Ⓓ

令和５年度　第１次試験問題

**再試験**

# 運営管理（オペレーション・マネジメント）

# １日目　15：40～17：10

**＊試験開始前に、以下の事項を必ずご確認ください。**

電卓、携帯電話やスマートフォン、ウエアラブル端末などの通信機器・電子機器類は、机上に置くことも、身に着ける（ポケット等に入れる）ことも、使用することもできません。このことが試験時間中に守られていない場合は、不正行為として対処します。試験開始前に、必ず電源を切った上でバッグなどにしまってください。
スマートウオッチやイヤホンなどの取り扱いも同様です。

1. 試験開始の合図があるまで、問題用紙に触れてはいけません。合図の前に問題用紙を開いた場合は、不正行為として対処します。
2. マークシートについての注意事項は、次のとおりです。
これら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、正しくマークしてください。鉛筆または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) 解答は選択肢（解答群）から１つ選び、所定の解答欄にマークしてください。
(3) 解答を修正する場合は、プラスチック製の消しゴムで消しあとが残らないようにきれいに消して、消しくずをマークシートから払い落としてください。
(4) マークシートに必要事項以外を記入してはいけません。
(5) マークシートを汚したり、折ったりしないように注意してください。
(6) マークシートは、必ず提出してください。持ち帰ることはできません。
3. 監督員の指示に従って、マークシートの所定欄に、受験票記載の受験番号と生年月日を、注意事項を参照の上、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、筆記用具を置き、試験開始の合図があるまでお待ちください。
4. 試験開始後 30 分間および試験終了前５分間は退室できません。（下記参照）
5. 試験終了の合図と同時に必ず筆記用具を置いてください。試験終了後にマークや記入、修正をしてはいけません。マークや記入、修正をした場合は、不正行為として対処します。
6. マークシートの回収が終わり監督員の指示があるまで、席を立たないでください。
7. 試験時間中に体調不良などのやむを得ない事情で席を離れる場合には、監督員に申し出てその指示に従ってください。
8. その他、受験に当たっての注意事項は、受験票裏面などを参照してください。

＜途中退室者の方へ＞
試験開始 30 分後から終了５分前までの間に退室する場合は、マークシートと受験票を監督員席まで持参して、マークシートを提出してから退室してください。問題用紙も、表紙の下部に受験番号を記入した上であわせて提出してください。
問題用紙は、当該科目の試験終了後に該当する受験番号の席に置いておきますので、必要な方は当該科目の試験終了後 20 分以内に取りに来てください。それ以降は回収します。回収後はお渡しできません。なお、問題用紙の紛失などについては責を負いませんのでご承知おきください。

（途中退室する場合は、下の欄に受験番号を必ず記入してください。）

受験番号：

Ⓓ

DKJC-1D

**第 1 問**

管理指標に関する記述の正誤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　作業者の遊休時間を求めるために、作業の遂行時間を調査し、標準時間を設定した。

b　作業を行うのに実際に要した時間に対する標準時間の比率として、作業の能率を求めた。

c　生産性を評価するために、労働量を生産量で除して得られる労働生産性を求めた。

d　投入された主原材料の量に対する、実際に産出された製品の量の比率として、歩留りを求めた。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：誤

イ　a：正　b：誤　c：正　d：誤

ウ　a：正　b：誤　c：誤　d：正

エ　a：誤　b：正　c：正　d：誤

オ　a：誤　b：正　c：誤　d：正

**第 2 問**

需要が安定せず、加工方法が多様な寿命の短い製品の多種少量生産に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　加工品の流れが一定ではないので、製品別レイアウトを導入する。

イ　需要の動向にあわせて頻繁に生産計画を変更することが必要なので、MRP を導入する。

ウ　需要変動に対し、生産量を変動させるのではなく、完成品在庫をもって対応する。

エ　スループットタイムを短くし、コストダウンを図るために、専用ラインを導入する。

オ　部品の共通化や標準化などにより、製品や加工順序の多様性を吸収する。

**第 3 問**

ある職場に到着している 3 種類の製品A、B、Cについて、生産を開始してからすべての製品の加工を完了するまでの時間(総所要時間)を最小化する生産順序について考える。この職場の作業条件は以下に示すとおりである。

＜作業条件＞

・各製品は、最初に第 1 工程で、次に、第 2 工程で同じ順序で加工される。
・各工程では一度加工が始まったら、その製品が完成するまで同じ製品を加工する。
・工程間の運搬時間は 1 時間とする。
・各製品の各工程における加工時間は下表に示される。

(単位：時間)

| 製品 | A | B | C |
|---|---|---|---|
| 第 1 工程 | 5 | 4 | 3 |
| 第 2 工程 | 2 | 5 | 3 |

