Ⓓ

平成 28 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. 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。
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。
   ⑴ 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

   ⑵ 解答は、選択肢または解答群の中からひとつ選び、所定の解答欄にマークしてください。
   ⑶ 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。
   ⑷ 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。
   ⑸ 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。
   ⑹ マークシートは、必ず提出してください。
3. 監督員の指示に従って、受験票に印字されている受験番号と生年月日を、マークシートの該当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、筆記用具を置いて、試験開始の合図があるまでお待ちください。
   ⑴ 受験番号を、数字で記入してください。
   ⑵ 受験番号を、マークしてください。
   ⑶ 生年月日を、下記の記入例のよう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

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。
   試験開始後 30 分を経過してから終了 5 分前までの間に退室する場合は、監督員の指示に従ってマークシートを提出してから退室してください。
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。また、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。
6. 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、監督員の指示に従ってください。

Ⓓ

DKJC-1D

第 1 問

ある機械加工職場における生産リードタイムの短縮を目指した改善活動に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　処理を開始してすべての処理を完了するまでの総所要時間を短くするために、ディスパッチングルールを変更した。

イ　流れ線図を作成し、「設備間の距離×物流量の総和」を計算してレイアウトを変更した。

ウ　納期管理を徹底するために、PERT を使ってロットサイズを変更した。

エ　マンマシンチャートを作成し、作業者の作業手順を変更した。

第 2 問

生産形態に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　少品種多量生産では、加工・組立の工数を少なくする製品設計が有用である。

イ　少品種多量生産では、工程の自動化が容易で、品種の変化に対するフレキシビリティが高い。

ウ　多品種少量生産では、進捗管理が難しく、生産統制を適切に行わないと納期遵守率が低下する。

エ　多品種少量生産では、汎用設備の活用や多能工化が有用である。

第 3 問

プッシュ型管理方式およびプル型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　プッシュ型管理方式では、顧客の注文が起点となって順番に製造指示が発生するため、余分な工程間在庫を持つ必要がない。

イ　プッシュ型管理方式では、生産計画の変更は最終工程のみに指示すればよい。

ウ　プル型管理方式では、管理部門が生産・在庫情報を集中的に把握する必要があり、大掛かりな情報システムなどの仕掛けが必要となる。

エ　プル型管理方式では、稼働率を維持するための作りだめなどができないため、過剰在庫が発生する可能性は少ない。

第 4 問

VE における製品の機能に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　貴重機能は製品の使用目的にかかわる機能である。

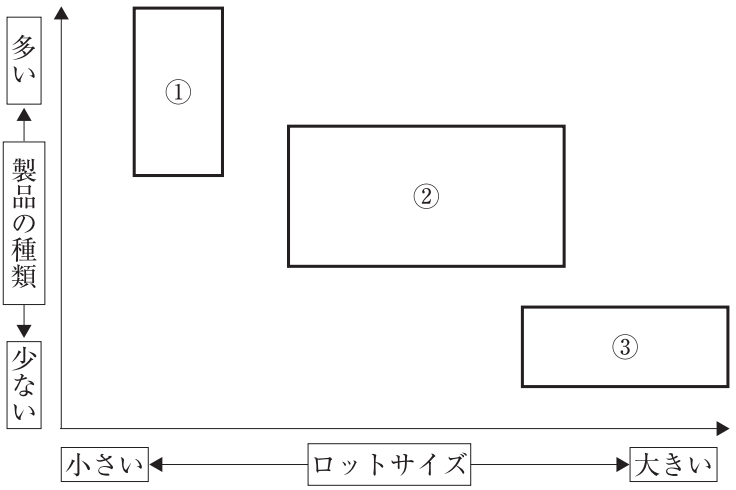
イ　製品の機能は基本機能と二次機能に分類され、二次機能は基本機能を補助する。

ウ　必要機能はその製品の基本機能になる場合が多いが、貴重機能が基本機能になる場合もある。

エ　不必要機能は製品の二次機能に発生する場合が多い。

第 5 問

下図は、機械加工設備をロットサイズと製品の種類で分類したものである。空欄①～③にあてはまる設備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　①：FMS　②：トランスファーマシン　③：汎用工作機械

