

0001 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：基礎

論点：【与件】精密部品加工A社は、産業機械向けの多品種少量品を受注生産している。顧客ごとの図面変更に対応できる熟練工と、加工条件の蓄積が強みである。工程は材料切断→NC旋盤→マシニング→洗浄→最終検査で、NC旋盤は1個14分・実働420分/日、後工程は余力がある。段取り替えは平均90分で、急ぎ注文が入ると順番を頻繁に変更するため仕掛品と納期遅れが増えている。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」

ア：対応する記述：強みを『洗浄工程の余力』だけとし、長い段取りと頻繁な順番変更により仕掛品・納期遅れが増えているは競合環境の問題として扱う。

イ：対応する記述：強みは『顧客別図面変更への対応力と加工条件の蓄積』、弱みは『長い段取りと頻繁な順番変更により仕掛品・納期遅れが増えている』と整理する。

ウ：対応する記述：長い段取りと頻繁な順番変更により仕掛品・納期遅れが増えているを強みと評価し、顧客別図面変更への対応力と加工条件の蓄積は生産上の弱みとみなす。

エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

0002 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：基礎

論点：【与件】精密部品加工A社は、産業機械向けの多品種少量品を受注生産している。顧客ごとの図面変更に対応できる熟練工と、加工条件の蓄積が強みである。工程は材料切断→NC旋盤→マシニング→洗浄→最終検査で、NC旋盤は1個14分・実働420分/日、後工程は余力がある。段取り替えは平均90分で、急ぎ注文が入ると順番を頻繁に変更するため仕掛品と納期遅れが増えている。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「スループットを最も直接制約するのはNC旋盤である。実働時間と段取り回数を踏まえるとNC旋盤の処理能力が全体を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」

ア：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

イ：対応する記述：NC旋盤を制約工程と捉える。実働時間と段取り回数を踏まえるとNC旋盤の処理能力が全体を制約しているためである。

ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

エ：対応する記述：洗浄工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。

イ：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「事例 では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「強みを『洗浄工程の余力』だけとし、長い段取りと頻繁な順番変更により仕掛品・納期遅れが増えているは競合環境の問題として扱う。」という記述に対応する。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。スループットを最も直接制約するのはNC旋盤である。実働時間と段取り回数を踏まえるとNC旋盤の処理能力が全体を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「洗浄工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「NC旋盤を制約工程と捉える。実働時間と段取り回数を踏まえるとNC旋盤の処理能力が全体を制約しているためである。」という記述に対応する。スループットを最も直接制約するのはNC旋盤である。実働時間と段取り回数を踏まえるとNC旋盤の処理能力が全体を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0003 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：基礎

論点：【与件】精密部品加工A社は、産業機械向けの多品種少量品を受注生産している。顧客ごとの図面変更に対応できる熟練工と、加工条件の蓄積が強みである。工程は材料切断→NC旋盤→マシニング→洗浄→最終検査で、NC旋盤は1個14分・実働420分/日、後工程は余力がある。段取り替えは平均90分で、急ぎ注文が入ると順番を頻繁に変更するため仕掛品と納期遅れが増えている。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」

- ア：対応する記述：洗浄工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
- イ：対応する記述：類似品をまとめた段取り計画と段取り短縮を進め、NC旋盤を基準に前後工程を同期させる。
- ウ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
- エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。

エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。」という記述に対応する。在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0004 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：標準

論点：【与件】焼菓子製造B社は、地域産フルーツを使った高付加価値商品を百貨店と観光施設へ卸している。配合技術と小ロットの季節商品開発が強みである。工程は計量・混合→成形→焼成→冷却→包装で、焼成炉は1回120個・30分、包装は1時間300個を処理できる。繁忙期には焼成待ちが発生し、商品切替えのたびに炉温調整と清掃で停止時間が生じる。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのにも不適切である。」

- ア：対応する記述：強みは『地域素材を使う配合技術と季節商品の小ロット開発力』、弱みは『焼成炉の切替停止と焼成待ちが繁忙期の流動を悪化させている』と整理する。
- イ：対応する記述：焼成炉の切替停止と焼成待ちが繁忙期の流動を悪化させているを強みと評価し、地域素材を使う配合技術と季節商品の小ロット開発力は生産上の弱みとみなす。
- ウ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。
- エ：対応する記述：強みを『包装工程の余力』だけとし、焼成炉の切替停止と焼成待ちが繁忙期の流動を悪化させているは競合環境の問題として扱う。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「事例 では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのにも不適切である。

総合解説：提示された評価理由は「強みを『包装工程の余力』だけとし、焼成炉の切替停止と焼成待ちが繁忙期の流動を悪化させているは競合環境の問題として扱う。」という記述に対応する。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのにも不適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0005 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：標準

論点：【与件】焼菓子製造B社は、地域産フルーツを使った高付加価値商品を百貨店と観光施設へ卸している。配合技術と小ロットの季節商品開発が強みである。工程は計量・混合→成形→焼成→冷却→包装で、焼成炉は1回120個・30分、包装は1時間300個を処理できる。繁忙期には焼成待ちが発生し、商品切替えのたびに炉温調整と清掃で停止時間が生じる。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「スループットを最も直接制約するのは焼成工程である。焼成炉のバッチ能力と切替停止が、包装より先に処理能力を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」

- ア：対応する記述：焼成工程を制約工程と捉える。焼成炉のバッチ能力と切替停止が、包装より先に処理能力を制約しているためである。
- イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。
- ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。
- エ：対応する記述：包装工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。スループットを最も直接制約するのは焼成工程である。焼成炉のバッチ能力と切替停止が、包装より先に処理能力を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。

イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「包装工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「焼成工程を制約工程と捉える。焼成炉のバッチ能力と切替停止が、包装より先に処理能力を制約しているためである。」という記述に対応する。スループットを最も直接制約するのは焼成工程である。焼成炉のバッチ能力と切替停止が、包装より先に処理能力を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0006 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：標準

論点：【与件】焼菓子製造B社は、地域産フルーツを使った高付加価値商品を百貨店と観光施設へ卸している。配合技術と小ロットの季節商品開発が強みである。工程は計量・混合→成形→焼成→冷却→包装で、焼成炉は1回120個・30分、包装は1時間300個を処理できる。繁忙期には焼成待ちが発生し、商品切替えのたびに炉温調整と清掃で停止時間が生じる。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」

- ア：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
- イ：対応する記述：包装工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
- ウ：対応する記述：商品群ごとの生産順序を平準化し、炉温条件の近い品種をまとめて切替損失を減らす。
- エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。

ウ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「包装工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。」という記述に対応する。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0007 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：標準

論点：【与件】板金加工C社は、食品機械メーカー向けにステンレス部品を製造する。レーザー加工と曲げは自動化され、短納期の図面変更にも対応できる。一方、溶接は熟練者3名に依存し、1日合計21時間の作業可能時間に対して平均必要工数は24時間である。溶接前に加工済み部品が滞留し、後工程の研磨と検査には余力がある。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」

- ア：対応する記述：溶接が熟練者に集中し必要工数が保有工数を上回るを強みと評価し、自動化設備と図面変更への短納期対応力は生産上の弱みとみなす。
- イ：対応する記述：強みを『研磨工程の余力』だけとし、溶接が熟練者に集中し必要工数が保有工数を上回るは競合環境の問題として扱う。
- ウ：対応する記述：強みは『自動化設備と図面変更への短納期対応力』、弱みは『溶接が熟練者に集中し必要工数が保有工数を上回る』と整理する。
- エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

0008 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：標準

論点：【与件】板金加工C社は、食品機械メーカー向けにステンレス部品を製造する。レーザー加工と曲げは自動化され、短納期の図面変更にも対応できる。一方、溶接は熟練者3名に依存し、1日合計21時間の作業可能時間に対して平均必要工数は24時間である。溶接前に加工済み部品が滞留し、後工程の研磨と検査には余力がある。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」

- ア：対応する記述：研磨工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。
- イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100％に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。
- ウ：対応する記述：溶接工程を制約工程と捉える。溶接の必要工数24時間/日に対し保有工数21時間/日で能力不足が明確であるためである。
- エ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。

エ：この記述の評価理由は「事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「強みは『自動化設備と図面変更への短納期対応力』、弱みは『溶接が熟練者に集中し必要工数が保有工数を上回る』と整理する。」という記述に対応する。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「研磨工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのは溶接工程である。溶接の必要工数24時間/日に対し保有工数21時間/日で能力不足が明確である。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。」という記述に対応する。仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0009 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：標準

論点：【与件】板金加工C社は、食品機械メーカー向けにステンレス部品を製造する。レーザー加工と曲げは自動化され、短納期の図面変更にも対応できる。一方、溶接は熟練者3名に依存し、1日合計21時間の作業可能時間に対して平均必要工数は24時間である。溶接前に加工済み部品が滞留し、後工程の研磨と検査には余力がある。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」

- ア：対応する記述：研磨工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
- イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
- ウ：対応する記述：溶接作業の標準化と補助作業の分離、多能工化を進めて熟練者の実溶接時間を確保する。
- エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。

イ：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負担を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「研磨工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。」という記述に対応する。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0010 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：基礎

論点：【与件】特注家具D社は、設計から製作まで一貫対応し、ホテル向けの意匠性が高い家具を得意とする。工程は設計→木取り→加工→組立→塗装→検査である。木工機械は増強済みだが、塗装ブースは1基のみで乾燥を含めた占有時間が長く、塗装前に仕掛品が積み上がる。個別案件の納期が重なると外注塗装を急に手配し、コスト増も生じている。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」

- ア：対応する記述：強みを『木取り工程の余力』だけとし、塗装ブース1基に負荷が集中し仕掛品と緊急外注が発生しているは競合環境の問題として扱う。
- イ：対応する記述：強みは『設計から製作まで一貫した意匠性の高い特注対応力』、弱みは『塗装ブース1基に負荷が集中し仕掛品と緊急外注が発生している』と整理する。
- ウ：対応する記述：塗装ブース1基に負荷が集中し仕掛品と緊急外注が発生しているを強みと評価し、設計から製作まで一貫した意匠性の高い特注対応力は生産上の弱みとみなす。
- エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。

ウ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「事例 では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「強みは『設計から製作まで一貫した意匠性の高い特注対応力』、弱みは『塗装ブース1基に負荷が集中し仕掛品と緊急外注が発生している』と整理する。」という記述に対応する。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0011 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：基礎

論点：【与件】特注家具D社は、設計から製作まで一貫対応し、ホテル向けの意匠性が高い家具を得意とする。工程は設計→木取り→加工→組立→塗装→検査である。木工機械は増強済みだが、塗装ブースは1基のみで乾燥を含めた占有時間が長く、塗装前に仕掛品が積み上がる。個別案件の納期が重なると外注塗装を急に手配し、コスト増も生じている。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「木取り工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」

ア：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

イ：対応する記述：塗装工程を制約工程と捉える。塗装ブースの長い占有時間が前工程の増強後も全体能力を制約しているためである。

ウ：対応する記述：木取り工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

エ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのは塗装工程である。塗装ブースの長い占有時間が前工程の増強後も全体能力を制約している。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。木取り工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。

エ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「木取り工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。」という記述に対応する。木取り工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0012 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：基礎

論点：【与件】特注家具D社は、設計から製作まで一貫対応し、ホテル向けの意匠性が高い家具を得意とする。工程は設計→木取り→加工→組立→塗装→検査である。木工機械は増強済みだが、塗装ブースは1基のみで乾燥を含めた占有時間が長く、塗装前に仕掛品が積み上がる。個別案件の納期が重なると外注塗装を急に手配し、コスト増も生じている。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」

ア：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。

ウ：対応する記述：木取り工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。

エ：対応する記述：受注時点で塗装負荷を見える化し、色・仕様を考慮した投入順と計画外注を組み合わせる。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。

総合解説：提示された評価理由は「受注時点で塗装負荷を見える化し、色・仕様を考慮した投入順と計画外注を組み合わせる。」という記述に対応する。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0013 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：応用

論点：【与件】射出成形E社は、自動車補修部品を6台の成形機で生産する。金型保全のノウハウがあり小ロットにも対応できるが、金型交換は平均70分かかる。成形機の稼働率を高めるため各担当が独自に生産順を決め、同じ金型の再装着や材料色替えが頻発している。検査能力には余裕がある。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」

ア：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

イ：対応する記述：強みは『金型保全ノウハウと小ロット対応力』、弱みは『担当別の生産順決定で金型再交換・色替えが増え段取りロスが大きい』と整理する。

ウ：対応する記述：強みを『検査工程の余力』だけとし、担当別の生産順決定で金型再交換・色替えが増え段取りロスが大きいのは競合環境の問題として扱う。

エ：対応する記述：担当別の生産順決定で金型再交換・色替えが増え段取りロスが大きいを強みと評価し、金型保全ノウハウと小ロット対応力は生産上の弱みとみなす。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。

