Ⓓ

平成 20 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

＜試験が始まる前の注意事項＞

1. 監督者が問題用紙と解答用紙を配布します。開始の合図があるまで、問題用紙を開いてはいけません。
2. 監督者の指示に従って、解答用紙の受験番号欄と生年月日欄に次のとおり記入、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、筆記用具をおいて、試験開始の合図があるまでお待ちください。

⑴　受験番号欄
受験票に印字されている受験番号を記入し、マーク欄にマークすること。

⑵　生年月日欄
受験票に印字されている生年月日を記入すること。

〔記入例〕昭和 59 年 3 月 7 日生まれ→

昭和	5	9	0	3	0	7

⑶　記入、マーク上の注意事項

①　HB または B の鉛筆（シャープペンシル）を使用して、○部分をはみださないように、きれいにマークすること。鉛筆（シャープペンシル）以外の筆記用具は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、消しくずを解答用紙から払い落とすこと。

＜試験時間中の注意事項＞

3. 解答用紙の記入に当たっては、上記 2．⑶の「記入、マーク上の注意事項」を参照するとともに、次の指示に従ってください。指示に従わない場合には、採点されません。

⑴　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すること。

⑵　所定の欄以外にマークしたり、記入したりしないこと。

⑶　解答用紙を汚したり、折ったりしないこと。

4. 解答用紙は、必ず提出すること。持ち帰ることはできません。
5. 終了の合図と同時に筆記用具をおくこと。
6. 試験開始後 30 分間及び試験終了前 5 分間は退室できません。

Ⓓ

◇M4（743―90）

第 1 問

品質管理で用いられる管理図に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　p 管理図は、不適合品(不良品)の数を管理するために用いられる。

イ　$\bar{X}$–R 管理図は、データの平均値と範囲を用いた管理図である。

ウ　管理図には、管理限界を表す線が描かれる。

エ　計量値の管理図は、一般にデータが正規分布に従うことを仮定している。

第 2 問

品質マネジメントシステム(JIS Q 9001)に示されている「改善に関する要求事項」として、最も不適切なものはどれか。

ア　継続的改善

イ　是正処置

ウ　トレーサビリティ

エ　予防処置

第 3 問

マテリアルハンドリングの原則に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　活性荷物の原則は、荷物を活性の低い状態において安定させよ、ということである。

イ　自重軽減の原則は、運搬の対象物の重さをできるだけ減らせ、ということである。

ウ　重力化の原則は、物の運搬に重力がかからないようにせよ、ということである。

エ　継目の原則は、運搬の過程で移動の終点と次の移動の始点との間で取り扱いの手間を少なくせよ、ということである。

第 4 問

稼働分析の手法であるワークサンプリングに関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　1 名の観測者で、多くの観測対象の観測ができる。
イ　確率論の考え方が基本となっている。
ウ　作業の時間値を直接得ることができる。
エ　連続観測法と比較して、労力が少なくて済む。

第 5 問

標準時間設定の手法に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　PTS 法は、分析が容易な方法で、繰り返しの少ない作業に適した手法である。
イ　実績資料法は、作業時間のデータを分類・整理して図表や式等にまとめたものを用いて標準時間を設定する方法で、同じ要素作業が含まれる作業に適した手法である。
ウ　ストップウォッチ法は、実際の作業を直接測定する方法で、繰り返しの多い作業に適した手法である。
エ　標準時間資料法は、過去のデータを基礎として標準時間を設定する方法で、繰り返しの少ない作業に適した手法である。

第 6 問

作業速度(作業ペース)に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　作業速度の要因には、努力(働く意欲)、熟練(技量)、条件(環境)などがある。

