

平成26年度 前期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理分野
3級 生産管理プランニング
試験問題

(13ページ)

1. 試験時間 110分
2. 注意事項
 - (1) 試験問題は、係員の指示があるまで開かないでください。
 - (2) 試験問題は、40題あります。
 - (3) 試験問題の配点は、次のとおりです。
問題1～問題40 各2.5点 合計100点
 - (4) マークシート（解答用紙）には、①試験区分名、②氏名、③受験番号を正確に記入してください。
なお、受験番号の最後の桁は、アルファベットですので、数字と間違えないように注意してください。
 - (5) マークシートにマークする際には、HB又はBの黒鉛筆又はシャープペンシルではっきりとマークしてください。
なお、訂正する場合は、採点の際にマークシートの誤読の原因となることがありますので、きれいに消してください。
 - (6) マークシートには、所定の事項以外は絶対に書き込まないでください。
なお、計算等が必要な場合は、問題用紙の余白又は裏面を使用してください。
 - (7) マークシートにはア～エまでマークする欄があります。問題番号及び問題文に従って正解と思われるものを1つだけ選んで間違えないようにマークしてください。
 - (8) 試験問題の内容に関する質問には、一切お答えできません。
 - (9) 試験中にトイレへ行きたくなった場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。
 - (10) 試験終了時刻前に解答が済み、退出する場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。ただし、試験開始後30分間及び終了前10分間は、退出できません。
なお、退出する場合は、周りの受験者に配慮して、静かに退出してください。
 - (11) 試験終了の合図があったら速やかに筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。
 - (12) 試験終了後、マークシートを必ず提出してください。ただし、試験問題は、持ち帰ることができます。
なお、マークシートが提出されていない場合は、失格となります。
 - (13) 試験問題の転載、複製などを固く禁じます。
3. その他
この試験については、電子式卓上計算機（電池式又はソーラー式で、四則計算、√、%、メモリ（MR、M±）等の標準的な機能を有するもの）を使用することができます。ただし、電子手帳等、文字や文章の記憶機能を有する機種は使用できませんので注意してください。

問題 1 製品設計における「生産設計」に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 統計的手法を過去の需要や販売実績に適用することで将来を予測するものである。
- イ. 基本設計及び詳細設計の各段階で、試作や試験が繰り返されるとともに、つくりやすく、コスト削減がねらえる製品設計へと変更・改良する。
- ウ. マーケティング活動などにより企業環境を的確に把握し、自社技術の開発状況に基づき、新製品のコンセプトをまとめ、品質目標・性能目標・原価目標を設定する。
- エ. 製品企画で定めた新製品のコンセプトを具体化することである。

問題 2 生産活動における管理システムに関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 品質管理、原価管理及び作業管理の 3 つは、「生産管理の第 1 管理」と呼ばれる。
- イ. 資材管理は、購買管理、外注管理及び物流管理から構成される。
- ウ. 工程管理には、生産計画と生産統制の 2 つの機能が含まれる。
- エ. 生産管理活動における P D C A サイクルの P は、Product（製品）を表す。

問題 3 マーケティング戦略に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 消費財のマーケティングでは、ターゲットユーザーへの広告活動、価格設定、販売体制・販売チャネルの確立などが必要となる。
- イ. 『需要<供給』の状況にある製品分野に新規参入する場合は、競合の激しい市場を避けて、高級品、高機能品等の市場に進出するのも有力な戦略である。
- ウ. プロダクトアウト型の価格設定では、累積生産実績に基づき原価を決定した後に販売価格が設定される。
- エ. マーケットイン型の価格設定では、販売価格が決定した後に目標原価が設定される。