イ：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。」という記述に対応する。事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0014 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：応用

論点：【与件】射出成形E社は、自動車補修部品を6台の成形機で生産する。金型保全のノウハウがあり小ロットにも対応できるが、金型交換は平均70分かかる。成形機の稼働率を高めるため各担当が独自に生産順を決め、同じ金型の再装着や材料色替えが頻発している。検査能力には余裕がある。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「検査工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」

ア：対応する記述：各工程の稼働率を一律100％に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

イ：対応する記述：検査工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

エ：対応する記述：成形機群の段取りを含む成形工程を制約工程と捉える。成形機の台数だけでなく、頻繁な金型交換による実稼働時間の減少が能力を制約するためである。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。検査工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのは成形機群の段取りを含む成形工程である。成形機の台数だけでなく、頻繁な金型交換による実稼働時間の減少が能力を制約する。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「検査工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。」という記述に対応する。検査工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0015 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：応用

論点：【与件】射出成形E社は、自動車補修部品を6台の成形機で生産する。金型保全のノウハウがあり小ロットにも対応できるが、金型交換は平均70分かかる。成形機の稼働率を高めるため各担当が独自に生産順を決め、同じ金型の再装着や材料色替えが頻発している。検査能力には余裕がある。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」

- ア：対応する記述：検査工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
ウ：対応する記述：全台の受注を一元化し、金型・材料色を考慮した生産順序と段取り短縮を設計する。
エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。
エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「全台の受注を一元化し、金型・材料色を考慮した生産順序と段取り短縮を設計する。」という記述に対応する。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0016 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：標準

論点：【与件】縫製F社は、国内アパレル向けに小ロットの高級シャツを生産する。縫製技能と細かな仕様変更への対応が評価されている。裁断→縫製→ボタン穴加工→仕上げ→検品のうち、ボタン穴専用機は1台で1着2分、1日実働360分である。繁忙日は200着の完成要求があり、縫製後の仕掛品が専用機前に滞留する。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」

- ア：対応する記述：強みは『高い縫製技能と細かな仕様変更への対応力』、弱みは『ボタン穴専用機1台に処理が集中し仕掛品が滞留している』と整理する。
イ：対応する記述：ボタン穴専用機1台に処理が集中し仕掛品が滞留しているを強みと評価し、高い縫製技能と細かな仕様変更への対応力は生産上の弱みとみなす。
ウ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。
エ：対応する記述：強みを『裁断工程の余力』だけとし、ボタン穴専用機1台に処理が集中し仕掛品が滞留しているは競合環境の問題として扱う。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「事例 では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。
総合解説：提示された評価理由は「強みを『裁断工程の余力』だけとし、ボタン穴専用機1台に処理が集中し仕掛品が滞留しているは競合環境の問題として扱う。」という記述に対応する。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0017 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：標準

論点：【与件】縫製F社は、国内アパレル向けに小ロットの高級シャツを生産する。縫製技能と細かな仕様変更への対応が評価されている。裁断→縫製→ボタン穴加工→仕上げ→検品のうち、ボタン穴専用機は1台で1着2分、1日実働360分である。繁忙日は200着の完成要求があり、縫製後の仕掛品が専用機前に滞留する。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「スループットを最も直接制約するのはボタン穴加工工程である。専用機能力は1日180着で、繁忙日の完成要求200着を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」

ア：対応する記述：ボタン穴加工工程を制約工程と捉える。専用機能力は1日180着で、繁忙日の完成要求200着を下回るためである。

イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

エ：対応する記述：裁断工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。スループットを最も直接制約するのはボタン穴加工工程である。専用機能力は1日180着で、繁忙日の完成要求200着を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。

イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「裁断工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「ボタン穴加工工程を制約工程と捉える。専用機能力は1日180着で、繁忙日の完成要求200着を下回るためである。」という記述に対応する。スループットを最も直接制約するのはボタン穴加工工程である。専用機能力は1日180着で、繁忙日の完成要求200着を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0018 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：標準

論点：【与件】縫製F社は、国内アパレル向けに小ロットの高級シャツを生産する。縫製技能と細かな仕様変更への対応が評価されている。裁断→縫製→ボタン穴加工→仕上げ→検品のうち、ボタン穴専用機は1台で1着2分、1日実働360分である。繁忙日は200着の完成要求があり、縫製後の仕掛品が専用機前に滞留する。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」

ア：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。

ウ：対応する記述：裁断工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。

エ：対応する記述：ボタン穴工程の能力増強または外注・代替設備を検討し、投入量を同工程能力に合わせる。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。

ウ：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。」という記述に対応する。在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0019 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：基礎

論点：【与件】電子機器組立G社は、産業用センサーを生産する。SMT実装は自動化され品質履歴も追跡できるが、最終組立と機能試験は熟練作業による手作業である。SMTは1日600台、最終組立・試験は1日420台の能力で、完成品需要は平均450台/日である。SMT後の仕掛基板が増えている。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するの

- も不適切である。」
- ア：対応する記述：強みは『自動実装設備と品質履歴のトレーサビリティ』、弱みは『最終組立・機能試験能力が必要と前工程能力を下回り仕掛基板が増えている』と整理する。
- イ：対応する記述：最終組立・機能試験能力が必要と前工程能力を下回り仕掛基板が増えているを強みと評価し、自動実装設備と品質履歴のトレーサビリティは生産上の弱みとみなす。
- ウ：対応する記述：強みを『SMT実装工程の余力』だけとし、最終組立・機能試験能力が必要と前工程能力を下回り仕掛基板が増えているは競合環境の問題として扱う。
- エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

0020 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：基礎

論点：【与件】電子機器組立G社は、産業用センサーを生産する。SMT実装は自動化され品質履歴も追跡できるが、最終組立と機能試験は熟練作業による手作業である。SMTは1日600台、最終組立・試験は1日420台の能力で、完成品需要は平均450台/日である。SMT後の仕掛基板が増えている。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「スループットを最も直接制約するのは最終組立・機能試験工程である。最終工程420台/日が需要450台/日とSMT600台/日の双方を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」

- ア：対応する記述：SMT実装工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。
- イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。
- ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。
- エ：対応する記述：最終組立・機能試験工程を制約工程と捉える。最終工程420台/日が需要450台/日とSMT600台/日の双方を下回るためである。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するの
- も不適切である。
- エ：この記述の評価理由は「事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「強みを『SMT実装工程の余力』だけとし、最終組立・機能試験能力が必要と前工程能力を下回り仕掛基板が増えているは競合環境の問題として扱う。」という記述に対応する。後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するの
- も不適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「SMT実装工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。スループットを最も直接制約するのは最終組立・機能試験工程である。最終工程420台/日が需要450台/日とSMT600台/日の双方を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。
- 総合解説：提示された評価理由は「最終組立・機能試験工程を制約工程と捉える。最終工程420台/日が需要450台/日とSMT600台/日の双方を下回るためである。」という記述に対応する。スループットを最も直接制約するのは最終組立・機能試験工程である。最終工程420台/日が需要450台/日とSMT600台/日の双方を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0021 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：基礎

論点：【与件】電子機器組立G社は、産業用センサーを生産する。SMT実装は自動化され品質履歴も追跡できるが、最終組立と機能試験は熟練作業による手作業である。SMTは1日600台、最終組立・試験は1日420台の能力で、完成品需要は平均450台/日である。SMT後の仕掛基板が増えている。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」

- ア：対応する記述：SMT実装工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
ウ：対応する記述：最終組立・試験の作業分解と標準化、多能工化を行い、SMT投入を後工程能力と同期する。
エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。

イ：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「SMT実装工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。」という記述に対応する。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0022 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：標準

論点：【与件】金属筐体H社は、設計CADとレーザー加工機を連携させ、短納期の試作品に強い。レーザー→曲げ→溶接→塗装の工程で、曲げ工程では品種ごとに金型選定とプログラム調整が必要である。レーザーが高速化された結果、曲げ前に仕掛品が増え、曲げ担当者は緊急品への割込み対応で計画が崩れている。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」

- ア：対応する記述：強みを『レーザー加工工程の余力』だけとし、曲げ工程の段取りと割込みで計画が崩れ仕掛品が滞留しているは競合環境の問題として扱う。
イ：対応する記述：強みは『CADとレーザー加工の連携による試作短納期対応力』、弱みは『曲げ工程の段取りと割込みで計画が崩れ仕掛品が滞留している』と整理する。
ウ：対応する記述：曲げ工程の段取りと割込みで計画が崩れ仕掛品が滞留しているを強みと評価し、CADとレーザー加工の連携による試作短納期対応力は生産上の弱みとみなす。
エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのにも不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。

ウ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「事例 では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「強みは『CADとレーザー加工の連携による試作短納期対応力』、弱みは『曲げ工程の段取りと割込みで計画が崩れ仕掛品が滞留している』と整理する。」という記述に対応する。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0023 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：標準

論点：【与件】金属筐体H社は、設計CADとレーザー加工機を連携させ、短納期の試作品に強い。レーザー→曲げ→溶接→塗装の工程で、曲げ工程では品種ごとに金型選定とプログラム調整が必要である。レーザーが高速化された結果、曲げ前に仕掛品が増え、曲げ担当者は緊急品への割込み対応で計画が崩れている。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」

ア：対応する記述：曲げ工程を制約工程と捉える。前工程高速化に対し曲げの段取り負荷が相対的に高く、仕掛品滞留点となっているためである。

イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

エ：対応する記述：レーザー加工工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのは曲げ工程である。前工程高速化に対し曲げの段取り負荷が相対的に高く、仕掛品滞留点となっている。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。

エ：この記述の評価理由は「レーザー加工工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。」という記述に対応する。仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0024 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：標準

論点：【与件】金属筐体H社は、設計CADとレーザー加工機を連携させ、短納期の試作品に強い。レーザー→曲げ→溶接→塗装の工程で、曲げ工程では品種ごとに金型選定とプログラム調整が必要である。レーザーが高速化された結果、曲げ前に仕掛品が増え、曲げ担当者は緊急品への割込み対応で計画が崩れている。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」

ア：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。

イ：対応する記述：曲げ金型・段取り条件で品種をまとめ、緊急品ルールを定めて投入順を安定させる。

ウ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

エ：対応する記述：レーザー加工工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。

総合解説：提示された評価理由は「レーザー加工工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。」という記述に対応する。余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0025 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：応用

論点：【与件】包装資材I社は、食品メーカー向けに小ロットの印刷箱を製造し、企画提案力が評価されている。工程は版下作成→印刷→表面加工→打抜き→貼りである。印刷機は余力があるが、打抜き機は特殊型替えに時間がかかり、受注増に伴って打抜き待ちが増えている。納期遅れ時には印刷機の増産で前倒しするため、さらに仕掛品が増える。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」

- ア：対応する記述：強みは『顧客商品の企画段階から提案できる小ロット対応力』、弱みは『打抜き型替えの長さと同倒し生産で打抜き前仕掛品が増えている』と整理する。
- イ：対応する記述：強みを『印刷工程の余力』だけとし、打抜き型替えの長さと同倒し生産で打抜き前仕掛品が増えているは競合環境の問題として扱う。
- ウ：対応する記述：打抜き型替えの長さと同倒し生産で打抜き前仕掛品が増えているを強みと評価し、顧客商品の企画段階から提案できる小ロット対応力は生産上の弱みとみなす。
- エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

0026 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：応用

論点：【与件】包装資材I社は、食品メーカー向けに小ロットの印刷箱を製造し、企画提案力が評価されている。工程は版下作成→印刷→表面加工→打抜き→貼りである。印刷機は余力があるが、打抜き機は特殊型替えに時間がかかり、受注増に伴って打抜き待ちが増えている。納期遅れ時には印刷機の増産で前倒しするため、さらに仕掛品が増える。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「印刷工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」

- ア：対応する記述：各工程の稼働率を一律100%に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。
- イ：対応する記述：印刷工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。
- ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛品が多い工程の前工程を増産する。
- エ：対応する記述：打抜き工程を制約工程と捉える。打抜きの型替えを含む実効能力が印刷能力より低く、待ち行列が形成されているためである。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。

イ：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するのも不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「強みは『顧客商品の企画段階から提案できる小ロット対応力』、弱みは『打抜き型替えの長さと同倒し生産で打抜き前仕掛品が増えている』と整理する。」という記述に対応する。強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。印刷工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのは打抜き工程である。打抜きの型替えを含む実効能力が印刷能力より低く、待ち行列が形成されている。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「印刷工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。」という記述に対応する。印刷工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0027 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：応用