イ　作業速度は、身体動作の速度だけでなく、作業の難易度も含めて総合的に決まる。

ウ　標準より遅い速度で作業を行っているときには、レイティング係数の値が100(%)より大きくなる。

エ　レイティングは、実測の作業時間を、平均的な熟練度の作業者が持続可能な速度で行う時間に修正する手法である。

第 7 問

ある社員食堂において、食事をする人の流れの問題点を見いだしたい。

次の条件のもとで用いられる生産管理の分析手法として、最も不適切なものを下記の解答群から選べ。

【条件】

食事をする人は、出入り口から入り、食券を購入し、トレーを取り、カウンターで食事を受け取り、はしやお茶のエリアで必要なものを取り、席で食事をし、食器の載ったトレーを棚に返却し、出入り口から出る。

〔解答群〕

ア　稼働分析

イ　作業者工程分析

ウ　流動数分析

エ　レイアウト分析

第 8 問

ある設備の故障分布が下表のように与えられたとき、平均故障間隔として、最も近い月数を下記の解答群から選べ。

修理後故障が起こるまでの月数	故障確率
1	0.15
2	0.05
3	0.10
4	0.15
5	0.20
6	0.35

〔解答群〕

ア　2

イ　3

ウ　4

エ　5

第 9 問

自主管理活動に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　活動を行う理由の 1 つに、従業員の相互啓発の促進がある。

イ　企業組織における、上から下への命令系統を重視した活動である。

ウ　職場において、人を生かすことが特徴の 1 つとなっている。

エ　品質管理、工程管理、設備管理、ミス防止、安全などに関連した活動も展開されている。

第10問

省エネルギー法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)で示されている、「工場においてエネルギーを使用して事業を行う者の判断の基準となるべき事項」に関するものとして、最も不適切なものはどれか。

ア　人的エネルギー使用の合理化
イ　燃料の燃焼の合理化
ウ　廃熱の回収利用
エ　放射、伝導、抵抗等によるエネルギーの損失の防止

第11問

生産形態は、生産の時期、品種と生産量の多少、仕事の流し方によって分類される。生産形態の組み合わせとして、最も関連性の弱いものはどれか。

ア　受注生産 ― 多品種少量生産 ― 個別生産
イ　受注生産 ― 多品種少量生産 ― ロット生産
ウ　見込生産 ― 少品種多量生産 ― ロット生産
エ　見込生産 ― 多品種少量生産 ― 連続生産

第12問

JIS 生産管理用語におけるサプライチェーンマネジメントを定義した次の文中の空欄Ａ～Ｃに入る最も適切な用語の組み合わせを、下記の解答群から選べ。

サプライチェーンマネジメントは、資材供給から生産、流通、販売に至る物又は［ A ］の供給連鎖をネットワークで結び、販売情報、需要情報などを部門間又は［ B ］でリアルタイムに共有することによって、経営業務全体の［ C ］及び効率を高めながら顧客満足を実現する経営コンセプトである。

〔解答群〕

ア　Ａ：サービス　　Ｂ：企業間　　Ｃ：スピード

イ　Ａ：サービス　　Ｂ：工場間　　Ｃ：経済性

ウ　Ａ：情　報　　Ｂ：企業間　　Ｃ：経済性

エ　Ａ：情　報　　Ｂ：工場間　　Ｃ：スピード

第13問

製品企画業務の流れに沿ってその手法を並べた順序として、最も適切なものはどれか。

ア　アンケート調査 → コンジョイント分析 → ポジショニング分析

イ　アンケート調査 → ポジショニング分析 → コンジョイント分析

ウ　コンジョイント分析 → アンケート調査 → ポジショニング分析

エ　ポジショニング分析 → コンジョイント分析 → アンケート調査

第14問

製品設計に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　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を求め、各機能を実現させる構造を求める活動である。

イ　コンカレントエンジニアリングは、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である。

ウ　生産設計は、製品設計で指定した製品品質、生産量、納期を考慮した工程表や工程図を作成し、作業方法および生産設備を選定する活動である。

エ　製品設計は、期待する製品の性能を発揮させるために、構成部品の機能・形状とそれらの関連を決める活動である。

第15問

ナノテクノロジーに関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　大きなものを加工して、ナノメータのサイズの構造物あるいはナノメータの精度で構造物を作っていく技術は、トップダウンのナノテクノロジーと呼ばれている。