問題 4 原価企画に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 原価企画の進め方としては、業界及び自社水準の目標利益率から目標利益を算出し、目標原価を導くことからスタートさせる。
- イ. 原価企画は製品のライフサイクルが長く、多品種化がさほど進んでいない製品に対し、製造現場を中心に行われる活動である。
- ウ. 原価企画では、ジャストインタイム生産や Q C サークルによる活動を併せて行うと効果的である。
- エ. 原価企画を推進することで、開発段階の早い時期に目標原価を決定し、開発期間を短縮することができる。

問題5 コンカレント・エンジニアリングに関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア．コンカレント・エンジニアリングの1つの目的は、問題を早い時期に顕在化させることである。
- イ．製品企画、設計、試作・試験、生産準備の業務間の並行化の中で、製品開発プロジェクトの成否に最も影響が大きいのは製品企画と生産準備の並行化である。
- ウ．シーケンシャル・エンジニアリングの方が、コンカレント・エンジニアリングより、開発期間を短縮することができる。
- エ．相互に関連性の高い業務は、情報共有を促進するために同じ空間を共有（同じ室内で作業）しなければならない。

問題6 価値工学（VE）に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．VE活動の実施手順は、①対象選定、②機能定義、③機能評価、④アイデアの発想、⑤アイデアの具体化、⑥提案、⑦実施の7ステップで実施される。
- イ．価値を増加させる方法の1つとして、「機能を少し下げて、より安いコストで購入する」が挙げられる。
- ウ．貴重価値は、すべての顧客に同様に評価される客観的なものではなく、使用する人や、使用する環境によって変わるため、定量化することは難しい。
- エ．VEでは、製品やサービスの果たすべき「機能」をユーザーの立場からとらえて分析し、その達成手段について様々なアイデアを出す。

問題7 少品種多量生産の特徴と留意すべき点に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア．生産工程の多様性については、材料や部品から製品を生産する手順が多様であるため、生産工程の流れがそれぞれの製品について異なり、工程の流れも交錯する。
- イ．資材管理面からは部品の種類が多くなるため棚卸資産の負担額が増え、機種切り替えの頻発による生産性が低下するなど、難しい生産形態である。
- ウ．受注生産方式に代表されるように、各製品の加工順序や加工時間が大幅に異なる場合に採用される生産形態である。
- エ．ライン生産に適しており、高い生産性、多量で低コスト、高品質の製品の生産を目指している。

問題8 製品の流し方の特徴に関する以下の1～3の説明と、その名称との組合せとして適切なものは、次のうちどれか。

〔特徴〕

1. 品種ごとに生産量をまとめて複数の製品を交互に生産する形態
2. 注文ごとに異なる仕様、数量、納期をもつ製品を、生産設備や作業者の生産効率を高めるように生産する形態
3. 製品別配置の観点からみると流れ生産方式（フロー・ショップ）となる生産形態

- | | | |
|------------|---------|---------|
| ア. 1：ロット生産 | 2：連続生産 | 3：個別生産 |
| イ. 1：個別生産 | 2：ロット生産 | 3：連続生産 |
| ウ. 1：連続生産 | 2：個別生産 | 3：ロット生産 |
| エ. 1：ロット生産 | 2：個別生産 | 3：連続生産 |

問題9 工程管理に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 見込生産の生産期間は「製品の設計期間」、「資材の調達期間」、「製造期間」から構成される。
- イ. 適度な仕掛品の保有は、稼働率向上に効果がある。
- ウ. 品質、原価、納期は顧客の満足を得るための「生産の3要素」といわれる。
- エ. 見込生産の納期は、消費者に製品を納める日であり、製造期間に対して十分に時間的余裕をもつ必要がある。

問題10 工程管理の業務構成に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 生産計画は一般に、月別、週別、日別、時間別、あるいは製品別、職場別、作業者別、設備別に詳細化される。
- イ. 工程管理は、生産計画と生産統制に含まれる諸管理業務を密接に連携づけながら遂行される。
- ウ. 生産計画では、進捗管理、余力管理などに基づき、それぞれの製品の生産数量と生産時期を決める。
- エ. 生産統制は、工程管理機能の一環で計画機能に対応する機能から構成され、主として現場の管理者や監督者が担当する。

