生産座席予約方式を採用した。

**第 9 問**

ある製品をロット生産している工場で、以下の表に示す 5 日間の需要量(個)に対する生産計画を考える。製品を生産する日には、生産に先だち段取りが必要で、1 回当たり段取り費 5,000 円が発生する。また、生産した製品を当日の需要に充当する場合、在庫保管費は発生しないが、翌日以降に繰り越す場合、繰越在庫量に比例して、1 個 1 日当たり 10 円の在庫保管費が発生する。

生産計画の案 0 は 1 日目に 5 日間の総需要量 700 個を生産する計画で、総費用(段取り費と在庫保管費の合計)は 16,000 円になる。

案 1 ～案 4 は総需要量 700 個を 2 回に分けて生産する計画である。これらの中で総費用を最小にするものを、下記の解答群から選べ。

| 日 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 総費用 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 需要量 | 200 | 180 | 140 | 80 | 100 | |
| 案 0 | 700 | 0 | 0 | 0 | 0 | 16,000 |
| 案 1 | 200 | 500 | 0 | 0 | 0 | |
| 案 2 | 380 | 0 | 320 | 0 | 0 | |
| 案 3 | 520 | 0 | 0 | 180 | 0 | |
| 案 4 | 600 | 0 | 0 | 0 | 100 | |

〔解答群〕

ア　案 1

イ　案 2

ウ　案 3

エ　案 4

**第10問**

受注したプロジェクトを遂行するために必要な作業の先行関係と所要日数が以下の表に与えられている。1日の作業遅れがプロジェクトの所要日数に影響する作業の数を、下記の解答群から選べ。

| 作業名 | 先行作業 | 所要日数 |
|---|---|---|
| A | － | 5 |
| B | A | 3 |
| C | A | 4 |
| D | B | 5 |
| E | B，C | 3 |
| F | C | 5 |
| G | D，E，F | 4 |

〔解答群〕

ア　2個

イ　3個

ウ　4個

エ　5個

**第11問**

ある工場では、２つの生産設備を用いて２種類の製品 A、B が生産可能である。以下の表には、製品１単位を生産するのに必要な工数と製品１単位当たりの利益、および各設備において使用可能な工数が示されている。

使用可能な工数の範囲内で製品 A、B を生産するとき、下記の解答群に示す生産量の組(A の生産量，B の生産量)のうち、総利益を最も高くする実行可能なものはどれか。

| | 設備１ | 設備２ | 製品１単位<br>当たりの利益 |
|---|---|---|---|
| 製品 A | 2 | 4 | 4 |
| 製品 B | 4 | 2 | 6 |
| 使用可能工数 | 20 | 28 | － |

〔解答群〕

ア　(10，0)

イ　(7，0)

ウ　(0，5)

エ　(6，2)

**第12問**

材料、部品などを常備品として管理するための要件として、最も適切なものはどれか。

ア　継続的に消費され共通的に使用される。

イ　単価が高く在庫費用の負担が重い。

ウ　長期間保存した場合に品質が劣化する。

エ　調達期間が短く消費が少ない。

**第13問**

TQM(総合的品質管理)の活動要素は、次の３つに大別される。

① 新製品開発管理・プロセス保証

② 方針管理・小集団改善活動・品質管理教育

③ 標準化・日常管理

TQM の手法と関連性の強い活動要素の組み合わせとして、最も適切なものはどれか。

| | | |
|---|---|---|
| ア | QC 七つ道具 | ― ③ 標準化・日常管理 |
| イ | 改善の手順 | ― ② 方針管理・小集団改善活動・品質管理教育 |
| ウ | 品質機能展開 | ― ② 方針管理・小集団改善活動・品質管理教育 |
| エ | プロセスフローチャート | ― ① 新製品開発管理・プロセス保証 |

**第14問**

工程分析に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア 工程図記号における基本図記号は、４つの要素工程(加工、運搬、停滞、検査)を示すために用いられる。

イ 工程分析における工程図は、生産対象物に変化を与える要素工程のレイアウトを示すために用いられる。

ウ 作業者と製品の流れを同時に分析するために、作業者工程分析を用いる。

エ 要素工程の複数の機能または状態を示すために、基本図記号を並べて用いる。

**第15問**

ある作業における余裕率を算定するために、非作業時間を除く1日の仕事時間の中で、余裕の発生頻度を計測するワークサンプリングを実施した。余裕率(%)は、全計測数に対する余裕の発生回数が占める割合として求められる。この余裕率を用いた作業の標準時間の計算式として、最も適切なものはどれか。