イ　原子や分子を積み重ねて、ナノメータの精度で制御された新しい材料やデバイスを作る技術は、ボトムアップのナノテクノロジーと呼ばれている。

ウ　ナノテクノロジーの分野で、生物学と工学の融合を図り、新しい分野の新しい産業を創出していく技術は、バイオインフォマティクスと呼ばれている。

エ　ナノメータは、10 億分の 1 メータを示す長さの単位である。

第16問

ある工程では、一定の生産速度5(個/時)で、一定の速度4(個/時)で到着する需要を満たすため、間欠的にロット生産を行っている(下図参照)。生産に必要な材料は専用容器に収容され、工程に供給される。空になった容器に材料を収容し、工程に供給するのに必要な時間は4(時/回)であるとする。容器の収容数(個)をできるだけ小さくしたい。

容器の数を1つとしたとき、容器の最小収容数に最も近い値を下記の解答群から選べ。

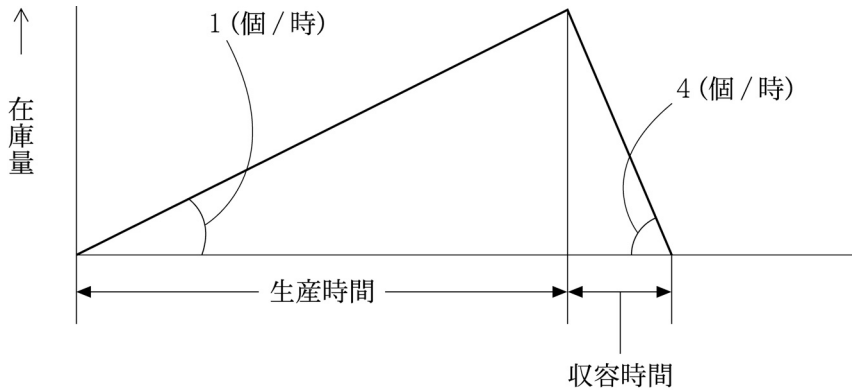


図　ロット生産における在庫の推移

〔解答群〕

ア　70　　イ　80　　ウ　90　　エ　100

第17問

ライン生産方式に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　各工程の作業時間は、サイクルタイム以下でなければならない。

イ　サイクルタイムはピッチタイムとも呼ばれ、品物が生産ラインから送り出されていく時間間隔を意味する。

ウ　生産ラインの編成効率は、$\frac{\text{ステーション数}\times\text{サイクルタイム}}{\text{作業時間の総和}}$ で計算される。

エ　タクト方式は、すべての工程が同時に作業を開始し、一定時間間隔をもって、品物が一斉に次の工程に移動する方式である。

第18問

2つの生産設備M_1、M_2が直列に連結されたフローショップ工程で、5つのジョブの総処理時間を最小にする生産スケジュールについて考える。すなわち、各ジョブは、まず、生産設備M_1で処理され、次にM_2で処理される。ただし、各生産設備は、1度に1つのジョブしか処理できないものとする。

各ジョブの各生産設備における処理時間が下表に示されるとき、最小の総処理時間(すべてのジョブの処理を完了するまでの時間)を下記の解答群から選べ。

表　処理時間データ

	M_1	M_2
ジョブ1	5	5
ジョブ2	6	4
ジョブ3	4	3
ジョブ4	2	8
ジョブ5	5	7
合　計	22	27

〔解答群〕

ア　27　　イ　29　　ウ　31　　エ　33

第19問

外注管理に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　外注先の負荷状況は、外注先を選定するための重要な基準の１つである。

イ　外注したほうがコスト低減になっても、自社で生産可能な場合は必ず内作を利用する。

ウ　外注品は、購入側企業の仕様が加えられた品物で、一般市販品と区別される。

エ　外注を利用する目的には、経営上の危険分散、生産の平準化などがある。

第20問

購買管理に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　経済的発注量(EOQ)は、一般に、発注費、在庫保管費および品切れ費の総計を最小にする発注量である。