イ　①：FMS　②：汎用工作機械　③：トランスファーマシン

ウ　①：汎用工作機械　②：FMS　③：トランスファーマシン

エ　①：汎用工作機械　②：トランスファーマシン　③：FMS

第 6 問

生産ラインの工程編成に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　サイクルタイムは、生産ラインに資材を投入する時間間隔を規定する。

イ　正味稼働時間を生産量で除算することにより、サイクルタイムを求めることができる。

ウ　総作業時間を生産速度で除算することにより、最小工程数を求めることができる。

エ　バランスロスは、1 から編成効率を減算することで求めることができる。

第 7 問

製番管理方式の特徴に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　多くの製品に共通して使用する部品の発注に適している。

イ　継続生産における部品の数量統制に適している。

ウ　製造命令書の発行時に在庫中の常備品を引き当てることができる。

エ　納期変更や製品仕様の変更があった場合に、特定の部品の発注指示、生産指示などの変更が容易である。

第 8 問

製品 A は調達ロットサイズが 20 単位で、リードタイムは 2 期である(n 期の期末に発注したものは、n＋2 期の期首に納入される)。各期の所要量は必ず確保することを前提に、期末在庫量が最小になるように各期の発注量を決定する。1 期から 5 期までの所要量などの情報の一部が下表で与えられているとき、1 期から 3 期までの発注量の合計(表の①～③の合計)として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

期	1	2	3	4	5
所要量	50	10	70	5	30
期首在庫量	10				
受入確定量	40	20			
期末在庫量					
発注量	①	②	③		

〔解答群〕

ア　80

イ　95

ウ　100

エ　120

第 9 問

下表は、製品 A の部品構成を示している。製品 A を 30 台組み立てる際に、部品 d の所要量として、最も適切なものを下記の解答群から選べ(単位：個)。

製品 A の部品構成表

A		a		c	
子部品	数量(個)	子部品	数量(個)	子部品	数量(個)
a	2	c	2	d	3
b	2	d	2	e	3
c	3	e	2		

〔解答群〕

ア　240

イ　390

ウ　570

エ　750

第10問

下表は、あるプロジェクト業務を行う際の各作業の要件を示している。CPM(Critical Path Method)を適用して、最短プロジェクト遂行期間となる条件を達成したときの最小費用を、下記の解答群から選べ(単位：万円)。

作業名	先行作業	所要期間	最短所要期間	単位当たり短縮費用(万円)
A	—	5	5	−
B	A	4	3	90
C	A	5	2	50
D	B、C	8	3	120

〔解答群〕

ア　650

イ　730

ウ　790

エ　840

第11問

工数計画およびそれに対応した余力管理に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　各職場・各作業者について手持仕事量と現有生産能力とを調査し、これらを比較対照したうえで手順計画によって再スケジュールをする。

イ　工数計画において、仕事量や生産能力を算定するためには、一般的に作業時間や作業量が用いられる。

ウ　工数計画において求めた工程別の仕事量と日程計画で計画された納期までに完了する工程別の仕事量とを比較することを並行的に進めていき、生産能力の過不足の状況を把握する。

エ　余力がマイナスになった場合に、就業時間の延長、作業員の増員、外注の利用、機械・設備の増強などの対策をとる。

第12問

内外作区分に関連する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　一過性の需要に対応するためには、生産設備を増強して、内作で対応することが好ましい。

イ　自社が特殊な技術を持っており、その優位性を維持するためには、該当する部品を継続的に内作することが好ましい。

ウ　特許技術のような特に優れた技術を他社が持っている場合には、外作することが好ましい。

エ　秘密性や重要性が低い部品で、自社において稼働率が低く、コストが引き合わないときには外作することが好ましい。

第13問

品質保証活動の中で用いられる品質展開に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　顧客の要求や設計者の意図を生産部門まで確実に伝えるために、品質展開を行った。

イ　顧客の要求を技術的な品質特性に変換するために、品質特性展開表を作成した。

ウ　顧客の要求を整理するために、要求品質展開表と構成部品展開表から品質表を作成した。

エ　他社製品との比較や自社製品のセールスポイントを設定するために、品質展開の結果を活用した。

第14問

作業管理に利用される「標準作業」に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　作業管理者を中心に、IE スタッフや現場作業者の意見を入れて全員が納得した作業でなければならない。