ア　$\text{正味時間} \times \left(1 + \dfrac{\text{余裕率}}{100}\right)$

イ　$\text{正味時間} \times \left(\dfrac{1 + \text{余裕率}}{100}\right)$

ウ　$\text{正味時間} \times \left(\dfrac{1}{1 - \dfrac{\text{余裕率}}{100}}\right)$

エ　$\text{正味時間} \times \left(1 - \dfrac{1}{\dfrac{\text{余裕率}}{100}}\right)$

**第16問**

作業研究(作業測定と方法研究)に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　作業測定では、作業が「工程」、「単位作業」、「単位動作」のいずれかに分割される。

イ　時間測定の計測単位である1DM(Decimal Minute)は、0.1分を表している。

ウ　方法研究では、作業または製造方法を分析し、標準化、統合化によって作業方法または製造工程を設計・改善する。

エ　モーションマインドは、作業研究の分析手法を的確に実施・活用するための能力や態度を意味している。

**第17問**

以下の①～④に示す事象に対して作業者工程分析を行った。「作業」に分類された事象の数として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

①対象物を左手から右手に持ち替える。

②機械設備での対象物の加工を作業者が監視する。

③対象物を加工するための前準備や加工後の後始末をする。

④出荷のために対象物の数量を確認する。

〔解答群〕

ア　1個

イ　2個

ウ　3個

エ　4個

**第18問**

設備の信頼性や安全性の向上対策に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　故障が生じても設備の安全性を確保するために、フールプルーフの考え方を取り入れて設備設計を行った。

イ　人為的に不適切な行為があっても設備の信頼性を確保するために、フェールセーフの考え方を取り入れて設備設計を行った。

ウ　設備の信頼性向上や寿命の延長を図るために、ディレーティングを実施した。

エ　定常運用の前に設備の問題個所を把握しておくために、バーンインを実施した。

**第19問**

設備総合効率の算出に必要なデータの組み合わせとして、最も適切なものはどれか。

ア　加工数量、基準サイクルタイム、負荷時間
イ　加工数量、基準サイクルタイム、良品数量
ウ　加工数量、負荷時間、良品数量
エ　基準サイクルタイム、負荷時間、良品数量

**第20問**

マテリアルハンドリングを合理化するための原則に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　原材料の運搬量や運搬回数を削減するために、必要量以上の原材料を製造ラインに払い出さないようにした。これは「自重軽減の原則」にかなう改善である。
イ　工場の床面とトラックの荷台の高さを揃えることで、フォークリフトを使ってトラックから直接原材料を搬入できるようにした。これは「継ぎ目の原則」にかなう改善である。
ウ　作業者が個別に運搬を行ってきた複数種類の原材料を、運搬用パレットを準備してフォークリフトで一度に運べるようにした。これは「ユニット化の原則」にかなう改善である。
エ　倉庫の床に直接置いていた製品をパレット上で保管するようにした。これは「活性荷物の原則」にかなう改善である。

**第21問**

ISO 14051 で規定されるマテリアルフローコスト会計（MFCA：Material Flow Cost Accounting）に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　MFCA で算定されるコストは、マテリアルコスト、システムコスト、エネルギーコスト、廃棄物管理コストの 4 つから構成される。

イ　MFCA では、組織内のマテリアルのフローおよびストックを物量単位で追跡・定量化するマテリアルフローモデルを策定する。

ウ　MFCA におけるコストの配賦基準である「マテリアル配分率」は、全品種の総生産量の中における各品種の生産量が占める割合として算定される。

エ　MFCA は、組織におけるマテリアルおよびエネルギーの使用に関する透明性の向上を狙った会計手法である。

**第22問**

ある食品スーパーは、人口100万人の市の第一種住居地域に、店舗面積1,600 $m^2$ の新しい店の出店を計画している。商圏内には中学校があり、駐車場出入口が面する道路は、一方通行規制により進入路が限定されている。また、この店舗の自動車分担率は60 % であり、来店客数が最大となるのは休日であると予測されている。この食品スーパーの大規模小売店舗立地法に基づく対応に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　新店舗への来店者がどの方面からどの程度来店するかを、アクセス経路や町丁目別世帯数等から予測した。