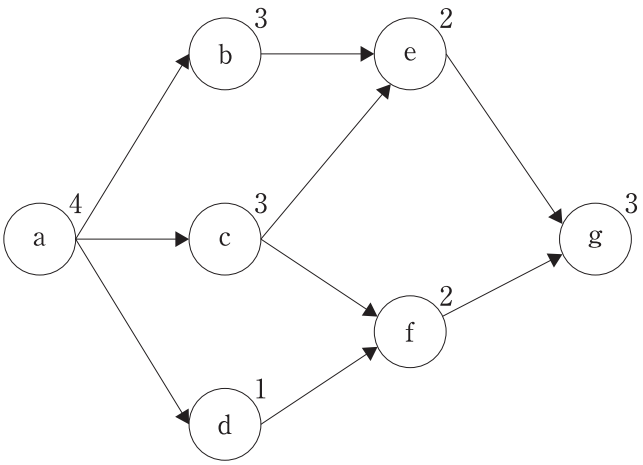
第 1 工程における 3 つの製品A、B、Cの投入順序に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　A、B、Cの順に投入すると、総所要時間は 17 時間である。
イ　A、C、Bの順に投入すると、総所要時間は 19 時間である。
ウ　B、C、Aの順に投入すると、SPT 順に投入するよりも総所要時間は長くなる。
エ　SPT 順に投入すると、総所要時間は 15 時間である。

**第 4 問**

要素作業 a ～ g の先行関係が下図に示される製品を、単一ラインで生産する。生産計画量が 200 個、稼働予定時間が 30 時間のとき、実行可能な最小の作業工程数とその工程数での最小のサイクルタイム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。

先行順位図




※○は要素作業、○の右上の数字は要素作業時間(分)を表す。

〔解答群〕

ア　作業工程数：2　　サイクルタイム：9 分

イ　作業工程数：3　　サイクルタイム：6 分

ウ　作業工程数：3　　サイクルタイム：7 分

エ　作業工程数：3　　サイクルタイム：8 分

オ　作業工程数：4　　サイクルタイム：5 分

**第5問**

ある工場の8台の機械A～H間における1日の品物の運搬回数を分析した結果、次のフロムツウチャートが得られた。この図表から読み取れる内容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。

| From＼To | A | B | C | D | E | F | G | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A | | 12 | 3 | | 2 | 8 | | 2 |
| B | | | 5 | 6 | | 20 | 7 | |
| C | | | | 22 | 15 | 7 | 1 | 4 |
| D | | | 10 | | 4 | 31 | 5 | |
| E | | | | 2 | | 10 | | 7 |
| F | | | | | | | 9 | 9 |
| G | | | | | 8 | | | 19 |
| H | | 2 | | | | | | |

〔解答群〕

ア　運搬回数が最も多いのは機械D・F間である。

イ　機械Cからは他のすべての機械に品物が運搬されている。

ウ　機械間で双方向の運搬が発生するのは2カ所である。

エ　他の機械からの機械Bへの運搬回数は12である。

オ　流出する運搬回数が最も多いのは機械Cである。

**第 6 問**

生産方式に関する関連性の強い用語の組み合わせとして、最も適切なものはどれか。

ア　アジャイル生産と大量生産
イ　間欠生産とロット生産
ウ　セル生産と部品中心生産
エ　モジュール生産と製番管理

**第 7 問**

在庫評価に関する記述の正誤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　後入れ先出し法では、古いものが残っていると考えて、現在の在庫の価値を評価する。
b　移動平均法では、受け入れるものの数量とその時点の在庫数量の和を、受け入れるものの金額とその時点の在庫金額の和で除して平均単価を求める。
c　先入れ先出し法では、古いものから順に払い出されたと考えて、現在の在庫の価値を評価する。
d　総平均法では、期首在庫高と期間受入れ額の和を、期首在庫数量と期間受入れ数量との和で除して平均単価を求める。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：誤
イ　a：正　b：誤　c：正　d：正
ウ　a：正　b：誤　c：正　d：誤
エ　a：誤　b：正　c：誤　d：正
オ　a：誤　b：誤　c：正　d：正

**第 8 問**

経済的発注量モデルにおけるＴ期間の総費用を表す数式として、最も適切なものはどれか。

ただし、$Q$ を 1 回当たりの発注量、$d$ を 1 期当たりの推定需要量、$a$ を 1 回当たりの発注費、$b$ を 1 個 1 期当たりの保管費とする。

ア　$a\mathrm{T}d/Q + b\mathrm{T}Q$

イ　$a\mathrm{T}d/Q + b\mathrm{T}Q/2$

ウ　$a\mathrm{T}Q/2 + b\mathrm{T}d/Q$

エ　$a\mathrm{T}Q + b\mathrm{T}d/Q$

**第 9 問**

QC 7 つ道具と新 QC 7 つ道具に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　ある製品の重量と強度の関係を調べるため、連関図を作成した。

イ　原因と結果、目的と手段などが複雑に絡み合った問題の相互関係を調べるため、特性要因図を作成した。

ウ　重量に関する不適合品の発生状況を調べるため、散布図を作成した。

エ　2 つの特性値が対になった時系列データを 2 次元平面上にプロットして、管理図を作成した。

オ　不良発生の主要な原因を特定するため、パレート図を作成した。

**第10問**

JIS で定義される工程分析に関する記述の正誤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　工程分析では、生産対象物が製品になる過程などを系統的に、対象に適合した図記号で表して調査・分析をする。

b　工程図記号には、５つの基本図記号と３つの補助図記号の他に複合記号がある。

c　工程図記号は、形状に変化を与える加工工程、位置に変化を与える運搬工程、数量または品質の基準に対する合否を判定する検査工程に大別される。

d　作業者工程分析では、原材料、部品などの生産対象物が製品になる過程が工程図記号で表される。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：正