イ　作業者の教育・訓練の基礎資料とするため、熟練作業者であれば実施可能になる最善の作業でなければならない。

ウ　生産の構成要素である 4M（Man, Machine, Material, Method）を有効に活用した作業でなければならない。

エ　製品または部品の製造工程全体を対象にした作業順序・作業方法・管理方法・使用設備などに関する基準の規定でなければならない。

第15問

作業改善を目的とした時間測定と分析に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　作業時間が管理状態にあるかどうかを確認するために、pn 管理図を作成して分析した。

イ　作業時間の測定精度を高めるために、やり直しを行った作業等の異常値は記録から除外して測定を行った。

ウ　作業方法の変化を見つけ易くするために、作業の各サイクルに規則的に表れる要素作業と不規則に表れる要素作業は区別して時間測定を行った。

エ　測定対象となる作業者に心理的な負担を与えないために、測定の実施を事前に通告せずに作業者から見えない場所で測定を行った。

第16問

1人の作業者が電気部品の組み立てを行っている工程でワークサンプリング法を実施した結果が下表に示されている。この実施結果から算出される「主体作業」と「職場余裕」の時間構成比率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。

作業項目	度数
ハンダ付け	120
基盤への部品の取り付け	90
基盤のネジ止め	80
組立作業完了後の製品検査(全数)	60
ロット単位での完成部品の運搬	33
不良品の手直し	30
ネジ・ハンダの補充(不定期)	22
部品不足による手待ち	24
打ち合わせ	19
朝礼	12
水飲み	5
用便	5
合計	500

〔解答群〕

ア　主体作業：58 %　　職場余裕：11 %

イ　主体作業：58 %　　職場余裕：12 %

ウ　主体作業：70 %　　職場余裕：11 %

エ　主体作業：70 %　　職場余裕：12 %

第17問

サーブリッグ分析で用いられる記号は、次の３つに分類される。

第１類：仕事を行ううえで必要な動作要素

第２類：第１類の作業の実行を妨げる動作要素

第３類：作業を行わない動作要素

下表は、「部品容器から左手で取り出した部品を右手に持ち換えた後、ある定められた位置に部品を定置する動作」をサーブリッグ分析したものである。この動作の中で第１類に分類される左手の動作要素の数と右手の動作要素の数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。

部品を取り置く動作のサーブリッグ分析の結果

左手			右手		
部品に手を伸ばす	TE			UD	避け得ぬ遅れ
部品を選ぶ	ST			UD	避け得ぬ遅れ
部品をつかむ	G			UD	避け得ぬ遅れ
部品を運ぶ	TL			UD	避け得ぬ遅れ
部品を保持する	H			G	部品をつかむ
部品をはなす	RL			H	部品を保持する
手元に手を戻す	TE			TL	部品を運ぶ
避け得ぬ遅れ	UD			P	部品を位置決めする
避け得ぬ遅れ	UD			RL	部品をはなす
避け得ぬ遅れ	UD			TE	手元に手を戻す

〔解答群〕

ア　左手：３個　　右手：２個

イ　左手：４個　　右手：３個

ウ　左手：５個　　右手：４個

エ　左手：６個　　右手：５個

第18問

下表は、ある設備の故障状況に関して、故障後の設備修復が終わってから再び故障に至るまでの故障間隔とその頻度を度数分布表にまとめたものである。設備の修復時間をある一定時間以下に短縮することにより、90 %以上のアベイラビリティ(可用率)を達成したい。これを達成するための設備の平均修復時間の最大値として、最も適切なものを下記の解答群から選べ(単位：時間)。

故障間隔の階級値(時間)	度数
70	3
80	5
90	13
100	7
110	2

〔解答群〕

ア　6

イ　8

ウ　10

エ　12

第19問

製品製造のための年間固定費と変動費単価がそれぞれ異なる３つの設備案Ａ、Ｂ、Ｃの中から、年間の総費用が最小となる最適設備を選択することを考える。設備間での生産量に関する優劣分岐点は、以下の値であることが分かっている。設備の年間固定費がＡ、Ｂ、Ｃの順に高いとき、最適設備の選択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。