イ　駐車場出入口の直近交差点付近に看板を設置し、出店計画により設定された経路を通行するよう案内することにした。

ウ　平日1時間に予想される来客の自動車台数を基本に、新店舗に必要な駐車台数を算出した。

エ　来客が学校に面する道路を通行しないように案内する看板を設置した。

**第23問**

平成 26 年に改正された中心市街地活性化法に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　小売業の顧客の増加や小売事業者の経営の効率化を支援するハード事業を認定する制度を設けることとなった。

イ　国土交通省とも連携し、災害に強い市街地実現に向け、道路占有許可を厳しく運用することとなった。

ウ　地元の意見を十分に反映させる制度とするため、商業活動調整協議会を設置することとなった。

エ　中心市街地への来訪者や就業者、小売業の売上高を相当程度増加させるなどの効果が高い民間プロジェクトを支援対象として認定することとなった。

**第24問**

日本ショッピングセンター協会のデータから確認できるショッピングセンター(SC)の状況について、次の文中の空欄A～Cに入る語句の組み合わせとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

2012年に新たに開業したSC数は35であった。これらのSCの平均店舗面積は約14,800 $m^2$で、平均テナント数は［ A ］であった。2012年の新規開業SC数および平均店舗面積は、5年前の2007年に比べて［ B ］している。また、2012年末時点のSCにおいて最も多い核店舗は［ C ］である。

〔解答群〕

ア　A：55　　B：減少　　C：百貨店

イ　A：55　　B：減少　　C：総合スーパー

ウ　A：55　　B：増加　　C：百貨店

エ　A：155　　B：増加　　C：総合スーパー

オ　A：155　　B：増加　　C：百貨店

**第25問**

中小企業庁の『平成24年度商店街実態調査報告書』から確認できる平成24年の商店街の実態に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　空き店舗率$\left(\frac{\text{商店街の空き店舗数の合計}}{\text{商店街の全店舗数の合計}}\right)$は、平成21年度調査に比べて減少した。

イ　商店街組織の約$\frac{3}{4}$は、専従事務局員が不在である。

ウ　商店街組織への会費の未納率は、3割を超えている。

エ　退店あるいは廃業した理由として最も多いのは、「大型店の進出」である。

**第26問**

食品スーパーのバックヤードの衛生管理に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　駆除作業に殺そ剤または殺虫剤を使用する場合には、食品、器具および容器包装を汚染しないよう、その取扱いに十分注意する。

イ　商品に異物が混入するのを防ぐため、ざるやボウル、計量カップは、割れやすい樹脂製のものよりステンレス製のものを使用する。

ウ　食品トレーは、作業の効率性を重視して商品を載せる面を上向きに保管する。

エ　冷却機能に問題がないか、適切な温度が維持されているかどうかを確認するために、冷蔵庫に温度計を付け、その温度を記録する。

**第27問**

PI(Purchase Incidence)値を用いた需要予測に関する次の文中の空欄AとBに入る数字の組み合わせとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

ある小売店舗で、ある日3,000人がレジを通過した。この日に商品Xが60個売れたとき、この商品のPI値は［　A　］である。この店舗で翌週の同曜日に見込まれるレジ通過人数が4,000人のとき、商品Xの販売数量は［　B　］個と予測できる。

〔解答群〕

ア　A：20　　B：65

イ　A：20　　B：80

ウ　A：50　　B：65

エ　A：50　　B：80

**第28問**

仕入単価80円で1,000個仕入れた商品の販売価格を売価値入率20％で設定した。この商品を800個販売したところで、売れ行きが悪くなってきた。そこで、残りの200個を当初の販売価格から10％値下げしてすべて販売した。この結果の粗利益率(小数点第2位を四捨五入)として、最も適切なものはどれか。なお、消費税は考慮しないものとする。

ア　15.4％
イ　16.4％
ウ　17.4％
エ　18.4％
オ　19.4％

**第29問**

店舗における商品陳列に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　アイランドタイプのショーケース陳列は、どの方向からでも商品を見ることができる。
イ　衣料品の陳列で用いられるボックス陳列は、商品のデザインが見えにくい。
ウ　カットケース陳列は、価格の安さを訴求しやすい。
エ　ジャンブル陳列は、商品が少なくなると売れ残りのイメージが出やすい。
オ　前進立体陳列は、前出し作業が不要である。