問題11 生産計画と在庫に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．短納期対応のために、予測に基づいて、中間部品、中間製品の生産を行い、受注後それらの在庫を用いて最終製品を生産することが行われている。
- イ．部署・企業の壁を越えた商品供給にかかわるすべての業務プロセスの連鎖を示す概念としてサプライチェーンがある。
- ウ．一般に、計画が実際の需要に引き当てられるポイントが、サプライチェーンの上流であるほど、在庫が増えてしまう。
- エ．サプライチェーンにおける在庫ポイントは、部署・企業間の鎖をつなぐ緩衝の役割を果たしている。

問題12 緩衝機能に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

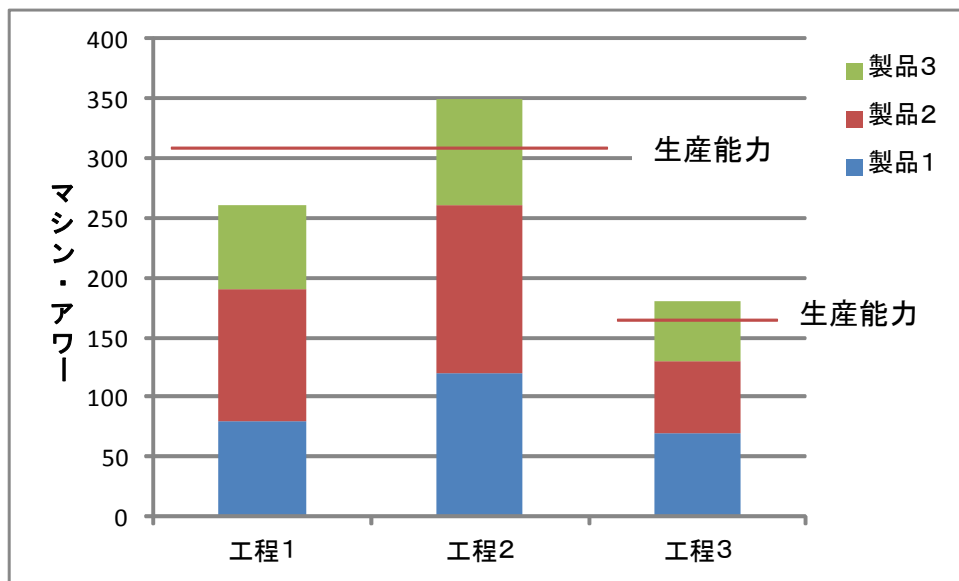
- ア．ある工程が制約になって工場全体の生産能力が上がらないときに、この工程の前に在庫を置き、この工程の生産能力向上を図る。
- イ．調達した原料が計画通り納入されない可能性があるので、在庫を持ち、対処する。
- ウ．ある工程では材料が余ったので、使い切るように生産を進め、仕掛品を積み増しする。
- エ．生産設備の老朽化が激しく、生産が停止することがあるため、納期にある程度余裕をもたせる。

問題13 組立職場において、1週当たりの生産能力は下記のとおりである。一方、負荷工数に関しては、21分／個の製品を1週当たり208個組み立てる予定である。生産能力と負荷工数のバランスをとりたい場合に、稼働率を何％上げればよいか。最も適切なものは、次のうちどれか。

稼働日数：5日、作業員：2人、実働時間：8時間、稼働率：85％

- ア．2％
- イ．4％
- ウ．6％
- エ．8％

問題14 下表は、ある職場の1週間の工程別工数山積み表である。負荷工数と生産能力の調整に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。



(注) 工程1、2の生産能力は320マシン・アワー、工程3の生産能力は160マシン・アワーである。

- ア. 工程1では他職場への応援が可能である。
- イ. 工程2では設備の増強が必要である。
- ウ. 工程3ではオーダーの投入日時の前倒しが可能である。
- エ. 工程1では外注作業の内製化を検討する余地がある。