イ　a：正　b：誤　c：正　d：誤

ウ　a：正　b：誤　c：誤　d：誤

エ　a：誤　b：正　c：誤　d：正

オ　a：誤　b：誤　c：正　d：正

**第11問**

生産統制に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　現品管理は、資材、仕掛品、製品などの物について加工の状況を管理する活動で、現物管理ともいう。

イ　進捗管理は、仕事の進捗状況を把握し、日々の仕事の進み具合を調整する活動で、進度管理ともいう。

ウ　プルシステムは、前工程から引き取られた量を補充するためにだけ、生産活動を行う管理方式で、前工程引き取り方式ともいう。

エ　余力管理は、各工程または作業者について、現在の負荷状況と現有能力とを把握し、現在どれだけの余力または不足があるかを検討し、生産数量を増減させる活動で、工数管理ともいう。

オ　流動数管理は、流動数分布を利用して、生産システムの問題点を把握したり、改善の方法を検討する分析手法である。

**第12問**

ある工場では、４台の機械設備を用いて２種類の製品Ｘ、Ｙを生産することができる。下表には、製品を１単位生産するのに必要な各機械の工数と製品を１単位生産して得られる単位利益、および現状で使用可能な各機械の工数が示されている。また、参考として、下表に示した各機械における使用可能工数の制約を次ページに図示している。

総利益を最も高くする方策として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

| | 製品Ｘ | 製品Ｙ | 使用可能工数 |
|---|---|---|---|
| 機械Ａ | 2 | 0 | 8 |
| 機械Ｂ | 0 | 3 | 18 |
| 機械Ｃ | 4 | 4 | 24 |
| 機械Ｄ | 4 | 2 | 24 |
| 単位利益 | 4 | 4 | |

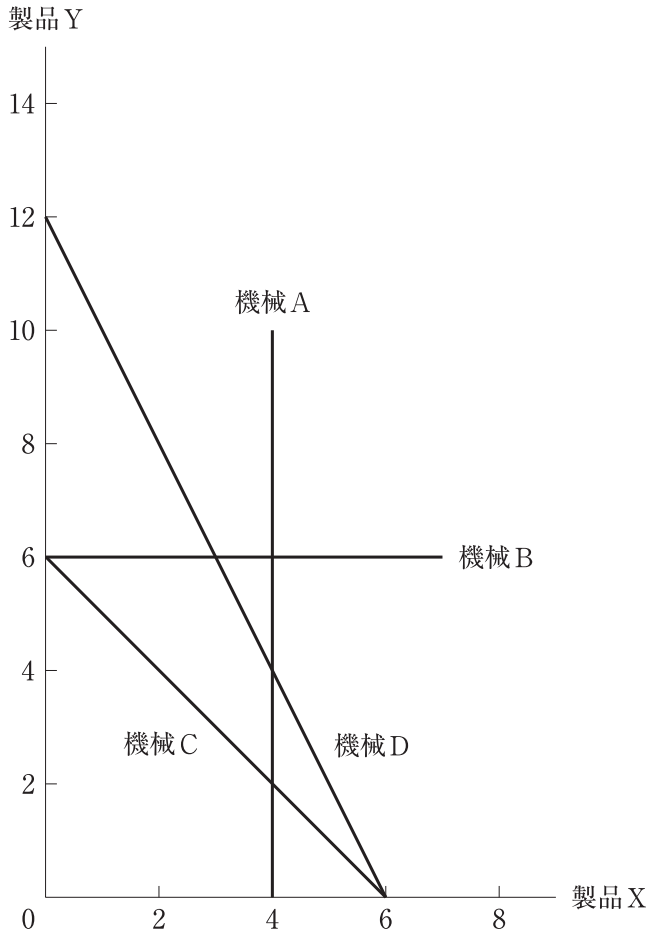
〔解答群〕

ア　機械Ａの使用可能工数を現状から４引き上げて 12 とする。

イ　機械Ｂの使用可能工数を現状から３引き上げて 21 とする。

ウ　機械Ｃの使用可能工数を現状から４引き上げて 28 とする。

エ　機械Ｄの使用可能工数を現状から４引き上げて 28 とする。


製品Y
14
12
10
8
6
4
2
0
2
4
6
8
製品X
機械A
機械B
機械C
機械D

**第13問**

標準時間に関する以下の文章の空欄Ａ～Ｄに入る用語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。

標準時間は、その仕事に適性をもち、習熟した作業者が、所定の作業条件の下で、必要な余裕をもち、正常な作業ペースによって仕事を遂行するために必要とされる時間で、［ A ］と［ B ］から構成され、おのおのはさらに、正味時間と余裕時間に分けられる。また、［ A ］は［ C ］と［ D ］とに分けることが可能である。