**第30問**

ある小売店の 2013 年の月次売上高と月別平均指数は、以下の表のとおりであった。2014 年の年間売上高予算が 3,000 万円のとき、2014 年 10 月の月次売上高予算を月別平均法で求めたものとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

| 月 | 月次売上高（万円） | 月別平均指数 |
|---|---|---|
| 1 | 120 | 60 |
| 2 | 160 | 80 |
| 3 | 160 | 80 |
| 4 | 160 | 80 |
| 5 | 160 | 80 |
| 6 | 200 | 100 |
| 7 | 240 | 120 |
| 8 | 320 | 160 |
| 9 | 320 | 160 |
| 10 | 240 | 120 |
| 11 | 200 | 100 |
| 12 | 120 | 60 |

〔解答群〕

ア　240 万円

イ　250 万円

ウ　288 万円

エ　300 万円

オ　320 万円

**第31問**

インストアマーチャンダイジングに関する次の文中の空欄AとBに入る語句の組み合わせとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

客単価を上げるためには、インストアマーチャンダイジングを実践することが有効である。たとえば、［ A ］ためにはマグネットポイントの配置を工夫することが重要である。また、棚の前に立ち寄った客の視認率を上げるためには［ B ］ことが重要である。

〔解答群〕

ア　A：買上率を高める　　B：CRM を実施する

イ　A：買上率を高める　　B：プラノグラムを工夫する

ウ　A：客の動線長を伸ばす　　B：CRM を実施する

エ　A：客の動線長を伸ばす　　B：プラノグラムを工夫する

**第32問**

次の文中の空欄AとBに入る語句の組み合わせとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

小売業者がインターネット通販を行う場合は、［ A ］に基づいて、事業者の名称、住所および電話番号などについて表示しなければならない。［ A ］は、基本的には［ B ］に適用される。

〔解答群〕

ア　A：特定商取引に関する法律(特定商取引法)
　　B：事業者間の取引

イ　A：特定商取引に関する法律(特定商取引法)
　　B：事業者と消費者との間の取引

ウ　A：不当景品類及び不当表示防止法(景品表示法)
　　B：事業者間の取引

エ　A：不当景品類及び不当表示防止法(景品表示法)
　　B：事業者と消費者との間の取引

**第33問**

インターネットを利用した商品販売に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　インターネットオークションは個人間取引に限られる。
イ　電子商店街(オンライン・ショッピングモール)に出店した場合、販売者は独自に商品の販売価格を決めることができる。
ウ　ドロップシッピングでは、販売者が自らの在庫をドロップシッピングサービスプロバイダーに預けて、消費者から受注した後に出荷を依頼する。
エ　フルフィルメントサービスを利用すると、販売者は在庫を持たなくてもサービス提供企業に仕入れ・受注・出荷等の業務を委託することができる。

**第34問**

物流センターに関する用語の説明として、最も適切なものはどれか。

ア　小売業が物流センターの運営を卸売業に委託した際に、小売業が卸売業に支払う費用をセンターフィーという。
イ　顧客から注文された商品の総数をいったん集めて顧客別に商品を配分するピッキング方法を摘み取り方式という。
ウ　物流センターで商品を加工し、付加価値をつけることを流通加工という。
エ　物流センターの在庫を仕分けし、各店舗に配送する仕組みのことをクロスドッキングという。

**第35問**

ある企業が物流センターのコストを削減するために、出荷作業についてABC分析を実施した。このときに作成した下表に基づき、下記の設問に答えよ。

| アクティビティ名 | アクティビティ原価(円) | 月間処理量 | | 人件費(円) | 機械設備費(円) | 資材消耗品費(円) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 数量 | 単位 | | | |
| ピッキング準備 | 30,000 | 3,000 | 行 | 27,000 | 0 | 3,000 |
| ケースピッキング | 120,000 | 500 | ケース | 100,000 | 20,000 | 0 |
| ピースピッキング | 150,000 | 5,000 | ピース | 125,000 | 20,000 | 5,000 |
| 段ボール箱梱包 | 16,000 | 100 | 箱 | 6,000 | 0 | 10,000 |
| 行き先別仕分け | 60,000 | 600 | ケース | 60,000 | 0 | 0 |
| 荷札貼付 | 15,000 | 600 | 枚 | 12,000 | 0 | 3,000 |
| 合　計 | 391,000 | － | － | 330,000 | 40,000 | 21,000 |