イ　定期発注方式における安全在庫量は、一般に、発注間隔が長くなると多くなる。

ウ　定期補充点方式などで用いられる補充点は、発注間隔中の推定需要量として求められる。

エ　定量発注方式などで用いられる発注点は、調達期間中の推定需要量として求められる。

第21問

平成 19 年 6 月に施行された改正建築基準法に取り入れられた新しい内容に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　階数が二以上である建築物の一定の工程についての中間検査を義務づける。
イ　建築確認の審査機関として民間の参入を図る。
ウ　構造計算適合性判定制度の導入を図る。
エ　都市の中心市街地内での建物の制限の緩和を図る。

第22問

平成 18 年度に改正された、いわゆる「まちづくり三法」に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　いわゆる「まちづくり三法」とは、中心市街地活性化法・大規模小売店舗法・都市計画法の三法を指す。
イ　いわゆる「まちづくり三法」の 1 つである中心市街地活性化法では、「中心市街地活性化基本計画」については内閣総理大臣の認定を得なければならなくなった。
ウ　いわゆる「まちづくり三法」の 1 つである中心市街地活性化法では、中心市街地活性化の中心的役割を担ってきた「TMO 制度」から「中心市街地活性化協議会制度」に切り替わった。
エ　いわゆる「まちづくり三法」の改正点には、大型店（大規模集客施設）等の郊外立地にブレーキをかける目的も含まれる。

第23問

陳列に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　エンド陳列とは、ゴンドラエンドで行う大量陳列のことをいい、コストをあまりかけない陳列方法である。

イ　ゴールデンゾーンとは、商品を最も取りやすい高さの範囲のことで、一般的に男性は床より 80～140 cm、女性は 70～130 cm 程度の範囲をいう。

ウ　ジャンブル陳列とは、ゴンドラエンドで行うような小品目大量陳列を、ゴンドラのライン内で行う陳列方法である。

エ　集視陳列とは、陳列の方法を変えることで注目度を高めようとする陳列方法である。

第24問

次の文章は、照明の光源の 3 つの特性に関する記述である。

文中の空欄Ａ～Ｃに入る最も適切な用語の組み合わせを下記の解答群から選べ。

1. 明るさの度合いで光の量を表す光束のことを［　A　］という。
2. 光源のもつ光の色を表す色温度のことを［　B　］という。
3. 物が正確に見える光の演色性を表す色彩の再現忠実度合いのことを［　C　］という。

【用　語】

①　lx（ルクス）　　②　Ra（アールエイ）

③　K（ケルビン）　　④　lm（ルーメン）

〔解答群〕

ア　Ａ：①　　Ｂ：②　　Ｃ：③

イ　Ａ：②　　Ｂ：①　　Ｃ：④

ウ　Ａ：③　　Ｂ：④　　Ｃ：②

エ　Ａ：④　　Ｂ：③　　Ｃ：②

第25問

サプライチェーンマネジメントにおいて、ブルウィップ効果の抑制は重要である。サプライチェーンにおけるブルウィップ効果について、最も不適切なものはどれか。

ア　VMI(Vendor Managed Inventory)の導入は、購入者側の在庫リスクの削減には効果があるが、ブルウィップ効果の抑制には直接的には効果がない。