論点：【与件】包装資材I社は、食品メーカー向けに小ロットの印刷箱を製造し、企画提案力が評価されている。工程は版下作成→印刷→表面加工→打抜き→貼りである。印刷機は余力があるが、打抜き機は特殊型替えに時間がかかり、受注増に伴って打抜き待ちが増えている。納期遅れ時には印刷機の増産で前倒しするため、さらに仕掛品が増える。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」

- ア：対応する記述：印刷工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。
- イ：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。
- ウ：対応する記述：打抜き能力を基準に印刷投入を制御し、型替え順序と外段取り化を改善する。
- エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。
- エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「打抜き能力を基準に印刷投入を制御し、型替え順序と外段取り化を改善する。」という記述に対応する。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0028 与件分析・生産戦略 > 生産現状・強み弱み分析 | 難易度：標準

論点：【与件】医療部品J社は、微細加工と厳格な品質記録を強みに医療機器部品を受注する。加工→洗浄→クリーン環境検査→梱包の順で、加工設備を増設したが、クリーン環境での最終検査は認定検査員2名に限定される。加工能力は1日500個、最終検査能力は1日360個で、受注は400個/日程度である。

【設問】生産現状の強み・弱み分析として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。」

- ア：対応する記述：強みは『微細加工技術と厳格な品質記録・トレーサビリティ』、弱みは『認定検査員に最終検査が集中し能力が受注量を下回る』と整理する。
- イ：対応する記述：強みを『加工工程の余力』だけとし、認定検査員に最終検査が集中し能力が受注量を下回るのは競合環境の問題として扱う。
- ウ：対応する記述：認定検査員に最終検査が集中し能力が受注量を下回るを強みと評価し、微細加工技術と厳格な品質記録・トレーサビリティは生産上の弱みとみなす。
- エ：対応する記述：売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「強み・弱みは内部要因として、顧客価値につながる能力と、生産フローや能力を損なう内部制約を与件事実から対で整理するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「後工程の余力は単独では競争力を示さず、内部の滞留要因を外部環境へ転嫁するの也不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「与件が示す強みと弱みの因果を逆に評価している。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。

総合解説：提示された評価理由は「売上や稼働率の数値だけで強み・弱みを判断し、顧客対応力や工程の滞留は分析対象から外す。」という記述に対応する。事例」では定量値だけでなく、技能・設備・工程間滞留・納期対応などの内部資源と制約を分析する必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0029 与件分析・生産戦略 > ボトルネック・生産能力 | 難易度：標準

論点：【与件】医療部品J社は、微細加工と厳格な品質記録を強みに医療機器部品を受注する。加工→洗浄→クリーン環境検査→梱包の順で、加工設備を増設したが、クリーン環境での最終検査は認定検査員2名に限定される。加工能力は1日500個、最終検査能力は1日360個で、受注は400個/日程度である。

【設問】ボトルネック・能力判断として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「加工工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。」

ア：対応する記述：加工工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。

イ：対応する記述：各工程の稼働率を一律100％に近づければ、制約工程の特定は不要と考える。

ウ：対応する記述：仕掛品が多いほど設備が遊んでいない証拠なので、最も仕掛が多い工程の前工程を増産する。

エ：対応する記述：クリーン環境での最終検査工程を制約工程と捉える。最終検査360個/日が受注約400個/日と加工500個/日を下回るためである。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。加工工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。

イ：この記述の評価理由は「全工程を高稼働にすると制約工程前に仕掛が増えることがあり、全体最適とは限らない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛増を良い状態とみなして前工程を増産すると、制約前の滞留とリードタイムをさらに悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「スループットを最も直接制約するのはクリーン環境での最終検査工程である。最終検査360個/日が受注約400個/日と加工500個/日を下回る。制約工程前の仕掛増は能力不足や変動のシグナルになり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「加工工程を制約工程と捉え、そこだけ設備増強する。」という記述に対応する。加工工程には余力があり、そこを増強しても全体スループットの改善につながりにくい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0030 与件分析・生産戦略 > 経営課題・改善方向性 | 難易度：標準

論点：【与件】医療部品J社は、微細加工と厳格な品質記録を強みに医療機器部品を受注する。加工→洗浄→クリーン環境検査→梱包の順で、加工設備を増設したが、クリーン環境での最終検査は認定検査員2名に限定される。加工能力は1日500個、最終検査能力は1日360個で、受注は400個/日程度である。

【設問】改善方向性の優先判断として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。」

ア：対応する記述：能力差は在庫で吸収できるため、制約工程の改善より完成前仕掛品を多く持つ。

イ：対応する記述：検査員の認定育成と検査作業の標準化を進め、加工投入を検査能力に同期する。

ウ：対応する記述：加工工程を先に増強し、前工程の作り置きを増やして全設備の稼働率を高める。

エ：対応する記述：緊急対応を優先して日々の生産順を担当者の判断で自由に変更し、計画を固定しない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「在庫は制約能力そのものを高めず、過剰仕掛はリードタイムと管理負荷を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。

ウ：この記述の評価理由は「余力工程の増強や作り置きは制約を解消せず、仕掛品だけを増やす可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「無秩序な割込みは段取り増加と日程不安定化を招き、与件の問題を再生産する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「検査員の認定育成と検査作業の標準化を進め、加工投入を検査能力に同期する。」という記述に対応する。改善は制約工程の実効能力と流動を高め、その能力に前後工程の投入を同期させる方向が適切である。局所稼働率を上げるだけの前倒し生産は仕掛と納期を悪化させやすい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0031 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：基礎

論点：【与件】ポンプ製造K社は受注仕様ごとに部品加工・組立・試運転を行う。月次の総量計画は作るが、機種別の工数を考慮せず受注順に着手しているため、月後半に組立負荷が集中する。部品加工の完成品を先に作り置きする一方、重要購入品の欠品で組立停止も起きる。顧客納期は案件ごとに異なる。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」

ア：対応する記述：案件別の納期と標準工数を基に各工程の負荷を山積みし、能力超過を前倒し・外注・着手順変更で平準化する。

イ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

ウ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。

エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。」という記述に対応する。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0032 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】ポンプ製造K社は受注仕様ごとに部品加工・組立・試運転を行う。月次の総量計画は作るが、機種別の工数を考慮せず受注順に着手しているため、月後半に組立負荷が集中する。部品加工の完成品を先に作り置きする一方、重要購入品の欠品で組立停止も起きる。顧客納期は案件ごとに異なる。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」

ア：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

イ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。

ウ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。

エ：対応する記述：案件ごとに加工・購入品・組立・試運転の進捗と未完了条件を一元表示し、組立前の不要な作り置きを抑える。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。

総合解説：提示された評価理由は「案件ごとに加工・購入品・組立・試運転の進捗と未完了条件を一元表示し、組立前の不要な作り置きを抑える。」という記述に対応する。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0033

生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】ポンプ製造K社は受注仕様ごとに部品加工・組立・試運転を行う。月次の総量計画は作るが、機種別の工数を考慮せず受注順に着手しているため、月後半に組立負荷が集中する。部品加工の完成品を先に作り置きする一方、重要購入品の欠品で組立停止も起きる。顧客納期は案件ごとに異なる。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」

ア：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。

イ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

ウ：対応する記述：重要購入品の調達リードタイムを含む基準日程を設定し、納期から逆算して着手・発注時点を管理する。

エ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。

イ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。」という記述に対応する。案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0034

生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：標準

論点：【与件】化粧品OEM L社は、複数ブランドから小ロットの充填包装を受託する。調合釜3基と充填ライン2本を持つが、ブランドごとの容器・ラベル・洗浄条件が異なる。営業が短納期案件を随時追加し、現場は直近の納期だけで順番を変更するため、調合済みバルクの待ちと容器欠品が発生している。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」

ア：対応する記述：調合釜・充填ラインの能力、洗浄切替、資材入荷日を同時に考慮して有限能力の日程計画を組む。

イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。

ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。」という記述に対応する。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0035 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：標準

論点：【与件】化粧品OEM L社は、複数ブランドから小ロットの充填包装を受託する。調合釜3基と充填ライン2本を持つが、ブランドごとの容器・ラベル・洗浄条件が異なる。営業が短納期案件を随時追加し、現場は直近の納期だけで順番を変更するため、調合済みバルクの待ちと容器欠品が発生している。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」

- ア：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。
イ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。
ウ：対応する記述：バルク・容器・ラベルをロット単位で対応付け、工程間滞留と欠品見える化して未完成仕掛の増加を抑える。
エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。
エ：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「バルク・容器・ラベルをロット単位で対応付け、工程間滞留と欠品見える化して未完成仕掛の増加を抑える。」という記述に対応する。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0036 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：標準

論点：【与件】化粧品OEM L社は、複数ブランドから小ロットの充填包装を受託する。調合釜3基と充填ライン2本を持つが、ブランドごとの容器・ラベル・洗浄条件が異なる。営業が短納期案件を随時追加し、現場は直近の納期だけで順番を変更するため、調合済みバルクの待ちと容器欠品が発生している。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」

- ア：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。
イ：対応する記述：受注時に資材調達と洗浄切替を含む標準リードタイムを提示し、特急案件は能力余力を確認して受ける。
ウ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。
エ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。
総合解説：提示された評価理由は「納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。」という記述に対応する。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0037 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：標準

論点：【与件】看板製作M社は、店舗サインをデザインから現地施工まで請け負う。デザイン承認後に印刷・切削・組立を行うが、承認遅れが製造部に共有されず、予定日だけ残るため後半工程が特急対応になる。複数案件の部材が同じ棚に置かれ、現品の所在確認にも時間を要している。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」

ア：対応する記述：顧客承認を計画上の前提条件として案件別工程表に組み込み、承認未了なら後工程の着手予定を自動的に見直す。

イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。

イ：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「顧客承認を計画上の前提条件として案件別工程表に組み込み、承認未了なら後工程の着手予定を自動的に見直す。」という記述に対応する。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0038 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：標準

論点：【与件】看板製作M社は、店舗サインをデザインから現地施工まで請け負う。デザイン承認後に印刷・切削・組立を行うが、承認遅れが製造部に共有されず、予定日だけ残るため後半工程が特急対応になる。複数案件の部材が同じ棚に置かれ、現品の所在確認にも時間を要している。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」

ア：対応する記述：案件番号で部材・仕掛品・完成品の置場と状態を識別し、承認・製造・施工の進捗を同じボードで管理する。

イ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。

ウ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。

エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。

ウ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。」という記述に対応する。口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0039 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：標準

論点：【与件】看板製作M社は、店舗サインをデザインから現地施工まで請け負う。デザイン承認後に印刷・切削・組立を行うが、承認遅れが製造部に共有されず、予定日だけ残るため後半工程が特急対応になる。複数案件の部材が同じ棚に置かれ、現品の所在確認にも時間を要している。
【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」

- ア：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。
- イ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。
- ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。
- エ：対応する記述：承認待ち時間をリードタイムの一部として管理し、承認期限と製造着手の最終期限を顧客と共有する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。
エ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。」という記述に対応する。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0040 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：基礎

論点：【与件】冷凍食品N社は、量販店向けに複数SKUの冷凍惣菜を生産する。需要予測は週単位だが、欠品を恐れて各製品を多めに製造し、冷凍庫の完成品在庫が増えている。包装ラインは共用で、品種切替えに30分を要する。賞味期限が異なるため先入先出も重要である。
【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」

- ア：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。
- イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。
- ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。
- エ：対応する記述：週次予測と確定受注を分け、包装切替を考慮しつつ必要量をロット化して日別計画へ落とし、

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。
総合解説：提示された評価理由は「週次予測と確定受注を分け、包装切替を考慮しつつ必要量をロット化して日別計画へ落とし、」という記述に対応する。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0041 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】冷凍食品N社は、量販店向けに複数SKUの冷凍惣菜を生産する。需要予測は週単位だが、欠品を恐れて各製品を多めに製造し、冷凍庫の完成品在庫が増えている。包装ラインは共用で、品種切替えに30分を要する。賞味期限が異なるため先入先出も重要である。
【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」

- ア：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。
イ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。
ウ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限を残さない。
エ：対応する記述：SKU・製造日・賞味期限単位で在庫を把握し、先入先出と在庫上限を運用して過剰生産を抑える。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。
イ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。」という記述に対応する。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0042 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】冷凍食品N社は、量販店向けに複数SKUの冷凍惣菜を生産する。需要予測は週単位だが、欠品を恐れて各製品を多めに製造し、冷凍庫の完成品在庫が増えている。包装ラインは共用で、品種切替えに30分を要する。賞味期限が異なるため先入先出も重要である。
【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」