〔解答群〕

ア　Ａ：主作業時間　Ｂ：準備作業時間　Ｃ：主体作業時間
　　Ｄ：付随作業時間

イ　Ａ：主作業時間　Ｂ：段取作業時間　Ｃ：主体作業時間
　　Ｄ：付随作業時間

ウ　Ａ：主作業時間　Ｂ：付随作業時間　Ｃ：主体作業時間
　　Ｄ：準備作業時間

エ　Ａ：主体作業時間　Ｂ：準備段取作業時間　Ｃ：主作業時間
　　Ｄ：付随作業時間

オ　Ａ：主体作業時間　Ｂ：付随作業時間　Ｃ：主作業時間
　　Ｄ：準備段取作業時間

**第14問**

設備保全に関する記述の正誤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　生産保全の目的は、設備の計画、設計・製作から運用・保全を経て廃棄、再利用に至る過程で発生するライフサイクルコストを最小にすることによって経営に貢献することである。

b　設備保全は、設備の性能を維持するために、設備の劣化防止、劣化測定および劣化回復の諸機能を担う、日常的または定期的な計画、点検、検査、調整、整備、修理、取替えなどの諸活動の総称である。

c　定期保全は、設備の劣化傾向を設備診断技術などによって管理し、故障に至る前の最適な時期に最善の対策を行う方法である。

d　予防保全は、アイテムの劣化の影響を緩和し、かつ、故障の発生確率を低減するために行う保全である。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：正　d：誤

イ　a：正　b：正　c：誤　d：正

ウ　a：正　b：誤　c：正　d：正

エ　a：誤　b：正　c：正　d：正

オ　a：誤　b：正　c：誤　d：正

**第15問**

ある製品についての最適発注計画を考える。製品の発注費は1回当たり5,000円、保管費は1個1期当たり50円である。ただし、製品は、期首に発注し即時に納入され、保管費は、翌期以降に持ち越された量にだけ発生するものとする。

下表は、毎期の予測需要量および最適発注計画を算出するための計算シートを示している。

例えば、「2期に発注」の行と4期の列で示されるセルの値9,500は、2期に2期から4期までの予測需要量の合計値70を発注した場合の費用を示している。すなわち、3期の予測需要量分10が1期間、4期の予測需要量分40が2期間持ち越されることから、この発注に対する保管費が$(10 \times 1 + 40 \times 2) \times 50 = 4{,}500$となり、これに発注費5,000を加えた値が9,500である。

| 期 | 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|---|
| 予測需要量 | 10 | 20 | 10 | 40 |
| 1期に発注 | 5,000 | 6,000 | 7,000 | 13,000 |
| 2期に発注 | | 5,000 | 5,500 | 9,500 |
| 3期に発注 | | | 5,000 | 7,000 |
| 4期に発注 | | | | 5,000 |

この表から読み取れる記述の正誤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　1期に全期間の予測需要量を発注したときの総在庫保管費は、8,000円である。

b　3期の予測需要量が10から15に変更されると、最適発注計画の発注期は変化する。

c　最適発注計画では、1期と3期に発注が行われる。

d　最適発注計画の総費用は12,000円である。

〔解答群〕

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ア | a：正 | b：正 | c：誤 | d：誤 |
| イ | a：正 | b：誤 | c：正 | d：誤 |
| ウ | a：正 | b：誤 | c：誤 | d：正 |
| エ | a：誤 | b：正 | c：誤 | d：正 |
| オ | a：誤 | b：誤 | c：正 | d：正 |

**第16問**

製品開発・製品設計に関する記述の正誤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　製品設計は、顧客のニーズ変化、生産者の技術向上、地球環境への対応などを動機として新たな製品を企画し、その製品化を図る活動である。

b　生産設計は、機能設計の内容について、生産に対する容易性・経済性などを考慮して設計する活動である。

c　機能設計は、期待する製品の性能を発揮するのに必要な機能とそれらの関連とを求め、各機能を実現させる構造を求める活動である。

d　マーケットインは、部品の製造販売を行う業者が、完成品のメーカーに設計の協力をして共同開発を行い、その際に自社の部品をその新製品の組立てに使用するように働きかける活動である。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：誤

イ　a：正　b：誤　c：正　d：誤

ウ　a：誤　b：正　c：正　d：誤

エ　a：誤　b：正　c：誤　d：正

オ　a：誤　b：誤　c：正　d：正

**第17問**

JIT(ジャストインタイム)に関する記述の正誤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　かんばんと呼ばれる作業指示票を利用して、生産工程を選択する。

b　最終工程の生産量を平準化することが重要である。

c　すべての工程が、後工程の要求に合わせて、必要な物を、必要なときに、必要な量だけ生産する生産方式である。

d　作り過ぎによる中間仕掛品の滞留、工程の遊休などを生じさせないように、生産工程の流れ化および生産リードタイムの短縮に狙いがある。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：正