イ　卸売業が、小売業の POS データを自らの在庫管理に活用すると、ブルウィップ効果はある程度抑制できる。

ウ　卸売業が、複数の小売店舗からの受注を曜日指定などのスケジュール発注によって平準化すると、ブルウィップ効果の発生をある程度抑制できる。

エ　サプライチェーンの各段階で予測に基づき在庫に関する意思決定をすると、ブルウィップ効果が発生する。

オ　サプライチェーンの各段階の調達リードタイムがゼロの場合、原理的にはブルウィップ効果は発生しない。

第26問

クロスドッキングに関する説明として、最も不適切なものはどれか。

ア　クロスドッキングは、通過型物流センターで多く導入されている。

イ　クロスドッキングは、通常、サプライチェーン全体で店舗に近い川下の物流センターで行われる。

ウ　クロスドッキングを行うためには、事前に荷受けのタイミングを調整しておくことが重要である。

エ　クロスドッキングを行うためには、物流センターに入荷する時点で店舗別に小分けされていることが望ましい。

オ　チルド食品や日配品の物流では、クロスドッキング方式は適さない。

第27問

倉庫管理とピッキングに関する次の記述について、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　一般に、出荷量が多く高回転の商品群は、入荷即出荷ができる倉庫の出入り口の近くに置くのがよい。
ｂ　フリーロケーションでは、１アイテムが複数のロケーションに登録される場合がある。
ｃ　出荷先が多く多品種で、１品目当たりの出荷数量が少ない場合には、トータルピッキングが適している。
ｄ　平場による保管方法は、作業性と保管効率の両面で劣っている。

〔解答群〕

ア　ａとｂ　　イ　ａとｃ　　ウ　ｂとｃ
エ　ｂとｄ　　オ　ｃとｄ

第28問

サプライチェーンマネジメント(以下、「SCM」という。)における RFID について、最も適切なものはどれか。

ア　GPS によって貨物の位置に関する情報が取得できれば、リアルタイムでの SCM が可能になる。
イ　IC タグから取得された情報を使うと、物流におけるトラブルの原因が判明する。
ウ　RFID の SCM への活用の観点からは、国際的な標準規格が確立されることが望ましい。
エ　サプライチェーン全体でのトレーサビリティは、個品に対する IC タグの添付で可能になる。
オ　物流における IC タグのコードは、川上のメーカーが管理することが望ましい。

第29問

需要予測に関する次の記述について、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　移動平均法や指数平滑法は、データのノイズの除去には適さない。
ｂ　需要量に影響を及ぼす諸要因の構造分析には、多変量解析が用いられることがある。
ｃ　需要予測は、品目単位で詳細に行うほど当該カテゴリー全体の予測精度が向上する。
ｄ　製品の普及率の推移は、ロジスティック曲線が当てはまることが多い。

〔解答群〕

ア　ａとｂ　　イ　ａとｃ　　ウ　ｂとｃ
エ　ｂとｄ　　オ　ｃとｄ

第30問

ビジュアル・マーチャンダイジング(以下、「VMD」という。)は、商品の良さや特性を視覚に訴求する商品演出の意味である。VMD を行う目的に関して、最も不適切なものはどれか。

ア　商品価値を最大限に表現することをねらいとする。
イ　陳列商品における販売促進の有効性を高めることをねらいとする。
ウ　店舗における重点商品を、消費者に明確に伝達することをねらいとする。
エ　販売員個々人の感性を重視した陳列にすることで、消費者からの評価を高めることをねらいとする。
オ　有効なインストア・プロモーションの推進をねらいとする。

第31問

商品の陳列の基本に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　消費者の手に届きやすく、崩れないように安定した陳列をすることが重要になる。

イ　商品の大きさ、形態、色などによって陳列の高さを決定することが重要になる。

ウ　商品の分類やレイアウトなどにより、消費者の立場から商品の陳列位置を決定することが重要になる。

エ　陳列什器やPOP広告の訴求を優先することが重要になる。

オ　用途の類似する商品を比較できるように分類した上で、それらを一定の幅にまとめて陳列することが重要になる。

第32問

コンビニエンス・ストアの店舗運営において、店舗の生産性はスペース収益性(売場の単位スペース当たりの収益性)で評価することができる。このスペース収益性に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　スペース収益性は、粗利益率と単位スペース当たり在庫額の2つから構成されている。

イ　スペース収益性は、単位スペース当たり粗利益額を高めることで向上する。

ウ　スペース収益性は、店舗や商品カテゴリーなどの各レベルで生産性を示すことができる。

エ　スペース収益性を指標化することによって、マーチャンダイジング、インストア・マーチャンダイジング、新商品導入管理の改善に役立てることができる。

第33問

売場における有効な商品配置・売場配賦に関するＡ群の語群とＢ群の説明文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群＞