問題15 0時に下記の表の3つのジョブが機械Aの処理を待っている、ジョブ2が7時に終了するルールとして適切なものは、次のうちどれか。ただし、機械Aでは1度に1個のジョブしか処理ができない。

各ジョブの加工時間と納期

ジョブ	機械A	納期
J 1	4 時間	9 時
J 2	3 時間	7 時
J 3	2 時間	10時

- ア. 加工時間最小ジョブ優先規則
- イ. 納期余裕時間最小ジョブ優先規則
- ウ. 納期の切迫したジョブ優先規則
- エ. 加工時間最大ジョブ優先規則

問題16 資材計画に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．資材計画は、生産計画で示された生産品に必要な各種部品（購入品、加工品）の必要量と必要時期（納期）などを決める計画で、購買計画や在庫計画等の基礎となる。
- イ．資材計画の不備により、品質の低下、原価高、在庫増、死蔵品の増加、納期遅延、在庫回転率の低下など計り知れない損失を生み出すことになる。
- ウ．資材計画は、サマリー型やストラクチャー型の部品表を使って購入品と加工品の所要量を算出する。
- エ．資材計画で算出された資材の所要量は、直ちに正味所要量として発注（購買）手配に移る。

問題17 在庫管理（発注）方式に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．定量発注方式では、調達リードタイムが短ければ、使う側の需要量に変動があっても、安全在庫量を小さく押さえた設定ができる。
- イ．定期発注方式では、調達リードタイムが短くても、需要が確率変動する場合、必ず安全在庫量を必要とする。
- ウ．定量発注方式では、発注点である在庫水準を常にチェックしておけば、発注量を見直す必要はない。
- エ．定期発注方式は、需要変動に追従できる長所がある反面、在庫調整期間が長いと安全在庫量が多くなる欠点もある。

問題18 在庫管理（発注）方式に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア．生産工場で使用される非常備品の資材（素材や部品）は、必要のたびに調達する資材である。
- イ．定期発注方式の毎回の発注量は、一般的に調達期間中の予定消費量、安全在庫量、現在の在庫量の3つを基に算出される。
- ウ．常備品の資材（素材や部品）は、資材単価の違い、使用量と頻度、調達期間の長短、保管の困難性など個々に違いがあるが合理的な在庫管理を行う上では共通の発注方式がよい。
- エ．定量発注方式は発注点方式ともいわれ、購買経費や管理の手間を省いてコストを引き下げる方式で、在庫切れ防止を図る上では欠点がある方式である。

問題19 ある電子装置の加工組立工場では、加工職場の中に協力会社の社員が常駐して作業の一部を担当している。短期的な需要変動に即応するために、協力会社の社員を含めて製品ごとの加工から組立までの一貫した生産の仕組みの改善を検討することになった。その改善案を作成するためには、現場の作業者が改善活動に積極的に参加してもらう必要がある。

そこで、関係する現場担当者全員が I E の考え方を理解し、I E 手法を活用できるようにするために、勉強会を開催することになった。ただし、I E の考え方については社内の I E 技術者が特に役立つ要点だけを解説し、必要な I E 手法は個別の現状を分析し、改善案を作成していく過程で、O J T によって学習していくことにした。この対象職場の改善活動について、I E の考え方のうち、役立つと考えられる項目が次の＜語群＞のように列挙された。時間の都合上、4 つの項目に絞って解説せざるを得ないとき、最も適切な組合せは、次のうちどれか。

＜語群＞

- | | | |
|-----------------|-----------------------|------------------|
| a. I E の歴史 | b. I E の定義 | c. I E の適用事例 |
| d. 動作経済の原則 | e. I E 手法の構成 | f. 我が国の I E 活動状況 |
| g. 海外の I E 活動状況 | h. I E に関する代表的な参考書の紹介 | |
| i. 改善の進め方 | | |