イ　a：正　b：正　c：正　d：誤

ウ　a：誤　b：正　c：正　d：正

エ　a：誤　b：誤　c：正　d：誤

オ　a：誤　b：誤　c：誤　d：正

**第18問**

設備投資案の評価に関する記述の正誤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　原価比較法では、資本費用と操業費用との合計を求め、その総額によって評価する。

b　資本回収期間法では、投資額が回収できる期間によって評価する。

c　正味現在価値法では、投資によって得られるキャッシュフローを資本コストで割り引いた現在価値によって評価する。

d　投資利益率法では、投資額を年間利益で除した比率によって評価する。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：誤

イ　a：正　b：誤　c：正　d：誤

ウ　a：正　b：誤　c：誤　d：正

エ　a：誤　b：正　c：正　d：誤

オ　a：誤　b：誤　c：正　d：正

**第19問**

生産の合理化・改善に関する記述の正誤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　3S における専門化(specialization)は、生産工程、生産システム、工場または企業を対象に特定の機能に特化することである。

b　5W1Hは、改善活動を行うときの指針で、「どれだけ」の問いかけが含まれる。

c　ECRS の原則における R は、「削減できないか」という改善の指針または着眼点を意味する。

d　動作経済の原則は、1)身体の使用、2)作業場所、3)工具および設備の設計、に関する3つの原則に大別される。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤　d：誤

イ　a：正　b：誤　c：正　d：誤

ウ　a：正　b：誤　c：誤　d：正

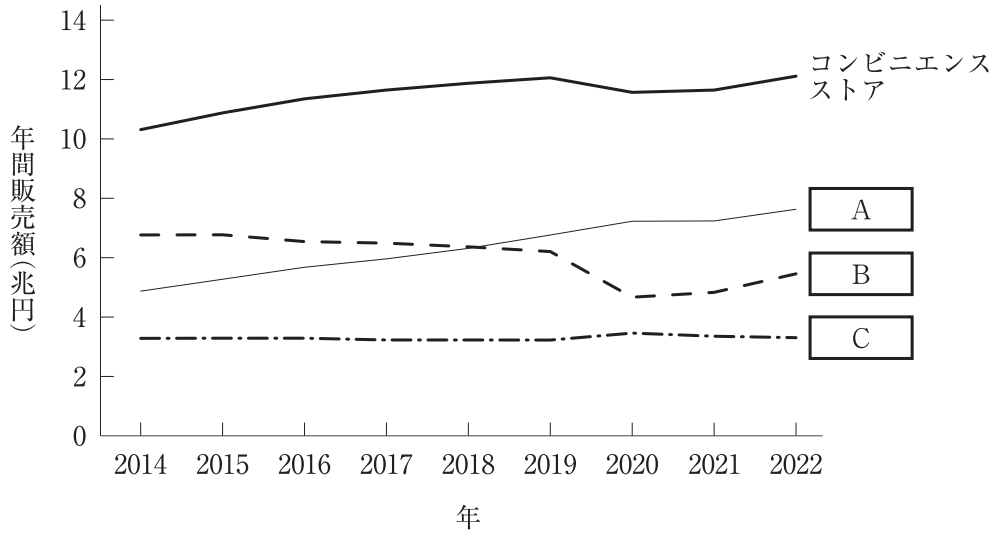
エ　a：誤　b：正　c：正　d：誤

オ　a：誤　b：誤　c：正　d：正

**第20問**

以下のグラフは、経済産業省の商業動態統計における小売業の業態別の年間販売額推移を示している。

グラフ内の空欄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。




〔解答群〕

ア　Ａ：ドラッグストア　Ｂ：百貨店　Ｃ：ホームセンター

イ　Ａ：ドラッグストア　Ｂ：ホームセンター　Ｃ：百貨店

ウ　Ａ：百貨店　Ｂ：ドラッグストア　Ｃ：ホームセンター

エ　Ａ：百貨店　Ｂ：ホームセンター　Ｃ：ドラッグストア

**第21問**

都市計画法および建築基準法では、用途地域とそこに建築可能な建築物について定められている。以下のａとｂの用途地域において、床面積が1,000 $m^2$ のドラッグストア（１階建て）を建築することができるかどうか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　工業専用地域

ｂ　準工業地域

〔解答群〕

ア　ａ：建築することができる　　ｂ：建築することができる

イ　ａ：建築することができる　　ｂ：建築することができない

ウ　ａ：建築することができない　　ｂ：建築することができる

エ　ａ：建築することができない　　ｂ：建築することができない

**第22問**

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　この法律の目的は、中心市街地に位置するコミュニティの担い手としての商店街が、地域住民の生活の利便性を高めるために実施するさまざまな地域貢献事業を支援することである。

イ　市町村は、中心市街地の活性化に関する施策を総合的かつ効果的に推進するため、各市町村に中心市街地活性化本部を設置する。

ウ　中心市街地活性化協議会は、市町村が作成する基本計画について協議するための組織であり、認定基本計画の実施について、市町村に意見を述べることはできない。

エ　中心市街地活性化協議会を設置する場合、都市機能の増進を総合的に推進するための調整を図るのにふさわしい者か、経済活力の向上を総合的に推進するための調整を図るのにふさわしい者のいずれか一方のみを構成員として選択する必要がある。