- ア：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。
イ：対応する記述：確定受注から出荷までの必要時間を工程別に把握し、短納期SKUは切替回数と在庫水準を併せて設計する。
ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。
エ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。
ウ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「確定受注から出荷までの必要時間を工程別に把握し、短納期SKUは切替回数と在庫水準を併せて設計する。」という記述に対応する。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0043 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：応用

論点：【与件】ワイヤーハーネスO社は、多品種の車載補修用ハーネスをセル生産する。日々の注文変動が大きく、前工程の切断・端子圧着は安全在庫を多く持つ一方、組立セルでは特定端子の不足で待ちが発生する。現場には品番別の仕掛数をリアルタイムで把握する仕組みがない。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」

- ア：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。
- イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。
- ウ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。
- エ：対応する記述：完成品需要から組立セルの必要量を決め、共通部品と専用部品の補充ルールを分けて前工程の投入を調整する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。

エ：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。」という記述に対応する。受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0044 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：応用

論点：【与件】ワイヤーハーネスO社は、多品種の車載補修用ハーネスをセル生産する。日々の注文変動が大きく、前工程の切断・端子圧着は安全在庫を多く持つ一方、組立セルでは特定端子の不足で待ちが発生する。現場には品番別の仕掛数をリアルタイムで把握する仕組みがない。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。次の診断理由に対応する判断はどれか。「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」

- ア：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。
- イ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。
- ウ：対応する記述：かんばん等で後工程の引取りに連動して共通部品を補充し、品番別の仕掛上限と不足を見える化する。
- エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。」という記述に対応する。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0045

生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：応用

論点：【与件】ワイヤーハーネス〇社は、多品種の車載補修用ハーネスをセル生産する。日々の注文変動が大きく、前工程の切断・端子圧着は安全在庫を多く持つ一方、組立セルでは特定端子の不足で待ちが発生する。現場には品番別の仕掛数をリアルタイムで把握する仕組みがない。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」

ア：対応する記述：必要部品の補充リードタイムを測定し、安全在庫を一律に増やすのではなく需要変動と補充時間に応じて設定する。

イ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。

ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

エ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。

イ：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「必要部品の補充リードタイムを測定し、安全在庫を一律に増やすのではなく需要変動と補充時間に応じて設定する。」という記述に対応する。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0046

生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：標準

論点：【与件】熱処理P社は、機械部品を顧客別にバッチ炉で処理する。炉は2基あり、処理温度が異なる品種を混載できない。小ロットを到着順に入れるため半端なバッチが多く、後続品の待ち時間が長い。顧客は完成予定日の回答を求めるが、現場は炉投入後でないと回答できない。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」

ア：対応する記述：温度条件と納期を基準に受注をグルーピングし、炉容量を考慮したバッチ編成と投入計画を作る。

イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。

ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。」という記述に対応する。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0047 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：標準

論点：【与件】熱処理P社は、機械部品を顧客別にバッチ炉で処理する。炉は2基あり、処理温度が異なる品種を混載できない。小ロットを到着順に入れるため半端なバッチが多く、後続品の待ち時間が長い。顧客は完成予定日の回答を求めるが、現場は炉投入後でないと回答できない。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」

ア：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。

イ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。

ウ：対応する記述：受注ロットごとに待ち・炉内・検査の状態と次回投入予定を管理し、炉前の待ち行列を可視化する。

エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。

エ：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「受注ロットごとに待ち・炉内・検査の状態と次回投入予定を管理し、炉前の待ち行列を可視化する。」という記述に対応する。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0048 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：標準

論点：【与件】熱処理P社は、機械部品を顧客別にバッチ炉で処理する。炉は2基あり、処理温度が異なる品種を混載できない。小ロットを到着順に入れるため半端なバッチが多く、後続品の待ち時間が長い。顧客は完成予定日の回答を求めるが、現場は炉投入後でないと回答できない。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」

ア：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

イ：対応する記述：炉待ちを含む標準リードタイムを受注時点で推定し、バッチ投入予定から納期回答する。

ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

エ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。

総合解説：提示された評価理由は「標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。」という記述に対応する。案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0049 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：基礎

論点：【与件】修理部品Q社は、産業設備の緊急交換部品を機械加工する。通常品の計画に緊急品が毎日割り込み、通常品の完了日が読めない。全受注を同じ優先度で日程表に載せ、能力超過が発生しても担当者の残業で吸収している。途中仕掛は各機械の脇に置かれている。
【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」
ア：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。
イ：対応する記述：緊急枠の能力をあらかじめ確保し、通常品は納期・工数・工程負荷で優先順位を定めて有限能力で計画する。
ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。
エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。
イ：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。」という記述に対応する。総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0050 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】修理部品Q社は、産業設備の緊急交換部品を機械加工する。通常品の計画に緊急品が毎日割り込み、通常品の完了日が読めない。全受注を同じ優先度で日程表に載せ、能力超過が発生しても担当者の残業で吸収している。途中仕掛は各機械の脇に置かれている。
【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」
ア：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。
イ：対応する記述：仕掛品に案件IDと次工程・期限を明示し、機械別キューを一元管理して優先順位の無秩序な変更を防ぐ。
ウ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。
エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。
ウ：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「仕掛品に案件IDと次工程・期限を明示し、機械別キューを一元管理して優先順位の無秩序な変更を防ぐ。」という記述に対応する。進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0051 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】修理部品Q社は、産業設備の緊急交換部品を機械加工する。通常品の計画に緊急品が毎日割り込み、通常品の完了日が読めない。全受注を同じ優先度で日程表に載せ、能力超過が発生しても担当者の残業で吸収している。途中仕掛は各機械の脇に置かれている。
【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」

- ア：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。
イ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。
ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。
エ：対応する記述：緊急品の割込み頻度を実績から把握し、通常品の約束納期には確保能力と実効負荷を反映する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。
エ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。」という記述に対応する。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0052 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：標準

論点：【与件】セラミック部品R社は、成形→乾燥→焼成→研削→検査の長い工程を持つ。焼成は48時間のバッチで、焼成後の収縮率により研削量が変わる。営業は受注時に一律10日納期を回答するが、焼成待ちが重なると遅延する。仕掛品のロット位置は紙帳票で追跡している。
【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」

- ア：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。
イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。
ウ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。
エ：対応する記述：焼成炉のバッチ計画を中心に、成形・乾燥・研削まで逆算したロット別日程を作り負荷を平準化する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。
総合解説：提示された評価理由は「焼成炉のバッチ計画を中心に、成形・乾燥・研削まで逆算したロット別日程を作り負荷を平準化する。」という記述に対応する。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0053 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：標準

論点：【与件】セラミック部品R社は、成形→乾燥→焼成→研削→検査の長い工程を持つ。焼成は48時間のパッチで、焼成後の収縮率により研削量が変わる。営業は受注時に一律10日納期を回答するが、焼成待ちが重なると遅延する。仕掛品のロット位置は紙帳票で追跡している。
【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」

- ア：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。
イ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。
ウ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。
エ：対応する記述：ロットIDで工程通過時刻・数量・位置を記録し、焼成前後の滞留と進捗を可視化する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。
イ：この記述の評価理由は「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。」という記述に対応する。口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0054 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：標準

論点：【与件】セラミック部品R社は、成形→乾燥→焼成→研削→検査の長い工程を持つ。焼成は48時間のパッチで、焼成後の収縮率により研削量が変わる。営業は受注時に一律10日納期を回答するが、焼成待ちが重なると遅延する。仕掛品のロット位置は紙帳票で追跡している。
【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。次の診断理由に対応する判断はどれか。「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」

- ア：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。
イ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。
ウ：対応する記述：焼成待ちを含む実績リードタイム分布を把握し、受注時の一律10日回答を負荷連動の納期回答へ改める。
エ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。
ウ：この記述の評価理由は「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。」という記述に対応する。顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0055 生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：応用

論点：【与件】特注厨房S社は、店舗ごとに寸法が異なる厨房設備を設計・製造・据付する。設計完了前に長納期部材を手配しないため、部材待ちで組立が止まることがある。一方、早く手配しすぎると設計変更で余剰部材が生じる。案件ごとの工程・購買・据付予定は別々の表で管理されている。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」

ア：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

イ：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

ウ：対応する記述：設計確定点と長納期部材の発注期限を案件工程表に統合し、部材別リードタイムを考慮して発注計画を立てる。

エ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。

エ：この記述の評価理由は「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「設計確定点と長納期部材の発注期限を案件工程表に統合し、部材別リードタイムを考慮して発注計画を立てる。」という記述に対応する。生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0056 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：応用

論点：【与件】特注厨房S社は、店舗ごとに寸法が異なる厨房設備を設計・製造・据付する。設計完了前に長納期部材を手配しないため、部材待ちで組立が止まることがある。一方、早く手配しすぎると設計変更で余剰部材が生じる。案件ごとの工程・購買・据付予定は別々の表で管理されている。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」

ア：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。

イ：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。

ウ：対応する記述：設計・購買・加工・組立・据付のマイルストーンを案件単位で一元管理し、遅れが後工程へ与える影響に見える化する。

エ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。」という記述に対応する。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0057

生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：応用

論点：【与件】特注厨房S社は、店舗ごとに寸法が異なる厨房設備を設計・製造・据付する。設計完了前に長納期部材を手配しないため、部材待ちで組立が止まることがある。一方、早く手配しすぎると設計変更で余剰部材が生じる。案件ごとの工程・購買・据付予定は別々の表で管理されている。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」

ア：対応する記述：顧客納期から逆算したクリティカルな設計承認日と発注期限を明確にし、変更管理ルールを設定する。

イ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。

ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

エ：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。
イ：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「顧客納期から逆算したクリティカルな設計承認日と発注期限を明確にし、変更管理ルールを設定する。」という記述に対応する。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0058

生産計画・統制 > 生産計画・負荷計画 | 難易度：標準

論点：【与件】調味料T社は、季節需要が大きい瓶詰めソースを製造する。充填ラインの稼働率を高めるため大ロット生産を続けた結果、シーズン後半に完成品在庫が残る。原料の一部は賞味期限が短く、販売予測が外れると廃棄が増える。営業予測と製造計画の見直し頻度は月1回である。

【設問】生産計画・負荷平準化として最も適切なものはどれか。学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。」

ア：対応する記述：月間の総数量だけを決め、品種別工数や工程別能力は現場の残業で吸収する。

イ：対応する記述：納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。

ウ：対応する記述：需要変動が大きい期間は予測を週次で更新し、充填切替コストと在庫コストを比較してロット量を調整する。

エ：対応する記述：各工程が空かないように前工程を最大量まで先行生産し、仕掛品を能力調整の中心にする。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「総量だけでは工程別の負荷集中を把握できず、残業依存は再現性がない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。
ウ：この記述の評価理由は「生産計画では、納期・標準工数・工程能力・段取り・資材制約を対応させ、能力超過を事前に見える化して負荷を調整することが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「先行生産で各工程の稼働率を上げると仕掛増と優先順位混乱を招きやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「納期や工程負荷を考慮せず、受注登録順を全工程で固定して計画変更を禁止する。」という記述に対応する。受注順だけでは納期緊急度や工数差、能力差を反映できず、合理的な負荷調整にならない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0059 生産計画・統制 > 進捗・現品・在庫管理 | 難易度：標準

論点：【与件】調味料T社は、季節需要が大きい瓶詰めソースを製造する。充填ラインの稼働率を高めるため大ロット生産を続けた結果、シーズン後半に完成品在庫が残る。原料の一部は賞味期限が短く、販売予測が外れると廃棄が増える。営業予測と製造計画の見直し頻度は月1回である。

【設問】進捗・現品・在庫管理として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。」

ア：対応する記述：欠品や遅れが起きたときだけ口頭で優先順位を変え、変更履歴や仕掛上限は残さない。

イ：対応する記述：原料・仕掛・完成品を賞味期限と需要見込みで管理し、在庫上限と廃棄見込みを定期監視する。

ウ：対応する記述：仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。

エ：対応する記述：各担当者が自分の工程だけを個別表で管理し、前後工程との進捗共有は行わない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「口頭変更だけでは再現性と追跡性がなく、割込みによる混乱を防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「進捗・現品管理では、案件やロットを識別し、数量・所在・工程状態・期限を前後工程で共有することが重要である。必要に応じ仕掛上限や後工程引取りを使い、過剰仕掛を抑える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。

エ：この記述の評価理由は「工程別の局所管理では全体の遅れ原因や優先順位を共有できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の数量だけを月末に棚卸しし、案件・ロット・次工程・期限との対応は記録しない。」という記述に対応する。総量だけではどの案件がどこで滞留しているか、何が不足しているか判断できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0060 生産計画・統制 > 納期・リードタイム管理 | 難易度：標準

論点：【与件】調味料T社は、季節需要が大きい瓶詰めソースを製造する。充填ラインの稼働率を高めるため大ロット生産を続けた結果、シーズン後半に完成品在庫が残る。原料の一部は賞味期限が短く、販売予測が外れると廃棄が増える。営業予測と製造計画の見直し頻度は月1回である。