- ア. a、b、d、e
イ. b、c、d、i
ウ. d、e、f、i
エ. c、e、g、h

問題20 I E の役割として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 職場の自主的な改善活動の中で手段として I E を用いる。
イ. 仕事のシステムを開発するとき、ムダのない合理的なシステムを追求するのに I E を用いる。
ウ. 仕事を機械化したり、情報システムを設計するとき基礎的な情報を得るのに I E を用いる。
エ. 新製品の開発のための資金提供先を分析するための手段として I E を用いる。

問題21 時間研究に関する記述として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 測定できなかった時間は、平均値で補充する。
イ. 偶発的に起きた作業は、直前に発生した繰り返し定常的に発生する作業と合わせた測定を行う。
ウ. 作業の標準時間は、最も早い作業者と最も遅い作業者の作業時間の平均値により求める。
エ. 作業者が複数の自動機の始動操作を行い、機械設備は自動加工を行う場合、作業者と機械を分けて分析を行う。

問題22 I E手法の選択として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 2台の機械を同時に扱う1名の作業者が行う協同作業の動きを分析するには、動作分析が最も適している。
- イ. 運搬対象物の置き方や運び出し易さを分析するには、運搬工程分析が最も適している。
- ウ. 必要な専門資格のある作業者が行う作業におけるムダな要素を見出すには、直接時間測定法が最も適している。
- エ. ある製品の組立作業を特定の作業者が一貫して行っているとき、付加価値を生まない作業を摘出するには、連続観測法が最も適している。

問題23 工程編成の種類にはライン編成、グループ編成、固定式編成の3つがある。以下はそれぞれの利点を表したものであるが、このうち、グループ編成の利点に関する記述として適切なものは、いくつあるか。

- (A) 製品本体の運搬のためのスペースを必要としないので、最小限のスペースで生産できる。
- (B) 生産品種や生産量の変動に対して、融通がきき、工程順序や作業内容に大幅な変更がない限り、特に配置変更をしなくてよい。
- (C) 一定の生産速度を維持できるので、生産計画が容易で、仕掛かり量を減らすことができる。
- (D) 工程ごとの作業が単純化・専門化するので、作業者の訓練が容易で、専用の機械化を進めやすい。
- (E) 設備の故障や材料切れ、欠勤などが発生しても、その影響を最小限に食い止め、生産を継続できる。
- (F) 組織的なレイアウト技術を必ずしも必要としない。設計変更や工程変更があっても処理が容易である。

- ア. 1つ
- イ. 2つ
- ウ. 3つ
- エ. 4つ

問題24 ラインバランシングに関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. サイクルタイムは、正味稼働時間÷生産量で求められる。
- イ. 工程不良を考慮する場合には、必要生産量÷(1－推定不良率)を生産量とする。
- ウ. 工程数は、総作業時間÷サイクルタイムで求められる。
- エ. 工程数は整数であるので、計算で求めた数値から小数点以下の端数を切り捨てる。

問題25 ラインのバランス状態の良否を表す指標として編成効率、バランスロス、組余裕率がある。これらに関する以下の説明において、() に当てはまる語句の組合せとして正しいものは、次のうちどれか。

- ① (A) は、各工程の手待ち時間の合計÷(ネックタイム×工程数)で計算される。
- ② (B) は、総作業時間÷(ネックタイム×工程数)で計算される。
- ③ (C) は、各工程の手待ち時間合計÷総作業時間で計算される。
- ④ (D) は、 $1 - \text{編成効率}$ で計算される。

ア. A : 編成効率	B : 組余裕率	C : バランスロス	D : 組余裕率
イ. A : バランスロス	B : 編成効率	C : 組余裕率	D : バランスロス
ウ. A : 組余裕率	B : バランスロス	C : 編成効率	D : 組余裕率
エ. A : 編成効率	B : バランスロス	C : 組余裕率	D : バランスロス