１．設備Ａと設備Ｂの生産量に関する優劣分岐点は2,500個／年である。
２．設備Ｂと設備Ｃの生産量に関する優劣分岐点は7,500個／年である。
３．設備Ａと設備Ｃの生産量に関する優劣分岐点は5,000個／年である。

〔解答群〕

ア　年間の生産量が2,000個のとき、設備Ａを選択した。
イ　年間の生産量が4,000個のとき、設備Ｂを選択した。
ウ　年間の生産量が6,000個のとき、設備Ａを選択した。
エ　年間の生産量が8,000個のとき、設備Ｃを選択した。

第20問

個別受注生産を行う工場において、次月の計画として下表に示すA～Eの注文を受注した。すべての注文を社内で処理する(すなわち、内作する)能力がないため、いくつかの注文については外作を行うことを検討している。以下の条件のもとで内外作に割り当てる注文を適切に決定することにより、内作費用と外作費用を合わせた総費用の最小化を考える。総費用の最小値として、最も適切なものを下記の解答群から選べ(単位：万円)。

1．注文を処理するのに必要な処理時間、内作で処理した場合に発生する費用、外作で処理した場合に発生する費用は下表のとおりである。

注文	A	B	C	D	E
処理時間(時間)	10	20	10	20	10
内作費用(万円)	10	10	20	20	9
外作費用(万円)	15	24	22	28	15

2．内作では、2つ以上の注文を同時に処理することはできない。

3．上表の注文の処理に利用できる社内製造時間は30時間である。

〔解答群〕

ア　69

イ　84

ウ　88

エ　90

第21問

２段階の直列工程で毎日 80 個の単一製品を製造する生産ラインを考える。製品１個当たりの前工程での処理時間は 4 分、後工程での処理時間は 5 分であり、処理時間のバラツキは両工程ともに十分に小さい。また、前工程から後工程への中間製品の運搬ロットサイズは 10 個としている。80 個の製品の総生産時間を短縮するための方策に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　作業改善によって後工程での処理時間を短縮する。
イ　前工程と後工程での担当作業を見直し、生産ラインの編成効率を高める。
ウ　前工程と後工程の間の運搬ロットサイズを小さくする。
エ　前工程の入口と後工程の出口とを「かんばん」で結ぶ。

第22問

工場内で利用される産業用ロボットに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　運転中の作業者への危険を回避するため、労働安全衛生法の規制対象となる産業用ロボットを運転する際には、柵または囲いを必ず設けなければならない。
イ　垂直多関節型ロボットは、上下方向に部品を強く押し込んだりする作業の自動化に向いている。
ウ　水平多関節型ロボットは、多方向からの複雑な作業の自動化に向いている。
エ　労働安全衛生法の規制対象となる産業用ロボットの可動範囲内において教示等を行う作業者は、同法で定める特別教育を必ず受講しなければならない。

第23問

平成 26 年に、中心市街地活性化法の一部が改正された。改正前に、内閣官房・中心市街地活性化推進委員会が『中心市街地活性化に向けた制度・運用の方向性(平成 25 年 12 月)』をとりまとめた。当該報告書における、平成 26 年改正前の中心市街地活性化法に基づき認定された中心市街地の状況に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　認定された中心市街地内における大規模小売店舗の出店件数(大規模小売店舗立地法に基づく届出数)は、認定された中心市街地外と比べて多かった。
イ　認定された中心市街地内の小売業の事業所数・年間販売額は増加していた。
ウ　平成 24 年度末までに基本計画が終了した市町村において、基本計画に設定された評価指標のうち、目標を達成した評価指標は全体の 5 割に達していた。
エ　平成 24 年度末までに基本計画が終了した市町村において、基本計画に設定された評価指標別の目標達成率としては、「通行量」、「施設入込数等」が比較的高いのに対し、「空き店舗等」が低かった。

第24問

小売店舗(一般住居と併用するものは除く)における防火管理に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　店舗に設置されている消火器具や火災報知設備などの機器点検は、1 年に 1 回行わなければならない。
イ　店舗に設置されている非常電源や配線の総合点検は、2 年に 1 回行わなければならない。
ウ　店舗は、機器点検・総合点検を行った結果を消防長または消防署長へ 3 年に 1 回報告しなければならない。
エ　店舗は、特定防火対象物である。