【設問】納期・リードタイム管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。」

ア：対応する記述：リードタイム短縮のため、すべての案件を受注当日に同時着手して仕掛品を増やす。

イ：対応する記述：標準リードタイムは工程負荷や資材調達に関係なく、全案件で固定値とする。

ウ：対応する記述：納期は営業が顧客希望日をそのまま約束し、製造部は受注後に残業で合わせる。

エ：対応する記述：需要確定度に応じて生産を段階的に確定し、長期予測だけでシーズン全量を先先行生産しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「同時着手は仕掛と待ちを増やし、むしろ総リードタイムを長期化させやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「案件特性や負荷に関係なく一律値を使うと、実現可能性の低い納期回答になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「顧客希望日をそのまま約束すると能力・資材制約を無視し、納期信頼性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。

総合解説：提示された評価理由は「需要確定度に応じて生産を段階的に確定し、長期予測だけでシーズン全量を先先行生産しない。」という記述に対応する。納期管理では、加工時間だけでなく待ち・段取り・調達・承認などの時間を含めてリードタイムを捉え、負荷と制約を踏まえた約束納期・着手時点を設定することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0061 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：基礎

論点：【与件】溶接フレームU社は、鋼材切断・穴あけ・仮組み・溶接・仕上げを機能別に配置している。小ロット品が各工程を往復し、運搬距離が長い。溶接後のひずみ修正は熟練者の経験に依存し、作業時間のばらつきも大きい。不具合は最終検査で初めて見つかることがある。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」

ア：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

イ：対応する記述：代表的な製品群の工程順に設備・作業台を近接配置し、逆流と運搬を減らすセル型配置を検討する。

ウ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。

イ：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。」という記述に対応する。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0062 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：基礎

論点：【与件】溶接フレームU社は、鋼材切断・穴あけ・仮組み・溶接・仕上げを機能別に配置している。小ロット品が各工程を往復し、運搬距離が長い。溶接後のひずみ修正は熟練者の経験に依存し、作業時間のばらつきも大きい。不具合は最終検査で初めて見つかることがある。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」

ア：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

イ：対応する記述：溶接条件・仮組み手順・ひずみ確認点を標準化し、作業観測でばらつき要因を把握して多能工化する。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「溶接条件・仮組み手順・ひずみ確認点を標準化し、作業観測でばらつき要因を把握して多能工化する。」という記述に対応する。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0063 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：基礎

論点：【与件】溶接フレームU社は、鋼材切断・穴あけ・仮組み・溶接・仕上げを機能別に配置している。小ロット品が各工程を往復し、運搬距離が長い。溶接後のひずみ修正は熟練者の経験に依存し、作業時間のばらつきも大きい。不具合は最終検査で初めて見つかることがある。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」

ア：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

イ：対応する記述：溶接直後に寸法・ひずみを工程内確認し、治具・条件標準と不良原因記録で流出と手直しを防ぐ。

ウ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。」という記述に対応する。原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0064 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：標準

論点：【与件】木製ドアV社は、特注ドアを加工・組立・研磨・塗装する。作業台と材料棚の位置は作業者ごとに異なり、工具を探す時間や歩行が多い。熟練者は短時間で加工できるが手順が文書化されていない。塗装前の傷が完成後に見つかり再塗装となることがある。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」

ア：対応する記述：材料・工具・仕掛品の置場を工程順と使用頻度で再配置し、不要な歩行と探索を減らす。

イ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

ウ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

エ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。

総合解説：提示された評価理由は「設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。」という記述に対応する。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0065 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：標準

論点：【与件】木製ドアV社は、特注ドアを加工・組立・研磨・塗装する。作業台と材料棚の位置は作業者ごとに異なり、工具を探す時間や歩行が多い。熟練者は短時間で加工できるが手順が文書化されていない。塗装前の傷が完成後に見つかり再塗装となることがある。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」

ア：対応する記述：熟練者の作業を要素作業に分けて標準手順・標準時間を設定し、教育と技能マップで横展開する。

イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者の作業を要素作業に分けて標準手順・標準時間を設定し、教育と技能マップで横展開する。」という記述に対応する。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0066 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：標準

論点：【与件】木製ドアV社は、特注ドアを加工・組立・研磨・塗装する。作業台と材料棚の位置は作業者ごとに異なり、工具を探す時間や歩行が多い。熟練者は短時間で加工できるが手順が文書化されていない。塗装前の傷が完成後に見つかり再塗装となることがある。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」

ア：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

イ：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

ウ：対応する記述：塗装前に表面傷の確認基準を設け、発生工程でのチェックと保護方法を標準化する。

エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。

ウ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。」という記述に対応する。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0067 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：標準

論点：【与件】ハーネス組立W社は、切断・圧着・組立・導通検査を直線配置しているが、圧着機が離れた場所にあり部品を運搬している。圧着作業は担当者ごとに設定方法が異なり、端子抜け不良の大半が圧着条件のずれに起因する。最終導通検査では端子保持力までは確認できない。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」

ア：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

イ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

ウ：対応する記述：圧着設備を前後工程の近くへ移し、製品流れに沿った一方向の配置にして運搬と滞留を減らす。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「圧着設備を前後工程の近くへ移し、製品流れに沿った一方向の配置にして運搬と滞留を減らす。」という記述に対応する。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0068 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：標準

論点：【与件】ハーネス組立W社は、切断・圧着・組立・導通検査を直線配置しているが、圧着機が離れた場所にあり部品を運搬している。圧着作業は担当者ごとに設定方法が異なり、端子抜け不良の大半が圧着条件のずれに起因する。最終導通検査では端子保持力までは確認できない。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」

ア：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

ウ：対応する記述：圧着条件の設定・確認手順を標準化し、複数作業者が同じ条件で作業できるよう訓練する。

エ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。

総合解説：提示された評価理由は「多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。」という記述に対応する。習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0069 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：標準

論点：【与件】ハーネス組立W社は、切断・圧着・組立・導通検査を直線配置しているが、圧着機が離れた場所にあり部品を運搬している。圧着作業は担当者ごとに設定方法が異なり、端子抜け不良の大半が圧着条件のずれに起因する。最終導通検査では端子保持力までは確認できない。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」

ア：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。
イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。
ウ：対応する記述：圧着高さ・引張強度など工程特性を管理し、設定間違いを防ぐ確認・ボカヨケを導入する。
エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。

イ：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。」という記述に対応する。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0070 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：基礎

論点：【与件】プレス加工X社は、プレス→バリ取り→洗浄→検査を行う。プレス機と金型置場が離れ、金型交換のたびにフォークリフト待ちが発生する。交換作業は担当者によって40～80分と差がある。寸法不良は金型摩耗が進んでから増えるが、抜取検査結果の傾向管理はしていない。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」

ア：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。
イ：対応する記述：使用頻度の高い金型をプレス機近くに定置化し、交換経路と準備スペースを短くする。
ウ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。
エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。

ウ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「使用頻度の高い金型をプレス機近くに定置化し、交換経路と準備スペースを短くする。」という記述に対応する。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0071 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：基礎

論点：【与件】プレス加工X社は、プレス→バリ取り→洗浄→検査を行う。プレス機と金型置場が離れ、金型交換のたびにフォークリフト待ちが発生する。交換作業は担当者によって40～80分と差がある。寸法不良は金型摩耗が進んでから増えるが、抜取検査結果の傾向管理はしていない。
【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」

- ア：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。
- イ：対応する記述：段取り作業を内段取り・外段取りに分け、事前準備と標準手順で交換時間のばらつきを縮小する。
- ウ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。
- エ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。
エ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。」という記述に対応する。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0072 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：基礎

論点：【与件】プレス加工X社は、プレス→バリ取り→洗浄→検査を行う。プレス機と金型置場が離れ、金型交換のたびにフォークリフト待ちが発生する。交換作業は担当者によって40～80分と差がある。寸法不良は金型摩耗が進んでから増えるが、抜取検査結果の傾向管理はしていない。
【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」

- ア：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。
- イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。
- ウ：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。
- エ：対応する記述：寸法データを時系列で管理し、管理図等で傾向を監視して金型摩耗を早期に検知する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。
総合解説：提示された評価理由は「寸法データを時系列で管理し、管理図等で傾向を監視して金型摩耗を早期に検知する。」という記述に対応する。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0073 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：応用

論点：【与件】染色Y社は、小ロットの高級生地を染色する。染料配合と温度調整はベテランの経験に依存し、同一色でも担当者によって条件が異なる。材料・染料が作業場内に分散し、段取りごとに探索が発生する。色差不良は再染色で対応している。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」

ア：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。
イ：対応する記述：染料・計量器具・標準レシピを使用頻度と作業順に合わせて定位置化し、探索・運搬を削減する。
ウ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。
エ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。

イ：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。」という記述に対応する。仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0074 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：応用

論点：【与件】染色Y社は、小ロットの高級生地を染色する。染料配合と温度調整はベテランの経験に依存し、同一色でも担当者によって条件が異なる。材料・染料が作業場内に分散し、段取りごとに探索が発生する。色差不良は再染色で対応している。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」

ア：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。
イ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。
ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。
エ：対応する記述：ベテランの配合・温度・時間条件を標準レシピとして記録し、複数担当者が再現できる教育体系を作る。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。」という記述に対応する。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0075 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：応用

論点：【与件】染色Y社は、小ロットの高級生地を染色する。染料配合と温度調整はベテランの経験に依存し、同一色でも担当者によって条件が異なる。材料・染料が作業場内に分散し、段取りごとに探索が発生する。色差不良は再染色で対応している。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」

ア：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

ウ：対応する記述：色差を工程内で測定し、配合・温度条件との関係を記録して逸脱時に原因を追跡できるようにする。

エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「色差を工程内で測定し、配合・温度条件との関係を記録して逸脱時に原因を追跡できるようにする。」という記述に対応する。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0076 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：標準

論点：【与件】包装ラインZ社は、充填・キャップ締め・ラベル貼付・箱詰めを直列で行う。箱詰め工程だけ作業時間が長く、前に製品が滞留する。各作業者は自分の方法で作業し、ライン停止理由も記録していない。ラベル位置ずれは最終検査でまとめて発見される。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」

ア：対応する記述：箱詰め工程の作業台・資材置場を見直し、必要に応じて作業分担を再配置してラインバランスを整える。

イ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

ウ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

エ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。

総合解説：提示された評価理由は「設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。」という記述に対応する。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0077 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：標準

論点：【与件】包装ラインZ社は、充填・キャップ締め・ラベル貼付・箱詰めを直列で行う。箱詰め工程だけ作業時間が長く、前に製品が滞留する。各作業者は自分の方法で作業し、ライン停止理由も記録していない。ラベル位置ずれは最終検査でまとめて発見される。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」

ア：対応する記述：各工程のサイクルタイムを測定し、標準作業と人員配置を見直してボトルネック作業を平準化する。

イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「各工程のサイクルタイムを測定し、標準作業と人員配置を見直してボトルネック作業を平準化する。」という記述に対応する。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0078 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：標準

論点：【与件】包装ラインZ社は、充填・キャップ締め・ラベル貼付・箱詰めを直列で行う。箱詰め工程だけ作業時間が長く、前に製品が滞留する。各作業者は自分の方法で作業し、ライン停止理由も記録していない。ラベル位置ずれは最終検査でまとめて発見される。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」

ア：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

ウ：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

エ：対応する記述：ラベル貼付直後に位置確認を行い、ガイド治具やセンサーでずれを工程内で防止・検出する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。

ウ：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。」という記述に対応する。原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0079 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：基礎

論点：【与件】金型保全AA社は、顧客の金型を分解・清掃・補修・組立する。設備は十分だが、工具と交換部品の置場が担当者ごとに異なる。故障診断はベテラン2名に集中し、若手は指示待ちになる。再発不具合の原因や補修履歴は紙で個人管理されている。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」

ア：対応する記述：工具・交換部品・測定器を作業工程と使用頻度に応じて定置化し、誰でも同じ場所から取り出せるようにする。

イ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

ウ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。」という記述に対応する。局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0080 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：基礎

論点：【与件】金型保全AA社は、顧客の金型を分解・清掃・補修・組立する。設備は十分だが、工具と交換部品の置場が担当者ごとに異なる。故障診断はベテラン2名に集中し、若手は指示待ちになる。再発不具合の原因や補修履歴は紙で個人管理されている。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」

ア：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：診断項目と補修手順を標準化し、技能マップに基づくOJTで若手へ段階的に知識移転する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。

総合解説：提示された評価理由は「診断項目と補修手順を標準化し、技能マップに基づくOJTで若手へ段階的に知識移転する。」という記述に対応する。IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0081 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：基礎