1　ニーズ距離の最小化

2　視認性の最大化

3　単位売上高の均等化

4　シェルフごとの ROI の均衡化

5　商品力・販売力の結合

＜Ｂ群＞

a　良い売場に強い商品を配置することを目指すことである。

b　「品目別純利益÷単位面積当たりの投資額」が、すべての売場で均衡するように品目別の面積配賦を目指すことである。

c　品目別の陳列量について、単位面積当たりの売上高がすべての売場で均等になることを目指すことである。

d　陳列そのものが有するストーリー性やカラー・コンディショニングなど、陳列棚全体が見渡せるようにすることである。

e　消費者の関連購入の割合の高い商品を近接して配置することで、関連購入の促進を目指すことである。

〔解答群〕

ア　1とd　　イ　2とc　　ウ　3とb　　エ　4とe　　オ　5とa

第34問

ブライアン・F．ハリスが提唱した、カテゴリー・マネジメントの推進ステップにおける、最終段階としてのカテゴリー戦略とは、戦略に適した商品とのリンク化である。カテゴリー戦略と商品の特徴に関して、最も適切なものの組み合わせを下記の解答群から選べ。

＜戦略名称＞

1　客数増大戦略

2　客単価増大戦略

3　利益貢献戦略

4　興奮増大戦略

5　イメージ向上戦略

＜戦略に対応した商品の特徴＞

a　店舗テーマを強化し、話題を提供する商品

b　新商品、季節性の高い商品及び急成長の商品

c　標的顧客が好んで購入し、競合他店においても頻繁に販売促進する商品

d　単品価格、値入率及びロイヤルティが総じて高いものの、価格弾力性が総じて低い商品

e　市場占拠率及び世帯浸透率が高く、購入頻度が高い商品

〔解答群〕

ア　1とd　　イ　2とc　　ウ　3とb　　エ　4とe　　オ　5とa

第35問

小売業における代表的な価格決定の方法に関する説明として、最も適切なものはどれか。

ア　原価加算法とは、競争企業の設定価格に対して競争的水準に決定する方法である。

イ　市場価格法とは、商圏内の競争価格の主導権を確保する水準で決定する方法である。

ウ　心理的価格決定法には、小売価格を 500 円とせず 498 円とするような、端数価格と呼ばれる価格決定方法もある。

エ　マークアップ法とは、小売業の名声や有名ブランド商品のイメージを積極的に活用・維持するために相対的に高く決定する方法である。

オ　模倣的価格決定法とは、単品別に成立していると考えられる慣習的小売価格によって決定する方法である。

第36問

商品予算策定に関する算出数値として、最も不適切なものはどれか。

ア　5 月計画売上高 5,000 万円、前年 5 月実績売上高 3,000 万円、前年 5 月実績月初在庫高 4,500 万円の場合に、在庫高対売上高比率法によって月初計画在庫高を算出すると 7,500 万円になる。

イ　原価が 800 円、売価値入率が 20 % の場合の値入額は、160 円である。

ウ　原価値入率が 150 % のとき、売価値入率は 60 % である。

エ　当月売上高予算 4,500 万円、年間売上高予算 30,000 万円、年間予定商品回転率が 6 回転である場合に、基準在庫法によって月初適正在庫高を算出すると 7,000 万円になる。

第37問

商品識別用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　GDS(Global Data Synchronization)とは、商品を識別するために国際的に統一された14桁の共通商品コードである。

イ　GLN(Global Location Number)とは、13桁の国際標準規格の企業・事業所コードのことである。

ウ　GTIN(Global Trade Item Number)とは、単品コードや集合包装品コードを包含するあらゆる荷姿の商品を識別するためのコードである。

エ　ITF(Inter-leaved Two of Five)とは、物流梱包などの外装などに表示されるバーコードのことである。

オ　JAN(Japanese Article Number)とは、消費者購入単位の商品であれば、集合包装の形状であっても付番される共通商品コードである。

第38問

近年注目を浴びているXMLを利用したEDIに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　UN/EDIFACTに準拠したインターネット対応の可変長メッセージである。