問題26 品質管理に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 品質管理を効率的に実施するためには、製造などの製品やサービスを直接産出している部門だけではなく、顧客の要求を的確に把握できる部門など、全社的な取り組みが必要である。
- イ. 品質管理活動は、管理のサイクル(P D C A)を回しつつ、管理レベルを維持するのではなく、上げていく必要がある。
- ウ. 品質特性は、使用目的を満たしているかどうかを決定する固有の性質・性能であるが、品質は複数の品質特性で構成され評価される。
- エ. 品質管理は、品質の目標を達成するために4 Mを適切に設計し、効率的に運用していく活動である。この4 Mとは、作業者(Man)、設備(Machine)、原材料(Material)、管理(Management)の4つである。

問題27 設計管理と品質に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 会社の経営方針、製造能力、技術水準などを考慮して、どの程度の品質にするのかを決定する必要がある。
- イ. 製造した製品には、品質にバラツキがあるために不良による損失を考慮し、適切に管理する必要がある。
- ウ. 顧客の要求する品質をすべて満たすのではなく、ターゲットを絞り、製造コストを抑える必要がある。
- エ. 顧客が要求する適合品質では、市場調査を行い、マーケットに適合した品質を把握する必要がある。

問題28 5個の金属材料を無作為にサンプリングし、その重量（単位：g）を測定したところ、次のデータを得た。各種統計量（ \bar{x} ：平均値、 \tilde{x} ：中央値、 S ：偏差平方和、 V ：標本分散、 s ：標本標準偏差、 R ：範囲）を計算した数値の組合せとして正しいものは、次のうちどれか。ただし、解答の数値は、小数点以下第2位を四捨五入したものとする。

31 30 33 29 27

- | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------|
| ア．平均値： $\bar{x} = 30.0$ | 標本分散： $V = 4.0$ | 範囲： $R = 6.0$ |
| イ．中央値： $\tilde{x} = 30.0$ | 標本分散： $V = 5.0$ | 標本標準偏差： $s = 2.0$ |
| ウ．偏差平方和： $S = 20.0$ | 標本分散： $V = 4.0$ | 範囲： $R = 6.0$ |
| エ．中央値： $\tilde{x} = 30.0$ | 偏差平方和： $S = 20.0$ | 標本標準偏差： $s = 2.2$ |

問題29 品質保証に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．企業には、消費者が必要とする期間に十分に満足し信頼して使用し続け得る品質の製品を、企画、設計、製造、販売、アフターサービスの各段階で組織的に行う保証活動が求められる。
- イ．製品企画の段階で考えられる品質保証は、顧客のニーズを反映した仕様の作成と不適合品が顧客に渡らないような予防策が重要である。
- ウ．クレームは、顧客のニーズに製品やサービスが適合していない場合や、欠陥があった場合に発生する。その原因には、製品そのものの不適合と品質保証システムの不適合の2つがある。
- エ．クレームが発生した場合には、クレーム品の製造番号、ロット番号などから不適合がどのような状況で発生したかを製造履歴から追跡できるリコールの仕組みを構築することが求められる。

問題30 希望利益を実現するために目標とされる原価概念として適切なものは、次のうちどれか。

- ア．製造原価
- イ．売上原価
- ウ．標準原価
- エ．許容原価

問題31 製品の製造段階における原価管理に用いられる原価概念の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。

- ア．目標原価と見積原価
- イ．標準原価と実際原価
- ウ．製品原価と期間原価
- エ．埋没原価と機会原価

問題32 製品Aの生産設備X、Y、Zに関する以下の資料から判断される内容として適切なものは、次のうちどれか。

ただし、固定費は製品Aの生産に掛かる費用である。

[資料]