論点：【与件】金型保全AA社は、顧客の金型を分解・清掃・補修・組立する。設備は十分だが、工具と交換部品の置場が担当者ごとに異なる。故障診断はベテラン2名に集中し、若手は指示待ちになる。再発不具合の原因や補修履歴は紙で個人管理されている。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」

ア：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

ウ：対応する記述：金型ごとの不具合原因・補修内容・再発有無を履歴化し、再発モードに対する予防保全へ反映する。

エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。

イ：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。」という記述に対応する。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0082 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：標準

論点：【与件】光学部品AB社は、研磨・洗浄・コーティング・外観検査をクリーン環境で行う。製品の搬送時に複数室を往復し、作業者の移動が多い。研磨条件は標準化されているが、外観検査の判定に個人差がある。微小傷の不良率がロットごとに変動している。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」

ア：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

イ：対応する記述：工程順に搬送経路を見直し、清浄度区分を守りながら逆流と不要な室間移動を減らす。

ウ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。

ウ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「工程順に搬送経路を見直し、清浄度区分を守りながら逆流と不要な室間移動を減らす。」という記述に対応する。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0083 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：標準

論点：【与件】光学部品AB社は、研磨・洗浄・コーティング・外観検査をクリーン環境で行う。製品の搬送時に複数室を往復し、作業者の移動が多い。研磨条件は標準化されているが、外観検査の判定に個人差がある。微小傷の不良率がロットごとに変動している。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」

ア：対応する記述：検査サンプルと判定基準を共通化し、訓練・判定一致率の確認で検査技能を標準化する。

イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。

エ：この記述の評価理由は「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。」という記述に対応する。習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0084 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：標準

論点：【与件】光学部品AB社は、研磨・洗浄・コーティング・外観検査をクリーン環境で行う。製品の搬送時に複数室を往復し、作業者の移動が多い。研磨条件は標準化されているが、外観検査の判定に個人差がある。微小傷の不良率がロットごとに変動している。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」

ア：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

イ：対応する記述：傷不良をロット・設備・作業条件別に層別し、管理図やパレート図で変動要因を絞り込む。

ウ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

エ：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。

総合解説：提示された評価理由は「不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。」という記述に対応する。最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0085 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：応用

論点：【与件】食品加工AC社は、原料処理・加熱・冷却・包装を行う。生原料と加熱後製品の運搬経路が一部交差し、作業者の動線も複雑である。作業手順書はあるが、繁忙期の応援者には十分教育されない。包装不良の手直しが増えている。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」

ア：対応する記述：生原料区域と加熱後区域の動線を分離し、一方向の製品流れにして交差・逆流を減らす。

イ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

ウ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。

イ：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「生原料区域と加熱後区域の動線を分離し、一方向の製品流れにして交差・逆流を減らす。」という記述に対応する。レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0086 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：応用

論点：【与件】食品加工AC社は、原料処理・加熱・冷却・包装を行う。生原料と加熱後製品の運搬経路が一部交差し、作業者の動線も複雑である。作業手順書はあるが、繁忙期の応援者には十分教育されない。包装不良の手直しが増えている。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」

ア：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。

イ：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。

ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。

エ：対応する記述：応援者でも同じ手順で作業できる標準作業と短時間教育・技能確認を整備する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。」という記述に対応する。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0087 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：応用

論点：【与件】食品加工AC社は、原料処理・加熱・冷却・包装を行う。生原料と加熱後製品の運搬経路が一部交差し、作業者の動線も複雑である。作業手順書はあるが、繁忙期の応援者には十分教育されない。包装不良の手直しが増えている。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」

ア：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。

イ：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。

ウ：対応する記述：包装条件と不良モードを記録し、工程内のチェックポイントを設けて不良を後工程へ流さない。

エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「包装条件と不良モードを記録し、工程内のチェックポイントを設けて不良を後工程へ流さない。」という記述に対応する。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0088 工程・IE・品質 > 工程設計・レイアウト | 難易度：標準

論点：【与件】自転車フレームAD社は、オーダー自転車のフレームを切断・治具組み・溶接・仕上げる。職人ごとに専用作業場所を持つため、製品は工程間を長距離移動する。溶接順序や確認方法は職人の経験に依存し、新人育成に時間がかかる。寸法ずれは最終組立で判明することがある。

【設問】工程設計・レイアウト改善として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。」

ア：対応する記述：製品群ごとに切断・治具組み・溶接・仕上げを近接させ、工程順のセル型配置で運搬を減らす。

イ：対応する記述：設備は現状の場所に固定したまま、運搬回数が増えても各工程の稼働率だけを最大化する。

ウ：対応する記述：製品の流れや交差を考慮せず、空いている場所に設備・材料を追加配置する。

エ：対応する記述：仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「レイアウト改善は、製品・人・材料の流れ、工程間関係、安全・品質上の分離条件を踏まえ、運搬・逆流・滞留を減らす方向で行うのが基本である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「局所稼働率だけを追うと運搬や仕掛が増え、全体の流動性は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「空きスペース基準の配置では工程間関係や動線を最適化できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。

総合解説：提示された評価理由は「仕掛品の置場を工程間に広く確保し、滞留量を増やして設備停止を防ぐ。」という記述に対応する。仕掛置場の拡大は問題の見えにくさとリードタイムを増やし、根本改善にならない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0089 工程・IE・品質 > IE・標準化・多能工化 | 難易度：標準

論点：【与件】自転車フレームAD社は、オーダー自転車のフレームを切断・治具組み・溶接・仕上げる。職人ごとに専用作業場所を持つため、製品は工程間を長距離移動する。溶接順序や確認方法は職人の経験に依存し、新人育成に時間がかかる。寸法ずれは最終組立で判明することがある。

【設問】IE・標準化・多能工化として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。」

- ア：対応する記述：熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。
- イ：対応する記述：標準作業を固定し、設備・品種・品質条件が変わっても一切見直さない。
- ウ：対応する記述：多能工化のため全員を同時に全工程へ配置し、習熟度や技能評価を記録しない。
- エ：対応する記述：熟練者の溶接順序・治具確認・作業ポイントを標準化し、技能段階表を使って多能工育成する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。

イ：この記述の評価理由は「標準は改善の基準であり、条件変更や改善結果に応じて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「習熟度を無視した一斉配置は品質・安全リスクを高め、計画的な多能工化にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「IEと標準化では、作業を要素に分解してムダやばらつきを把握し、安全・品質を含む標準手順を定める。技能マップ等で段階的に多能工化し、改善後は標準を更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者のやり方は暗黙知のまま保持し、新人は失敗を繰り返しながら個別に習得する。」という記述に対応する。暗黙知のままでは技能移転が遅く、作業品質と時間のばらつきが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0090 工程・IE・品質 > 品質管理・不良対策 | 難易度：標準

論点：【与件】自転車フレームAD社は、オーダー自転車のフレームを切断・治具組み・溶接・仕上げる。職人ごとに専用作業場所を持つため、製品は工程間を長距離移動する。溶接順序や確認方法は職人の経験に依存し、新人育成に時間がかかる。寸法ずれは最終組立で判明することがある。

【設問】品質管理・不良対策として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。」

- ア：対応する記述：原因分析をせず、問題ロットだけを廃棄して同じ条件で次ロットを生産する。
- イ：対応する記述：治具組みと溶接後に基準寸法を工程内測定し、ずれを早期発見して最終組立への流出を防ぐ。
- ウ：対応する記述：不良は最終検査で全数選別すればよいので、発生工程の条件や原因は記録しない。
- エ：対応する記述：不良率を下げるため、検査基準を緩めて合格判定を増やす。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「原因を特定・是正しなければ同じ不良が再発する可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。

ウ：この記述の評価理由は「最終選別だけでは手直し・廃棄コストが残り、原因の再発も防げない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「基準緩和は品質改善ではなく、不適合を合格扱いする危険がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「治具組みと溶接後に基準寸法を工程内測定し、ずれを早期発見して最終組立への流出を防ぐ。」という記述に対応する。品質改善は、最終選別に頼るのではなく、発生工程で品質特性を確認し、データを層別・時系列で管理して原因を特定し、標準条件・治具・ボカヨケ・予防保全等へ反映するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0091 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】産業ポンプ部品AE社は補修用シャフトを多品種少量で加工する。特殊熱処理は取引歴20年の1社へ全量外注し、通常納期は12日だが繁忙期には20日を超える。重要鋼材は欠品を恐れて平均45日分を保有し、低頻度材も同じ基準で発注している。仕上研削盤は導入18年で月3回ほど突発停止し、停止1回当たり平均4時間、再調整後には寸法不良も増える。

【設問】特殊熱処理の供給途絶リスクを下げつつ品質を維持する調達管理として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「調達先変更では品質・工程能力の確認が必要で、価格だけで即時全量移管するのは品質・納期リスクを増やす。」

ア：対応する記述：長年の取引先であることだけを根拠に単一調達を固定し、納期遅延リスクは安全在庫だけで吸収する。

イ：対応する記述：現行取引先の品質実績を維持しつつ、仕様・検査条件を明確にして代替候補を評価・認定し、重要工程は複数調達やBCPを段階的に整える。

ウ：対応する記述：価格の安い新規業者へ全量を即時切り替え、工程認定や初品確認は納期短縮のため省略する。

エ：対応する記述：熱処理をすべて内製化すれば必ず有利なので、必要能力・投資額・品質保証体制を比較せず設備を購入する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「安全在庫だけでは長期停止や品質問題の根本的な供給リスクを解消できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「供給リスクが高い重要外注工程では、品質仕様と評価基準を明確にした上で代替供給源を育成し、単一障害点を減らすのが妥当である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。調達先変更では品質・工程能力の確認が必要で、価格だけで即時全量移管するのは品質・納期リスクを増やす。

エ：この記述の評価理由は「内製化は選択肢の一つだが、需要量、必要技術、固定費、品質保証を比較せず決めるべきではない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「価格の安い新規業者へ全量を即時切り替え、工程認定や初品確認は納期短縮のため省略する。」という記述に対応する。調達先変更では品質・工程能力の確認が必要で、価格だけで即時全量移管するのは品質・納期リスクを増やす。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0092 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：標準

論点：【与件】産業ポンプ部品AE社は補修用シャフトを多品種少量で加工する。特殊熱処理は取引歴20年の1社へ全量外注し、通常納期は12日だが繁忙期には20日を超える。重要鋼材は欠品を恐れて平均45日分を保有し、低頻度材も同じ基準で発注している。仕上研削盤は導入18年で月3回ほど突発停止し、停止1回当たり平均4時間、再調整後には寸法不良も増える。

【設問】鋼材在庫を適正化する第一歩として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「品目特性と欠品影響を分けて管理し、需要・リードタイムの不確実性に応じて在庫水準を決めるのが適切である。」

ア：対応する記述：全鋼材を一律45日分に固定し、需要が減っても基準を変更しない。

イ：対応する記述：在庫削減のため安全在庫を全品目ゼロにし、欠品時は特急輸送で対応する。

ウ：対応する記述：在庫金額を下げるため高単価の重要材から優先的に廃止し、欠品影響は評価しない。

エ：対応する記述：使用金額・欠品影響・調達リードタイムで品目を分類し、重要材は需要変動とリードタイムに応じた発注点・安全在庫を設定し、低頻度材は別基準で管理する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「一律基準は品目ごとの需要・リードタイム・重要度の差を無視する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「安全在庫ゼロは変動への耐性を失い、特急対応コストや納期遅延を増やし得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「在庫金額だけで削減対象を決めると、重要品の欠品による生産停止リスクを見落とす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品目特性と欠品影響を分けて管理し、需要・リードタイムの不確実性に応じて在庫水準を決めるのが適切である。

総合解説：提示された評価理由は「使用金額・欠品影響・調達リードタイムで品目を分類し、重要材は需要変動とリードタイムに応じた発注点・安全在庫を設定し、低頻度材は別基準で管理する。」という記述に対応する。品目特性と欠品影響を分けて管理し、需要・リードタイムの不確実性に応じて在庫水準を決めるのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0093 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：標準

論点：【与件】産業ポンプ部品AE社は補修用シャフトを多品種少量で加工する。特殊熱処理は取引歴20年の1社へ全量外注し、通常納期は12日だが繁忙期には20日を超える。重要鋼材は欠品を恐れて平均45日分を保有し、低頻度材も同じ基準で発注している。仕上研削盤は導入18年で月3回ほど突発停止し、停止1回当たり平均4時間、再調整後には寸法不良も増える。

【設問】仕上研削盤について保全・設備投資を判断する方法として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「制約・故障が研削にあるなら、別工程の増設では根本原因を解消できない。」