第25問

外国人旅行者の状況や外国人旅行者向け免税店制度の内容に関する以下の設問に答えよ。

（設問１）

観光庁の『訪日外国人の消費動向　平成 27 年　年次報告書』から確認できる近年の訪日外国人の実態に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　平成 27 年の訪日外国人の年間旅行消費額は 3 兆円を超え、過去最高額を記録している。

イ　平成 27 年の訪日外国人の年間旅行消費額を費目別にみると、買物代が 50 % を超える。

ウ　平成 27 年の訪日外国人の年間旅行消費額の多い国・地域のトップ 3 は、米国、タイ、韓国である。

エ　訪日外国人の年間旅行消費額は、平成 22 年から平成 27 年まで毎年連続で増加している。

（設問２）

消費税免税店（輸出物品販売場）制度に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　一般物品の免税対象額は、同一の非居住者に対して、同一店舗における１日の一般物品の販売合計額が３千円を超えるものであること。

イ　消耗品においては、免税購入する非居住者から、購入後30日以内に輸出する旨の購入者誓約書を提出してもらうことが免税販売における要件である。

ウ　免税手続きカウンターを設置した商店街と隣接している商店街は、一つの特定商業施設として免税販売手続きが可能である。

エ　輸出物品販売場を経営する事業者は、所定の手続きを踏めば、外航クルーズ船が寄港する港湾の施設内に臨時販売場を設置して免税販売をすることができる。

第26問

経済産業省の『買物弱者応援マニュアル Ver.3.0』における「買物弱者」に対する流通業者やサービス業者の取り組みとして、最も不適切なものはどれか。

ア　郊外での大型店の出店・開発

イ　消費者からの注文に応じて商品を届ける宅配サービス

ウ　消費者の居住地域での仮設店舗の出店

エ　商品を積載した車による移動販売

オ　来店手段となるバス等の運行

第27問

小売店の商品仕入に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　委託仕入では、一定期間店頭で販売し、売れ残った商品だけ小売店が買い取る。

イ　委託仕入では、商品の販売価格は原則として小売店が自由に設定する。

ウ　委託仕入において、店頭在庫の所有権は小売店にある。

エ　消化仕入では、商品の販売時に小売店に所有権が移転する。

オ　消化仕入をすると、小売店の廃棄ロスが発生しやすい。

第28問

小売店の商品管理に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　ある期間の商品回転率が6である場合、当該期間の売上高は期末在庫高の6倍である。

イ　売上高が減った場合でも、平均在庫高を一定に保てば商品回転率は維持できる。

ウ　売場に商品を補充する際、先入れ先出しをすると必ず商品回転率が高まる。

エ　売れ筋商品の品ぞろえを増やして売上高が増加すれば、平均在庫高が増えたとしても必ず商品回転率が高まる。

オ　需要期後に売れ残った季節商品を値引きや廃棄して処分すると、その処分をしないよりも商品回転率は高まる。

第29問

下表は、商品Aから商品Eの5商品の販売棚における陳列数と最近1か月の売上数量を示したものである。これらの5商品の商品単価と商品パッケージのサイズは同じで商品棚に陳列できる最大フェイス数は20とした場合、棚全体の売上数量を増やすために商品棚割を改善する考え方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、期間中に品切れは発生していなかったものとする。

	商品A	商品B	商品C	商品D	商品E
販売棚のフェイス数	8	6	2	3	1
売上数量	120	50	50	60	20

〔解答群〕

ア　売場面積あたりの生産性が最も高い商品Aのフェイス数を増やす。

イ　商品Dと商品Eのフェイス数を2ずつにそろえる。

ウ　商品補充の作業性の面で最も効率が悪い商品Dのフェイス数を増やす。

エ　フェイス数を1つ増やしたときに売上数量が増えるフェイス効果は、商品Aより商品Eの方が高い。

第30問

消費者の購買慣習からみた商品分類として、最寄品、買回品、専門品という分類がある。これら３つの分類と分類にあてはまる商品の一般的な特徴に関する次のａ～ｃ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。