生産設備	変動費（円／個）	固定費（万円）
X	200	100
Y	150	150
Z	100	250

- ア．生産量の水準にかかわらず、設備Xを集中的に利用するのが効率的でよい。
- イ．生産量が1万個までは設備Z、1万個以上2万個未満までは設備Y、2万個以上は設備Xを利用するのがよい。
- ウ．生産量が1万個までは設備X、1万個以上2万個未満までは設備Y、2万個以上は設備Zを利用するのがよい。
- エ．生産量が2万個までは設備X、2万個以上3万個未満までは設備Y、3万個以上は設備Zを利用するのがよい。

問題33 実際原価計算（個別原価計算）の順序として適切なものは、次のうちどれか。

- ア．製品別計算 → 費目別計算 → 部門別計算
- イ．費目別計算 → 部門別計算 → 製品別計算
- ウ．製品別計算 → 部門別計算 → 費目別計算
- エ．費目別計算 → 製品別計算 → 部門別計算

問題34 納期管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア．納期とは、品物を納入しなければならない期日のことである。
- イ．納期管理の目的は、決められた納期通りに品物を顧客に納入することである。
- ウ．決められた納期以内であれば、顧客への納入日は早いほどよい。
- エ．量産品の納期管理では、適切な生産速度を維持することが、納期管理の重要な仕事の1つである。

問題35 最近、生産ラインの納期遅延がしばしば発生しているため、対策を考えている。
その対策として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 作業者の教育を行う。
- イ. 作業者が突然休むことや機械・設備の突然の故障などを考慮して、余裕のあるスケジュールを作成する。
- ウ. 製造部門の進捗状況や不良状況は他の部門に知らせずに、部門の内部にて対応、調整する。
- エ. 設備・機械が故障しないように、メンテナンスを十分に行う。

問題36 円滑な資材調達を行うための留意点として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 発注側が要求する資材・部品の仕様や設計について明確に調達先に伝える。
- イ. 資材・部品の仕様変更や設計変更をあまり頻繁に行わないようにする。
- ウ. 発注側と調達先の話し合いによって必要であれば技術指導などを定期的に行う。
- エ. 調達先が了解すれば調達先の技術力や生産力を超えて発注しても特に問題はない。

問題37 労働災害統計に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 度数率は、延実労働時間100万時間あたりに発生する労働災害の発生頻度を表す尺度である。
- イ. 年千人率は、労働者1,000人当たりの1年間に発生した労働損失日数を表す尺度である。
- ウ. 強度率は、発生した災害の被災程度の大きさを表す尺度である。
- エ. 延労働損失日数は、1人当たりの労働損失日数を合算して算出するが、死亡や障害災害の場合は、あらかじめ定められた日数を使う。

問題38 事業者が労働安全衛生法にて実施を義務付けられている健康診断の実施時期に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 雇入れ時健康診断は、常時使用する労働者を雇入れるときに実施する。
- イ. 定期健康診断は、1年以内ごとに1回定期に実施する。
- ウ. 特定業務（深夜業を含む業務等）従事者健康診断は、配置換え時及び3カ月ごとに1回実施する。
- エ. 海外派遣（6カ月以上）労働者健康診断は、派遣時及び帰国時に実施する。

問題 39 P R T R 制度が求めている内容に該当しないものは、次のうちどれか。

- ア．指定化学物質を含む製品を販売する時に M S D S（製品安全データシート）を添付する。
- イ．指定有害物の移動量、排出量を届け出る。
- ウ．新規化学物質による環境の汚染を防止する。
- エ．指定化学物質の自主管理を促進する。

問題 40 環境基本法では 3 つの基本理念を謳^{うた}っている。これに該当しないものは、次のうちどれか。

- ア．環境の恵沢の享受と継承
- イ．環境への負荷の少ない持続的発展が可能な社会の構築
- ウ．自然環境保全地域の保護の推進
- エ．国際的協調による地球環境保全の積極的推進