- ア：対応する記述：研削盤の停止が問題なので、後工程の検査設備を増設して研削能力不足を補う。
- イ：対応する記述：故障頻度・停止時間・不良・保全費・能力不足による損失を記録し、計画保全で回復可能かを検証した上で、更新時はライフサイクルコストと生産能力への効果を比較する。
- ウ：対応する記述：導入年数が18年であることだけを理由に、故障原因を調べず直ちに最新機へ更新する。
- エ：対応する記述：設備投資を避けるため、突発停止が増えても故障後修理だけを継続し、停止損失は評価しない。

答え・解説 正答：ア

- ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。制約・故障が研削にあるなら、別工程の増設では根本原因を解消できない。
- イ：この記述の評価理由は「設備更新は年数だけでなく、故障・品質・能力・保全性と投資効果を定量化し、保全改善との比較で判断するのが妥当である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「設備年齢は判断材料だが、それだけでは更新の経済性や優先順位を示さない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：この記述の評価理由は「事後保全だけでは突発停止や品質ロスが慢性化する可能性があり、計画保全の検討が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「研削盤の停止が問題なので、後工程の検査設備を増設して研削能力不足を補う。」という記述に対応する。制約・故障が研削にあるなら、別工程の増設では根本原因を解消できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0094 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】特注家具AF社はホテル向け造作家具を製作する。国産広葉樹は月ごとに必要量が変動するが、担当者が市況を見てスポット購入しており、含水率や色調のばらつきで選別ロスが出る。余った板材は倉庫の空き場所に置かれ、同等材があるのに再購入することがある。5軸CNCは主軸温度異常と集じん不足で小停止が増え、繁忙期の納期遅れにつながっている。

【設問】広葉樹の購買管理改善として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「品質条件を外すと選別ロスや歩留まり悪化を招く。」

- ア：対応する記述：購買担当者の経験だけで仕入先を選び、受入不良率や納期遵守率は記録しない。
- イ：対応する記述：市況が安いときに品質仕様を問わず大量購入し、選別ロスは製造部門で吸収する。
- ウ：対応する記述：調達安定のため一社だけと固定契約し、災害・不作・品質変動などの供給リスクは考慮しない。
- エ：対応する記述：主要材について含水率・等級・寸法等の受入仕様を共有し、需要見通しを仕入先と連携して基本契約とスポット調達を組み合わせ、品質と供給の両面を管理する。

答え・解説 正答：イ

- ア：この記述の評価理由は「実績データがなければ仕入先評価や改善が属人的になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質条件を外すと選別ロスや歩留まり悪化を招く。
- ウ：この記述の評価理由は「単一契約が必ず不適切ではないが、供給リスクの評価なしに固定するのは危険である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：この記述の評価理由は「材料特性が製品品質に直結する場合、購買価格だけでなく受入仕様・供給安定性・需要連携を含めた調達設計が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「市況が安いときに品質仕様を問わず大量購入し、選別ロスは製造部門で吸収する。」という記述に対応する。品質条件を外すと選別ロスや歩留まり悪化を招く。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0095 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：標準

論点：【与件】特注家具AF社はホテル向け造作家具を製作する。国産広葉樹は月ごとに必要量が変動するが、担当者が市況を見てスポット購入しており、含水率や色調のばらつきで選別ロスが出る。余った板材は倉庫の空き場所に置かれ、同等材があるのに再購入することがある。5軸CNCは主軸温度異常と集じん不足で小停止が増え、繁忙期の納期遅れにつながっている。

【設問】板材在庫の管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「現品識別と帳簿精度を高め、案件引当・再利用まで管理することで重複購買と探索時間を減らせる。」

- ア：対応する記述：帳簿在庫だけ更新し、実地棚卸や保管位置の管理は行わない。
- イ：対応する記述：新規案件では在庫確認に時間がかかるので、必要材は毎回新規購入する。
- ウ：対応する記述：材種・寸法・ロット・残量・保管位置を在庫台帳と現物で一致させ、案件引当と端材再利用ルールを設けて重複購買と滞留を減らす。
- エ：対応する記述：余材は将来使う可能性があるため識別せず保管し、倉庫が満杯になるまで廃棄・転用判断をしない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「帳簿と現物の不一致は欠品・重複購買・探索を引き起こす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「在庫を確認せず再購入すると在庫金額と保管負荷が増える。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。現品識別と帳簿精度を高め、案件引当・再利用まで管理することで重複購買と探索時間を減らせる。

エ：この記述の評価理由は「識別不能な余材は利用可能性があっても死蔵化しやすい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「材種・寸法・ロット・残量・保管位置を在庫台帳と現物で一致させ、案件引当と端材再利用ルールを設けて重複購買と滞留を減らす。」という記述に対応する。現品識別と帳簿精度を高め、案件引当・再利用まで管理することで重複購買と探索時間を減らせる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0096 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：応用

論点：【与件】特注家具AF社はホテル向け造作家具を製作する。国産広葉樹は月ごとに必要量が変動するが、担当者が市況を見てスポット購入しており、含水率や色調のばらつきで選別ロスが出る。余った板材は倉庫の空き場所に置かれ、同等材があるのに再購入することがある。5軸CNCは主軸温度異常と集じん不足で小停止が増え、繁忙期の納期遅れにつながっている。

【設問】5軸CNCへの対応として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「繁忙期に顕在化する故障は能力不足や保全不足のシグナルであり、放置は納期リスクを高める。」

- ア：対応する記述：設備停止を避けるため点検をすべて作業時間外の熟練者の自主対応にし、基準や記録を設けない。
- イ：対応する記述：CNCの小停止が多いので、材料在庫を増やして設備故障の影響を解消する。
- ウ：対応する記述：主軸温度・集じん圧力・小停止履歴を記録して劣化傾向を把握し、清掃・点検・部品交換周期を計画化した上で、能力不足が残る場合に更新・増強を検討する。
- エ：対応する記述：繁忙期だけ停止するため保全は不要と判断し、停止時に復旧すればよい。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「属人的な保全では再現性がなく、点検基準・履歴管理が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「在庫増は設備故障そのものを改善せず、仕掛・資金負担を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「小停止の原因と劣化をデータ化し、日常保全と計画保全を組み合わせるから設備投資の必要性を評価するのが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。繁忙期に顕在化する故障は能力不足や保全不足のシグナルであり、放置は納期リスクを高める。

総合解説：提示された評価理由は「繁忙期だけ停止するため保全は不要と判断し、停止時に復旧すればよい。」という記述に対応する。繁忙期に顕在化する故障は能力不足や保全不足のシグナルであり、放置は納期リスクを高める。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0097

調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：標準

論点：【与件】包装機械AG社は食品メーカー向けの受注生産を行う。減速機用の特殊歯車を3社から購入しているが、図面改訂の伝達方法が各社で異なり旧版部品の納入が月2件発生する。購入部品は案件ごとにまとめず棚へ入れ、組立時の部品探索と欠品確認に時間がかかる。三次元測定機は測定予約が集中し、完成品検査で平均2日の待ちが発生している。

【設問】特殊歯車の調達管理として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「設計変更が多い外注品では、図面・仕様の版管理を購買プロセスに組み込み、供給者の実績管理まで行う必要がある。」

ア：対応する記述：図面改訂番号と適用開始日を一元管理し、発注時に最新版を確実に共有するとともに、仕入先別の版管理・品質・納期実績を評価する。

イ：対応する記述：各仕入先に使いやすい図面を自由に保管させ、改訂履歴は購買側で管理しない。

ウ：対応する記述：旧版納入は検査で排除できるため、発注・図面管理プロセスは変更しない。

エ：対応する記述：納期の早い1社へ全量集約し、版管理能力や生産能力を確認しない。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。設計変更が多い外注品では、図面・仕様の版管理を購買プロセスに組み込み、供給者の実績管理まで行う必要がある。

イ：この記述の評価理由は「版の不統一は旧仕様品の混入を招く。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「最終検査での排除は手戻りを残し、予防にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「全量集約は能力・品質・供給リスク評価を伴わなければならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「図面改訂番号と適用開始日を一元管理し、発注時に最新版を確実に共有するとともに、仕入先別の版管理・品質・納期実績を評価する。」という記述に対応する。設計変更が多い外注品では、図面・仕様の版管理を購買プロセスに組み込み、供給者の実績管理まで行う必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0098

調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】包装機械AG社は食品メーカー向けの受注生産を行う。減速機用の特殊歯車を3社から購入しているが、図面改訂の伝達方法が各社で異なり旧版部品の納入が月2件発生する。購入部品は案件ごとにまとめず棚へ入れ、組立時の部品探索と欠品確認に時間がかかる。三次元測定機は測定予約が集中し、完成品検査で平均2日の待ちが発生している。

【設問】購入部品の在庫・仕掛管理改善として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「事後対応だけでは同じ欠品が再発する。」

ア：対応する記述：欠品を防ぐため全購入部品を常に最大発注単位で補充する。

イ：対応する記述：組立開始後に不足が判明した部品だけ緊急発注し、欠品履歴は集計しない。

ウ：対応する記述：案件番号ごとに必要部品を引当・キittingし、入庫・払出・不足を可視化して、組立開始前に欠品を検知する。

エ：対応する記述：部品探索は現場の熟練度で短縮できるため、保管場所や案件引当を標準化しない。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「一律の最大ロット補充は過剰在庫を招く。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。事後対応だけでは同じ欠品が再発する。

ウ：この記述の評価理由は「受注生産では案件別引当・キittingで必要部品の完全性を事前確認し、探索と組立途中の欠品を減らすことが有効である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「熟練依存の探索は変動とムダを温存する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「組立開始後に不足が判明した部品だけ緊急発注し、欠品履歴は集計しない。」という記述に対応する。事後対応だけでは同じ欠品が再発する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0099 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：標準

論点：【与件】包装機械AG社は食品メーカー向けの受注生産を行う。減速機用の特殊歯車を3社から購入しているが、図面改訂の伝達方法が各社で異なり旧版部品の納入が月2件発生する。購入部品は案件ごとにまとめず棚へ入れ、組立時の部品探索と欠品確認に時間がかかる。三次元測定機は測定予約が集中し、完成品検査で平均2日の待ちが発生している。

【設問】三次元測定機の設備投資判断として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「待ちの原因が段取り・予約・測定設計にある場合、設備追加だけでは非効率を残す。」

ア：対応する記述：測定待ちの発生時間・品種・測定内容を分析し、工程内測定への移管や予約平準化で削減できる部分を先に改善し、残る能力不足が納期・品質を制約するなら増設を投資評価する。

イ：対応する記述：測定待ちを隠すため、完成品を検査前在庫として多く持ち、納期管理から除外する。

ウ：対応する記述：測定待ちがあるため、利用率や測定内容を調べず同型機を直ちに1台追加する。

エ：対応する記述：測定機を増やさず納期を守るため、最終検査項目を減らして測定時間を短縮する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「設備増設の前に負荷の内容と代替手段を検証し、それでも制約が残る場合に納期・品質効果を含めて投資判断するのが妥当である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「待ちを在庫で隠してもリードタイムは短縮しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。待ちの原因が段取り・予約・測定設計にある場合、設備追加だけでは非効率を残す。

エ：この記述の評価理由は「品質保証に必要な検査項目を根拠なく減らすべきではない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「測定待ちがあるため、利用率や測定内容を調べず同型機を直ちに1台追加する。」という記述に対応する。待ちの原因が段取り・予約・測定設計にある場合、設備追加だけでは非効率を残す。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0100 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：応用

論点：【与件】医療用樹脂部品AH社は小ロット製品を成形・溶着し、最終滅菌を外部委託する。滅菌先は認定済み1社で、急ぎ便が増え輸送費が上昇している。成形品はロット識別されるが、滅菌前在庫と滅菌済在庫の置場が近く、棚卸差異がある。超音波溶着機は設定ずれで再調整が頻発し、保全履歴は紙に分散している。

【設問】滅菌委託の調達・外注管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「品質規制に関わる特殊工程は認定要件を守りながら、計画共有・処理枠・物流を含めて納期とコストを改善する必要がある。」

ア：対応する記述：滅菌工程を品質要求と切り離して一般的な物流委託と同じ基準で価格だけを比較する。

イ：対応する記述：輸送費削減を最優先し、認定状況を確認せず最安の滅菌業者へ切り替える。

ウ：対応する記述：急ぎ便が増えても外注先との計画共有は行わず、社内在庫を増やして対応する。

エ：対応する記述：品質要求と認定条件を維持しつつ、需要・出荷計画を滅菌先と共有して定期便・処理枠を調整し、必要なら同等要件を満たす代替先の認定可能性を評価する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「特殊工程は一般購買以上に品質保証能力が重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「認定やバリデーションが必要な工程を価格だけで変更するのは不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「在庫増だけでは急ぎ便発生の計画不整合を解消しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。品質規制に関わる特殊工程は認定要件を守りながら、計画共有・処理枠・物流を含めて納期とコストを改善する必要がある。