ａ　消費者は商品へのこだわりがあり、複数の店舗を比較して買う。
ｂ　消費者は手近にある情報により、買うことを決める。
ｃ　消費者は時間をかけることを惜しまずに、遠方の店舗でも買いに行く。

〔解答群〕

ア　買回品　―　ｂ
イ　専門品　―　ｂ
ウ　専門品　―　ｃ
エ　最寄品　―　ａ
オ　最寄品　―　ｃ

第31問

下表の条件で３種類の商品を仕入れ、販売単価を設定したとき、３商品全体の売価値入率(小数点第２位を四捨五入)として、最も適切なものを下記の解答群から選べ。

	仕入単価（円）	販売単価（円）	仕入数量（個）
商品 A	60	100	300
商品 B	70	140	100
商品 C	90	120	200

〔解答群〕

ア　36.8 %

イ　38.3 %

ウ　61.7 %

エ　63.2 %

第32問

小売業の販売促進の方法と主な目的に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　売り場におけるクロスマーチャンダイジングは、関連する商品同士を並べて陳列することで、計画購買を促進する狙いがある。

イ　エンドなどにおける大量陳列は、商品の露出を高めて買い忘れを防止するなど、計画購買を促進する狙いがある。

ウ　会計時に発行するレシートクーポンは、次回来店時の計画購買を促進する狙いがある。

エ　試食販売などのデモンストレーション販売は、リピート購買を促進する狙いがある。

オ　新聞折り込みチラシは、お買い得商品の情報を伝えて、想起購買を促進する狙いがある。

第33問

小売店舗における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　あらかじめ設定した発注点に基づいて発注すると、発注間隔は必ず一定になる。

イ　安全在庫は、需要の変動に備えて過剰在庫を防止するために設定する在庫量のことである。

ウ　需要の変動に備えて安全在庫を見込む場合でも、定期発注方式で発注量を算定するときには安全在庫を含めない。

エ　発注から補充までの期間が短いほど、安全在庫量を少なくすることができる。

第34問

物流ネットワークに関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　商品回転率が低い商品は、多くの物流拠点に分散在庫するよりも、少数の物流拠点に集中在庫する方が望ましい。

イ　複数の物流拠点を水平的に統合すると、通常、物流段階数が少なくなる。

ウ　物流活動は、販売活動を行う各営業所がそれぞれ物流拠点を設けて行わなければならない。

エ　物流拠点の数は、輸配送コスト以外に物流サービスだけを考慮すれば合理的に決定することができる。

第35問

輸配送管理に関する用語の記述として、最も適切なものはどれか。

ア　一貫パレチゼーションは、積載効率を高め、輸送効率を向上させる。

イ　パレチゼーションは、自家用物流施設内では行われず、自家用物流施設と社外物流施設間において行われる。

ウ　プールパレットとは、自家用物流施設内で商品を保管することを主目的としたパレットのことである。

エ　複合一貫輸送とは、ある輸送単位の貨物を組み替えることで、異なる輸送機関を組み合わせて行う輸送のことである。

オ　ユニットロードとは、複数の物品又は包装貨物を、機械及び器具による取扱いに適するように、パレット、コンテナなどを使って一つの単位にまとめた貨物のことである。

第36問

共同物流に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　共同物流とは、複数の企業が物流機能を共同化することであり、同業種の企業同士で行われ、異業種の企業同士では行われない。

イ　共同物流は、複数の企業にとって、配送先の店舗や物流拠点が共通しているときに行われ、配送先が異なるときには行われない。

ウ　共同物流を担う物流事業者を指定するのは発荷主であり、着荷主が指定することはない。

エ　複数の企業が共同配送を行うと、各企業がそれぞれ配送していたときに比べて、配送車両の積載効率が高まることはあるが、各企業にとっての配送数量が減ることはない。

オ　複数の企業がそれぞれ所有する商品を共同で配送することはあるが、同じ物流拠点に共同で保管することはない。

第37問

物流センターの機能に関する記述として、最も適切なものはどれか。

ア　クロスドッキングとは、物流センターの荷受場で、入荷品を事前出荷通知に基づき保管するか出荷するかを識別して、出荷品を出荷場に通過させることである。

イ　店舗に対して一括物流を行うには、物流センターで在庫を持つ必要がある。

ウ　店舗の発注から店舗への納品までの期間は、一般的に、在庫を持たない物流センターを経由して納品する方が、在庫を持つ物流センターを経由して納品するよりも短い。

エ　包装は、内装と外装に大別され、前者を商業包装、後者を工業包装ともいう。

オ　保管機能とは、商品を一定の場所で、品質、数量の保持など適正に管理し、空間的懸隔と時間的懸隔を克服するものである。

第38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　仕分けとは、物品を品種別、送り先方面別、顧客別などに分ける作業のことであり、シングルピッキングの後に行われ、トータルピッキングの後には行われない。