(設問1)

物流コストを削減する効果が最も大きいものはどれか。

ア　「行き先別仕分け」にかかる作業時間を短縮して人件費を10％削減する。

イ　「ケースピッキング」にかかる作業時間を短縮して人件費を8％削減する。

ウ　「段ボール箱梱包」の資材消耗品の調達価格を下げて資材消耗品費を20％削減する。

エ　「荷札貼付」にかかる人件費を10％削減するとともに、資材消耗品費を50％削減する。

（設問２）

アクティビティ単価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 | ケースピッキング | 200円／ケース |
| b | ピースピッキング | 25円／ピース |
| c | 段ボール箱梱包 | 100円／箱 |
| d | 行き先別仕分け | 100円／ケース |
| e | 荷札貼付 | 25円／枚 |

〔解答群〕

ア　aとb

イ　aとd

ウ　bとc

エ　cとe

オ　dとe

**第36問**

静脈物流に関する説明として、最も適切なものはどれか。

ア　原材料を産地から工場へ輸送すること。

イ　再使用や再資源化を目的に廃棄物を回収すること。

ウ　物流センターから店舗まで配送したトラックが、返品商品を回収すること。

エ　ひとつの企業内で工場から物流センターへトラックで貨物を輸送すること。

**第37問**

店舗の在庫管理に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　定量発注方式で自動発注を行う場合、在庫が欠品しないように発注点を設定する。

イ　当月の売上高が前月より減少したとき、前月と平均在庫高が同じならば在庫回転率は高くなる。

ウ　発注から納品までのリードタイムが長い場合、短い場合と比べて安全在庫は少なく設定する。

エ　販売数量と比べて発注数量が多いと理論在庫は減少する。

**第38問**

日本でのインストアマーキング用 JAN シンボルの印刷に際して留意すべき点に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　印刷スペースがとれない場合、シンボルのバーの高さを削ることができる。

イ　印刷品質のチェック用に、携帯電話搭載のバーコードリーダーを使用することができる。

ウ　シンボルのバーは赤色や青色のバーを印刷することができる。

エ　シンボルは基本寸法の大きさで印刷しなければならない。

オ　シンボルは原則的に黒地に白色のバーを用いる。

**第39問**

XML（eXtensible Markup Language）を用いたEDIに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　Web画面を通じたデータのやりとりのため、受発注作業の簡素化が期待されている。

イ　業界ごとに取引画面の標準化が進んでおり、発注作業の効率化が期待されている。

ウ　自社システムと連携できないことから取引先の入力代行に過ぎないという指摘がなされている。

エ　発注のみの従来型EOSやWeb-EDIが混在することになり、運用の煩雑化が指摘されている。

オ　ファイル転送を自動化することができ、受発注業務の負担軽減が期待されている。

**第40問**

物流情報システムの一環としてICタグの利用が徐々に広がってきている。複数企業がICタグを利用する際のコード体系に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　他の企業との間でコードの重複が生じないように、なるべく複雑で独自のコード体系を採用することが望ましい。

イ　独自のコード体系を採用することで、競争優位性を獲得・維持することができる。

ウ　他の企業の商品コードを読み取った場合にコードを判別できるように、コード体系の標準化が要請されている。

エ　目標とする対象物以外のデータを読み込んでしまう場合があるために、自社のみで識別可能な独自のコード体系による運用が望ましい。

**第41問**

小売店頭では、販売促進などのために消費者の個人情報を把握しようとする場合が少なくない。そこで、個人情報の有用性に配慮しながら、個人の権利利益を保護することを目的として、いわゆる「個人情報保護法」が制定された。この法律における「個人情報」に関する記述の組み合わせとして、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

a　生存者か死者かは問わない。
b　公開情報か非公開情報かは問わない。
c　プライバシー性やセンシティブ性の有無は問わない。
d　他の情報との照合可能性は問わない。

〔解答群〕

ア　aとc
イ　aとd
ウ　bとc
エ　bとd
オ　cとd

**第42問**

食品のトレーサビリティに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　RFIDなど最新の情報システムを整備・導入する必要がある。
イ　消費者の商品選択に役立つよう、原材料の原産地名などの情報を表示する取り組みである。
ウ　食品の安全を直ちに確保することができる取り組みである。
エ　入出荷の記録に加えて、ロット情報の対応付けを明らかにするなどの高度な取り組みがある。