イ　各社が独自仕様をとりやすく、必ずしも全体の効率化に結びつかない。

ウ　拡張性が高いことが、かえって効率を下げる危険性があるため、標準化が必要である。

エ　システム導入は、Webサーバーを構築すればよいので、比較的安価にできる。

オ　社内システムとの連携の際に、手作業が発生する場合が多い。

第39問

ターンアラウンド型取引業務に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　オンラインの発注データが取引先で複写式の統一伝票に印字され、その内容が仕入伝票として小売業に帰ってくることをターンアラウンドという。

イ　月次の代金決済時に自社・取引先双方で売掛と買掛に相違がなくなることから、請求を省略することができる取引形態のことである。

ウ　出荷、受領、請求、支払などのデータ間の連携が可能になり、決済段階での不照合が生じた場合の原因追求ができる仕組みである。

エ　商品が販売された時点で所有権が移転すると同時に債権・債務が発生する取引形態であることから、取引情報を交換する必要がない取引形態のことである。

オ　発注時に小売業が指定した取引番号をもとに、納品数量や受領情報が共有されることにより、請求・支払業務の効率化・正確化を図ることができる取引形態のことである。

第40問

次の EDI の通信プロトコルに関する記述を読んで、下記の設問に答えよ。

流通業界で最も古い通信プロトコルは、［ A ］であり、これは、漢字の使用が［ B ］である。後に、ISDN 回線やデジタル回線用に日本チェーンストア協会が［ C ］を制定した。また、［ D ］用のプロトコルとして、JX 手順や EDIINT AS 2 が制定されている。

（設問 1 ）

文中の空欄Ａ～Ｄに入る最も適切な用語の組み合わせはどれか。

ア　Ａ：H 手順(JCA–H 手順)　　Ｂ：可能
　　Ｃ：J 手順(JCA 手順)　　Ｄ：VAN
イ　Ａ：J 手順(JCA 手順)　　Ｂ：不可
　　Ｃ：H 手順(JCA–H 手順)　　Ｄ：インターネット
ウ　Ａ：J 手順(JCA 手順)　　Ｂ：不可
　　Ｃ：全銀手順　　Ｄ：インターネット
エ　Ａ：全銀手順　　Ｂ：不可
　　Ｃ：H 手順(JCA–H 手順)　　Ｄ：専用回線
オ　Ａ：全銀手順　　Ｂ：可能
　　Ｃ：J 手順(JCA 手順)　　Ｄ：VAN

（設問 2 ）

文中の下線部の JX 手順と EDIINT AS 2 の説明として、最も適切なものはどれか。

ア　EDIINT AS 2 は、クライアントから通信を起動するため、リアルタイム処理を苦手としている。
イ　EDIINT AS 2 は、取引量が少ない場合に効果的である。
ウ　JX 手順は、EDIINT AS 2 と比べて、初期導入コストが比較的安価で済む。
エ　JX 手順は、海外での適用事例が多い。

第41問

GS1-128（旧称 UCC/EAN-128）コードは、標準バーコードである JAN（Japanese Article Number）コード、ITF（Inter-leaved Two of Five）コードで表示できなかった多様なデータを表示することができる。

GS1-128 コードで表示可能なデータとして、最も不適切なものはどれか。

ア　顧客発注番号、商品委託番号などの業務管理データ
イ　梱包番号、納品数量などの物流管理データ
ウ　製造日、賞味期限、ロット番号などの商品管理データ
エ　販売価格、商品名などの販売管理データ

第42問

統一伝票に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　業界ごとに伝票様式が異なるだけでなく、伝票の基本構成も異なっている。
イ　業際統一伝票では、売上伝票と返品伝票が規格化されている。
ウ　統一伝票の他に請求書の標準化を進めている業界がある。
エ　統一伝票は、大量印刷によるコスト削減が期待できる。
オ　統一伝票様式に業界特性を加味することにより、業種別統一伝票が相次いで制定されている。