イ　棚卸方法の一つである循環棚卸は、実在庫量と理論在庫量の差異を補正するために行われる。

ウ　荷主は、物流センターの運営を物流事業者に委託するとき、委託先の物流事業者が所有する物流センターを利用しなければならない。

エ　ピッキングとは、保管場所から必要な物品を取り出す作業のことであり、ピッカーが保管場所まで移動しなければならない。

第39問

ある小売店の一定期間における ID-POS データを用いて、100 人のある顧客セグメントに対するマーケットバスケット分析を行ったところ、商品 a と商品 b の購買に関して、下表のような結果が得られたとする。

このとき、以下の設問に答えよ。

購買した商品群	購買した顧客数
商品 a	20
商品 b	40
商品 a　かつ　商品 b	10

（設問 1 ）

支持度(サポート)に関係する記述として、<u>最も不適切なものはどれか</u>。

ア　商品 a のみを購買した顧客数は 10 人である。

イ　商品 b のみを購買した顧客数は 30 人である。

ウ　商品 a と商品 b を共に購買した顧客数は 10 人である。

エ　商品 a も商品 b も購買していない顧客数は 40 人である。

オ　商品 a も商品 b も購買していない顧客数は、商品 b のみを購買した顧客数より多い。

（設問 2 ）

リフト値(lift(商品 a ⇒ 商品 b))の値として、最も適切なものはどれか。

ア　0.25

イ　0.50

ウ　1.00

エ　1.25

オ　2.50

第40問

従来のバーコードでは実現が困難であった高度な商品等の管理や業務の効率化を実現するツールとして、近年、電子タグ(IC タグ、RF タグ、無線タグなど)が注目されている。この電子タグの特徴に関する記述として、最も不適切なものはどれか。

ア　電子タグの IC チップには、メモリが搭載されており、識別情報などを記録することができる。
イ　電子タグは、金属で被覆しても、通常非接触で読み取り可能である。
ウ　電子タグは、必要に応じて、メモリに書き込まれたデータを保護し、セキュリティを強化することができる。
エ　電子タグは、無線を使って通信するため、非接触で読み取り可能である。
オ　電子タグは、用途に応じてカード型やボタン型の形状が存在し、小型化や薄型化も進んでいる。

第41問

流通システム開発センターが定める「GTIN アロケーション(設定)ガイドライン(2009 年版)」によると、個々に GTIN を設定すべき要素として、最も不適切なものはどれか。

ア　商品の正味量
イ　商品の等級
ウ　商品の販売店舗
エ　商品ブランド名
オ　商品名

第42問

「個人情報の保護に関する法律についての経済産業分野を対象とするガイドライン（平成 26 年 12 月）」の対象となっている個人情報として、最も不適切なものはどれか。

ア　企業が保有している雇用管理情報
イ　企業の財務情報等、法人等の団体そのものに関する情報
ウ　特定個人を識別できる情報ではないが、周知の情報の補完によって個人を識別できる情報
エ　日本国民ではない外国人の個人に関する情報
オ　防犯カメラに記録された情報等本人が判別できる映像情報

第43問

ある共同購入クーポンサイトで、出品数、購入条件、販売期間、取引成立量を限定し、高割引率を設定するフラッシュマーケティングを活用してクーポン（商品・サービス）を販売する場合、その期待する効果として、最も不適切なものはどれか。

ア　初回限定のトライアル利用商品の販売を通じた新規顧客の獲得
イ　ソーシャルメディアでの情報拡散を通じた商品や店舗の宣伝
ウ　提供サービス閑散期における稼働率の上昇
エ　リピーターの増大