オ　特定民間中心市街地経済活力向上事業を実施しようとする者は、単独または共同して、中心市街地活性化協議会における協議を経て、特定民間中心市街地経済活力向上事業計画を作成し、経済産業大臣の認定を申請することができる。

**第23問**

都市再生特別措置法における立地適正化計画に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　居住環境誘導施設とは、居住環境の向上に資するものとして小規模なスーパーマーケット等の店舗が想定されており、小規模な病院・診療所等の医療施設は含まれない。

イ　居住調整区域とは、医療・福祉・商業等の都市機能を都市の中心拠点や生活拠点に誘導し集約することにより、これらの各種サービスを効率的に提供することを図る区域である。

ウ　都市計画上の区域区分が定められていない市町村においては、線引きの代替措置として立地適正化計画を活用することができる。

エ　立地適正化計画の区域は、都市計画区域と重複してはならない。

オ　立地適正化計画を活用して居住の誘導等を推進する際には、市街化区域ではなく市街化調整区域に居住を誘導することが必要である。

**第24問**

ある地域に住む消費者Xが、ある店舗に買い物に出かける確率を考えたい。その地域には店舗Aと店舗Bの2店舗のみが存在する。このとき、消費者Xが店舗Bに買い物に出かける確率を計算したい。以下で示す条件が与えられたとき、修正ハフモデルを用いて上記の確率を求める場合、最も適切なものを下記の解答群から選べ。なお、店舗の魅力度については売場面積を使用する。

店舗Aの売場面積　　：1,500 $m^2$
店舗Aと消費者Xとの距離：800 m
店舗Bの売場面積　　：600 $m^2$
店舗Bと消費者Xとの距離：400 m
距離抵抗係数　　：2

〔解答群〕

ア　$\frac{5}{13}$

イ　$\frac{4}{9}$

ウ　$\frac{8}{13}$

エ　$\frac{8}{9}$

**第25問**

店舗施設の売場を演出する照明および色彩に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　光源の光の強さを表わす量を輝度という。

イ　周辺環境の中でどのくらい目立って見えるかを識別性という。

ウ　照明による物の色の見え方を光色という。

エ　光に照らされている面の明るさの度合いを照度という。

オ　文字の読みやすさの程度を明視性という。

**第26問**

下表は、店舗Xにおける、ある期間の売場別の売上高、粗利益率、SKU 数、ゴンドラ本数を示したものである。

売場Aから売場Eの5つの売場の生産性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。

なお、ここでは、スペース生産性はゴンドラ1本当たりの粗利益高で評価し、営業利益は粗利益から管理コストを差し引いたものとして計算する。管理コストは1SKU 当たり同一であるとする。また、表に記載した内容以外の条件については、すべて同一であることとする。

| 売場 | 売上高 | 粗利益率 | SKU 数 | ゴンドラ本数 |
|---|---|---|---|---|
| 売場A | 80 万円 | 25 % | 200 | 4 |
| 売場B | 90 万円 | 30 % | 200 | 3 |
| 売場C | 100 万円 | 20 % | 250 | 5 |
| 売場D | 120 万円 | 30 % | 120 | 3 |
| 売場E | 150 万円 | 20 % | 300 | 5 |

〔解答群〕

ア　売場Aと売場Cの1SKU 当たりの粗利益高は同じである。

イ　ゴンドラ1本当たりの営業利益額が最も高いのは売場Dである。

ウ　商品の自動発注システムを導入して1SKU 当たりの管理コストが半分になったとすると、そのときの営業利益額の増加額が一番大きい売場は、売場Bである。

エ　すべての売場でゴンドラ本数を1本ずつ減らしたとき、売場ごとの売上高がそれぞれ3割減少しても、すべての売場でスペース生産性が高まる。

オ　最もスペース生産性が高い売場は、売場Eである。

**第27問**

食品スーパーの売場づくりに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ただし、いずれの記述でも売場の什器は、横幅が 90 cm で最上段の棚の高さが 170 cm の常温のゴンドラであることとする。

ア　3本以上横に並んだゴンドラをまたがって同じ商品カテゴリーをホリゾンタル陳列すると、商品を選びやすい売場になる。

イ　前進立体陳列をすると、棚のボリューム感を演出することができる。

ウ　陳列するすべての商品のフェイス数を均等に配分するよりも、過去の販売数量が少ない商品に多くのフェイス数を配分する方が、売場における欠品のリスクが小さくなる。

エ　販売力が最も高いと考えられるのは最上段の棚である。

オ　ブレークアップラインを売場内に作ると、商品の安さを演出することができる。

**第28問**

売場における商品の陳列や売場の演出に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　衣料品をフェイスアウト陳列する目的は、関連購買の促進である。

イ　売場のテーマに合わせたプロップスは、買物客にテーマイメージの伝達を促進する。

ウ　代替性がない複数のブランドの商品のグルーピングは、ブランドスイッチを促進する。

エ　同系色の商品を集合陳列する目的は、売り込みたい商品を識別しやすくすることである。

オ　類似した複数の商品をジャンブル陳列すると、商品パッケージが識別しやすくなる。

**第29問**

インストアプロモーションに関する記述の正誤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　エンドなどで大量陳列をする主な目的は、計画購買を発生させることである。

b　季節の催事や行事にあったプロモーション計画を立てる52週マーチャンダイジングの主な目的は、競合店と異なる販促テーマで顧客を獲得することである。

c　クロス・マーチャンダイジングの主な目的は、関連購買を促進することである。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤

イ　a：正　b：誤　c：誤

ウ　a：誤　b：正　c：正

エ　a：誤　b：正　c：誤

オ　a：誤　b：誤　c：正

**第30問**

不当景品類及び不当表示防止法(景品表示法)に関する以下の文章の空欄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。

一般懸賞における景品類の最高額は、懸賞に係る取引価額が［ A ］円未満の場合は取引価額の［ B ］倍とし、取引価額が［ A ］円以上の場合は10万円と定められている。また、景品類の総額の上限については、懸賞に係る売上予定総額の２％と定められている。

なお、景品類の価額は、同じものが市販されている場合は、［ C ］によるとされている。

〔解答群〕

ア　Ａ：5,000
　　Ｂ：20
　　Ｃ：景品類を提供する者がそれを入手した価格

イ　Ａ：5,000
　　Ｂ：20
　　Ｃ：景品類の提供を受ける者がそれを通常購入するときの価格

ウ　Ａ：10,000
　　Ｂ：10
　　Ｃ：景品類を提供する者がそれを入手した価格

エ　Ａ：10,000
　　Ｂ：10
　　Ｃ：景品類の提供を受ける者がそれを通常購入するときの価格

**第31問**

小売店舗における在庫管理に関する記述の正誤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　ある商品の安全在庫を引き上げた場合、その商品の欠品リスクを小さくすることができる。

b　定期発注方式を採用した場合、１回当たりの発注量は発注間隔を短くするほど多くなる。

c　定量発注方式を採用した場合、発注点は有効在庫量と発注量の和として設定された値である。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤

イ　a：正　b：誤　c：正

ウ　a：正　b：誤　c：誤

エ　a：誤　b：正　c：正

オ　a：誤　b：正　c：誤

**第32問**

輸送手段の特徴に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　RORO 船に貨物を積み込む際には、クレーンが必要である。

イ　鉄道輸送は、トラック輸送に比べて、荷主が出発時間を自由に指定することができ、短距離で少量の輸送の場合に輸送量当たりの輸送料金が低い傾向がある。

ウ　特別積合せ運送は、集貨された貨物を最終目的地まで仕分けず、不定期に実施する貸切運送をいう。

エ　トラックの時間当たりの実車率を高める方策の１つは、走行時間のうちの実車時間を長くすることである。

オ　トラック輸送から鉄道輸送へのモーダルシフトを推進することにより、トラックのみの直行輸送に比べて、荷役作業の負担が減少する。

**第33問**

物流におけるユニットロードに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　一貫パレチゼーションは、最終目的地まで貨物を異なるパレットに積み替えながら物流を行うことである。

イ　通い容器は、一定の企業または事業所などの間で、１回限りの使用を目的とした輸送用容器のことである。

ウ　日本産業規格(JIS)のユニットロードシステム通則(JIS Z 0650:2020)で規定されているパレットの平面寸法は、１種類に統一されている。

エ　パレットプールシステムは、互換性のあるパレットを広範囲の利用者間で共同運用する仕組みである。

オ　平パレットを使用する場合は、使用しない場合に比べて、積み込みや取り卸しなどの荷役効率が低い。

**第34問**

チェーン小売業の物流センターに関する記述の正誤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　在庫型物流センターの在庫が預かり在庫である場合、その在庫の所有権は小売業にある。

b　大ロットで入荷した貨物を小ロットに小分けする作業は、在庫型物流センター、通過型物流センターいずれでも行われる。

c　物流センターから店舗へのカテゴリー納品の目的は、店舗での荷受回数を少なくすることである。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤

イ　a：正　b：誤　c：正

ウ　a：正　b：誤　c：誤

エ　a：誤　b：正　c：正

オ　a：誤　b：正　c：誤

**第35問**

物流センターの運営に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　3PL 事業は、荷主に対して、保管機能のみを提供する事業をいう。
イ　小分け商品化包装は流通加工に含まれるが、値札付けは含まれない。
ウ　摘み取り方式ピッキングは、オーダー別に商品を一品ごとに集品する方法である。
エ　マテハン機器のうち、ソーターとパレタイザは保管用の機器である。

**第36問**

インストアコードおよびインストアマーキングに関する記述の正誤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　インストアコードには、バーコードの中に価格情報が含まれる NonPLU タイプがある。
b　インストアコードで、先頭の 2 桁に “49” を利用することは正しい利用方法である。
c　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、インストアマーキングという。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：誤
イ　a：正　b：誤　c：誤
ウ　a：誤　b：正　c：正
エ　a：誤　b：誤　c：正
オ　a：誤　b：誤　c：誤

**第37問**

GS1 識別コードは、企業間電子データ交換(EDI)や流通ビジネスメッセージ標準(流通 BMS)などを促進する観点から GS1 が定めている国際標準の識別コードである。その中には、商品やサービスを識別するための JAN コード(GTIN)をはじめ、さまざまな用途に応じて企業や事業所や資産などの識別コードが定められ、利用が促進されている。

以下の a ～ c の識別コードと 1 ～ 3 の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。

［識別コード］

a　GLN

b　GRAI

c　SSCC

［記述］

1　物流・出荷などの輸送用梱包単位の識別コードで、欧米を中心に利用が進められ、日本でも、GS1-128 シンボルや EPC タグ(電子タグ)による利用が行われているコードである。

2　カゴ台車や折り畳みコンテナなどの、企業間で繰り返し利用する資産を管理するための識別コードで、GS1-128 シンボルや EPC タグ(電子タグ)などによる利用が行われているコードである。

3　企業・事業所の識別コードで、流通 BMS などの EDI における送受信先の識別コードとしての利用が進んでいるコードである。

〔解答群〕

ア　a と 1　b と 2　c と 3

イ　a と 1　b と 3　c と 2

ウ　a と 2　b と 3　c と 1

エ　a と 3　b と 1　c と 2

オ　a と 3　b と 2　c と 1

**第38問**

ある小売店の ID-POS データから、下表に示すように、全顧客の過去 1 年間における顧客ごとの購買金額を計算した。これより顧客全体の購買状況を評価するため、全体の基本統計量として、平均値、中央値、最頻値、分散、標準偏差、最小値、そして最大値を計算した。

これらの統計量の性質から常に成り立つ関係として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

| 顧客 ID | 顧客の 1 年間の購買金額 |
|---|---|
| c000001 | ******* |
| ・・・ | ******* |
| c100000 | ******* |



計算した統計量

| | |
|---|---|
| 平均値 | 標準偏差 |
| 中央値 | 最小値 |
| 最頻値 | 最大値 |
| 分散 | |

〔解答群〕

ア　$\dfrac{\text{最大値}-\text{最小値}}{2}$ ＝平均値

イ　(最大値－中央値)＝(中央値－最小値)$^2$

ウ　(最頻値－最小値)＝中央値

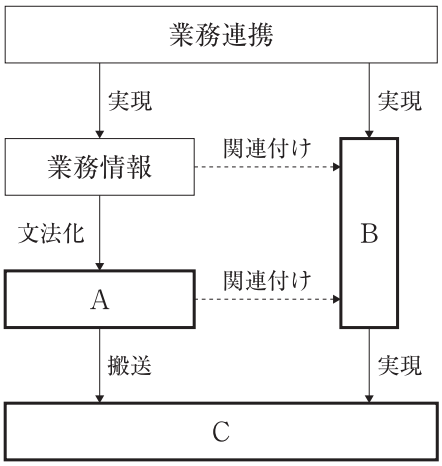
エ　(標準偏差)$^2$ ＝分散

オ　(平均値＋標準偏差)$^2$ ＝最大値

**第39問**

「中小企業共通 EDI 標準」は、中小企業の生産性をより一層向上させることを目的として、特定非営利活動法人 IT コーディネータ協会から公開され、バージョンアップが継続されている。

その中でも使われている EDI のフレームワークに関する以下の図の空欄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。




〔解答群〕

ア　Ａ：情報表現　　Ｂ：運用手順　　Ｃ：電文搬送

イ　Ａ：情報表現　　Ｂ：登録手順　　Ｃ：製品搬送

ウ　Ａ：情報表現　　Ｂ：登録手順　　Ｃ：電文搬送

エ　Ａ：正規表現　　Ｂ：運用手順　　Ｃ：電文搬送

オ　Ａ：正規表現　　Ｂ：登録手順　　Ｃ：製品搬送

**第40問**

令和３年６月１日から、原則として企業規模に関係なく、すべての食品等事業者はHACCPに沿った衛生管理に取り組むこととなっている。そこで小規模営業者等は、業界団体が作成し、厚生労働省が内容を確認した手引書を参考にして、厚生労働省のサイトに記載された６つの内容を実施していれば、該当する食品衛生法の規定に基づき、「営業者は厚生労働省令に定められた基準（一般衛生管理の基準とHACCPに沿った衛生管理の基準）に従い、公衆衛生上必要な措置を定め、これを遵守している」と見なされる。

上記の下線部で示した６つの内容に関する記述の正誤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　手引書の解説を読み、自分の業種・業態では、何が危害要因となるかを理解すること。

b　手引書のひな形を利用して、衛生管理計画と（必要に応じて）手順書を準備すること。

c　衛生管理計画と手順書の内容を取引関係者に周知すること。

〔解答群〕

ア　a：正　b：正　c：正

イ　a：正　b：正　c：誤

ウ　a：誤　b：正　c：正

エ　a：誤　b：誤　c：正

オ　a：誤　b：誤　c：誤