総合解説：提示された評価理由は「品質要求と認定条件を維持しつつ、需要・出荷計画を滅菌先と共有して定期便・処理枠を調整し、必要なら同等要件を満たす代替先の認定可能性を評価する。」という記述に対応する。品質規制に関わる特殊工程は認定要件を守りながら、計画共有・処理枠・物流を含めて納期とコストを改善する必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0101 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】医療用樹脂部品AH社は小ロット製品を成形・溶着し、最終滅菌を外部委託する。滅菌先は認定済み1社で、急ぎ便が増え輸送費が上昇している。成形品はロット識別されるが、滅菌前在庫と滅菌済在庫の置場が近く、棚卸差異がある。超音波溶着機は設定ずれで再調整が頻発し、保全履歴は紙に分散している。

【設問】滅菌前後の在庫管理として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「混載は誤出荷やトレーサビリティ喪失につながる。」

- ア：対応する記述：滅菌前後は外観が同じなので同じ棚へ混載し、作業者の記憶で区別する。
- イ：対応する記述：ロット・状態を識別し、物理的な保管区画とシステム上のステータスに対応させ、移動時に記録して先入れ・使用可否を追跡できるようにする。
- ウ：対応する記述：在庫精度を上げるため、滅菌済品だけを管理し滅菌前仕掛は帳簿対象外にする。
- エ：対応する記述：棚卸差異は年度末に一括調整し、日々の出入庫記録は簡略化する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。混載は誤出荷やトレーサビリティ喪失につながる。

イ：この記述の評価理由は「品質状態の異なる在庫は識別・隔離・移動記録を連動させ、現物と帳簿を一致させることが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕掛も生産・品質管理上の重要な現品であり管理対象である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「差異の事後調整では原因を特定できず再発する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「滅菌前後は外観が同じなので同じ棚へ混載し、作業者の記憶で区別する。」という記述に対応する。混載は誤出荷やトレーサビリティ喪失につながる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0102 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：標準

論点：【与件】医療用樹脂部品AH社は小ロット製品を成形・溶着し、最終滅菌を外部委託する。滅菌先は認定済み1社で、急ぎ便が増え輸送費が上昇している。成形品はロット識別されるが、滅菌前在庫と滅菌済在庫の置場が近く、棚卸差異がある。超音波溶着機は設定ずれで再調整が頻発し、保全履歴は紙に分散している。

【設問】超音波溶着機の設備保全として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「再調整や品質変動を設備ロスとして履歴化し、計画保全と設備更新をデータで比較することが適切である。」

- ア：対応する記述：設備更新すれば保全は不要になるため、新設備導入後は点検履歴を残さない。
- イ：対応する記述：設定ずれ・再調整・停止・交換部品を履歴化し、発生条件から点検項目と周期を設定して計画保全を行い、品質・停止ロスが大きければ更新投資も比較する。
- ウ：対応する記述：設定ずれは作業者の注意不足として処理し、設備側の劣化や再発傾向は記録しない。
- エ：対応する記述：品質不良が出たときだけ設定値を変え、標準条件や保全基準は作らない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「新設備でも性能維持のための保全管理は必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。再調整や品質変動を設備ロスとして履歴化し、計画保全と設備更新をデータで比較することが適切である。

ウ：この記述の評価理由は「人的要因だけに帰属すると設備劣化の原因を見逃す。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「標準条件なしの都度調整は再現性を下げる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「設定ずれ・再調整・停止・交換部品を履歴化し、発生条件から点検項目と周期を設定して計画保全を行い、品質・停止ロスが大きければ更新投資も比較する。」という記述に対応する。再調整や品質変動を設備ロスとして履歴化し、計画保全と設備更新をデータで比較することが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0103 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：標準

論点：【与件】金属プレスAI社は自動車補修部品を生産する。鋼板コイルは20鋼種あり、廃番品向け材料も「念のため」保有している。金型の一部は外注製作で、設計変更時の納期確認が遅く立上げが後ろ倒しになる。主力200tプレスではセンサー停止や給油不良による短時間停止が1日平均18回発生するが、停止理由の記録がない。

【設問】金型外注の調達管理改善として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「仕様未確定の先行製作は手戻り・廃棄を増やし得る。」

- ア：対応する記述：金型は個別品なので納期管理は外注先に任せ、社内は完成連絡を待つ。
- イ：対応する記述：設計変更の凍結点・承認手順を明確にし、外注先と工程表・進捗・能力を共有して、重要金型は早期に納期リスクを見える化する。
- ウ：対応する記述：遅延を防ぐため設計が未確定でも全金型を先行製作し、変更ロスは考慮しない。
- エ：対応する記述：変更が発生するたびに発注先を価格だけで変更し、設計データの引継ぎや品質実績は評価しない。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「完成待ちの管理では遅延を早期検知できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「個別設計品の外注では、仕様確定・変更管理と外注工程の進捗共有を結びつけることが納期リスク低減に有効である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。仕様未確定の先行製作は手戻り・廃棄を増やし得る。
- エ：この記述の評価理由は「価格だけの頻繁な切替は品質・ノウハウ・引継ぎリスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「遅延を防ぐため設計が未確定でも全金型を先行製作し、変更ロスは考慮しない。」という記述に対応する。仕様未確定の先行製作は手戻り・廃棄を増やし得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0104 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】金属プレスAI社は自動車補修部品を生産する。鋼板コイルは20鋼種あり、廃番品向け材料も「念のため」保有している。金型の一部は外注製作で、設計変更時の納期確認が遅く立上げが後ろ倒しになる。主力200tプレスではセンサー停止や給油不良による短時間停止が1日平均18回発生するが、停止理由の記録がない。

【設問】鋼板在庫を適正化する施策として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「廃番材の無期限保管は資金・スペースを拘束する。」

- ア：対応する記述：鋼種別に需要頻度・最終使用時期・代替可否・欠品影響を整理し、廃番品向けは受注見込みを確認して処分・共通化を進め、現用品は適正在庫基準を設定する。
- イ：対応する記述：在庫金額を減らすため使用頻度の高い現用品から優先的に廃棄する。
- ウ：対応する記述：すべての鋼種に同じ発注量・同じ安全在庫日数を適用する。
- エ：対応する記述：廃番品向け材料も将来必ず使うとして永久保管し、保管費や劣化を評価しない。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「不動在庫は需要・代替・欠品影響を分けて処置し、現用品と同じ基準で持ち続けられないことが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「高頻度材の廃棄は欠品リスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「品目ごとの需要・リードタイム差を無視した一律管理は不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。廃番材の無期限保管は資金・スペースを拘束する。

総合解説：提示された評価理由は「廃番品向け材料も将来必ず使うとして永久保管し、保管費や劣化を評価しない。」という記述に対応する。廃番材の無期限保管は資金・スペースを拘束する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0105 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：標準

論点：【与件】金属プレスAI社は自動車補修部品を生産する。鋼板コイルは20鋼種あり、廃番品向け材料も「念のため」保有している。金型の一部は外注製作で、設計変更時の納期確認が遅く立上げが後ろ倒しになる。主力200tプレスではセンサー停止や給油不良による短時間停止が1日平均18回発生するが、停止理由の記録がない。

【設問】主力プレスの設備管理として最優先の対応はどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「頻発小停止も累積すると能力・品質を損なうため、ロスを分類・見える化して原因別に改善するのが適切である。」

ア：対応する記述：短時間停止を理由別・時間帯別に記録し、センサー・給油系など主要ロスのパレートを把握して原因対策と点検周期を設定する。

イ：対応する記述：停止を補うため前工程で仕掛品を多く作り、プレス停止の原因には手を付けない。

ウ：対応する記述：停止1回が短いので集計せず、長時間故障だけを設備ロスとして扱う。

エ：対応する記述：稼働率を上げるためセンサーの一部を無効化し、停止回数を減らす。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。頻発小停止も累積すると能力・品質を損なうため、ロスを分類・見える化して原因別に改善するのが適切である。

イ：この記述の評価理由は「仕掛増では設備ロスを解消できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「小停止は累積損失が大きくなり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「安全・品質に関わるセンサーを停止回避のため無効化するのは不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「短時間停止を理由別・時間帯別に記録し、センサー・給油系など主要ロスのパレートを把握して原因対策と点検周期を設定する。」という記述に対応する。頻発小停止も累積すると能力・品質を損なうため、ロスを分類・見える化して原因別に改善するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0106 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：応用

論点：【与件】電子機器組立AJ社は産業用制御基板を生産する。半導体は長納期品と汎用品が混在し、購買担当は欠品経験から全品目に一律3か月分を発注している。吸湿管理が必要な部品も一般部品と同じ棚で保管される。SMTラインのリフロー炉は温度分布のばらつきが増え、再測定・再調整時間が長くなっている。

【設問】半導体の調達方針として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「一律在庫は過剰と欠品を同時に生み得る。」

ア：対応する記述：単価が高い部品は在庫負担が大きいため、調達リードタイムに関係なく安全在庫をゼロにする。

イ：対応する記述：全品目に3か月分を持てば欠品は完全になくなるため、部品特性による分類は不要である。

ウ：対応する記述：供給リスクは購買部門だけの問題として、設計部門による代替部品検討は行わない。

エ：対応する記述：長納期・代替困難・供給集中度の高い部品を重点管理し、需要見通しや代替設計、サプライヤ情報を共有して、品目別に発注・供給リスク対策を変える。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「高単価でも供給停止影響が大きければリスク在庫が必要な場合がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。一律在庫は過剰と欠品を同時に生み得る。

ウ：この記述の評価理由は「代替設計は供給リスク低減の重要な手段であり、部門横断で扱うべきである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「電子部品は供給リードタイム・代替性・集中度が異なるため、重要度に応じたセグメント管理と設計・購買連携が有効である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「全品目に3か月分を持てば欠品は完全になくなるため、部品特性による分類は不要である。」という記述に対応する。一律在庫は過剰と欠品を同時に生み得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0107

調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：標準

論点：【与件】電子機器組立AJ社は産業用制御基板を生産する。半導体は長納期品と汎用品が混在し、購買担当は欠品経験から全品目に一律3か月分を発注している。吸湿管理が必要な部品も一般部品と同じ棚で保管される。SMTラインのリフロー炉は温度分布のばらつきが増え、再測定・再調整時間が長くなっている。

【設問】部品在庫の保管管理として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「在庫管理は数量だけでなく、品質保持条件・使用期限・状態まで含めて現品を管理する必要がある。」

ア：対応する記述：保管条件の厳しい部品は管理が難しいため、必要量の数倍を常時購入して廃棄を前提にする。

イ：対応する記述：吸湿部品は不良が出たロットだけ処分し、開封時間や保管条件は記録しない。

ウ：対応する記述：吸湿・使用期限など保管条件を品目属性として管理し、開封時刻や乾燥処理履歴を含めて状態識別し、一般部品とは適切に区分する。

エ：対応する記述：在庫数量が一致していれば品質状態は問わず、全部品を同じ棚・同じ先入先出ルールだけで管理する。

0108

調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：基礎

論点：【与件】電子機器組立AJ社は産業用制御基板を生産する。半導体は長納期品と汎用品が混在し、購買担当は欠品経験から全品目に一律3か月分を発注している。吸湿管理が必要な部品も一般部品と同じ棚で保管される。SMTラインのリフロー炉は温度分布のばらつきが増え、再測定・再調整時間が長くなっている。

【設問】リフロー炉の保全・更新判断として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「省エネ性だけでなく品質・能力・費用を総合評価する必要がある。」

ア：対応する記述：温度プロファイルのばらつき、ヒータ・ファンの劣化、再調整時間と不良率を時系列で管理し、校正・部品交換で能力を回復できるか確認後、更新による品質・能力効果を評価する。

イ：対応する記述：品質を安定させるため設定温度を常に高めにし、製品別プロファイルは使用しない。

ウ：対応する記述：温度ばらつきは作業者の測定ミスと決めつけ、設備状態を点検しない。

エ：対応する記述：新型炉は省エネなので、現在の能力・品質ロスと投資回収を調べず必ず更新する。

答え・解説

正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「過剰購入は品質管理の代替にならず廃棄を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「状態履歴がなければ不良原因や使用可否を判断できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。在庫管理は数量だけでなく、品質保持条件・使用期限・状態まで含めて現品を管理する必要がある。

エ：この記述の評価理由は「品質条件を無視すると帳簿上在庫があっても使用できない事態が起きる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「吸湿・使用期限など保管条件を品目属性として管理し、開封時刻や乾燥処理履歴を含めて状態識別し、一般部品とは適切に区分する。」という記述に対応する。在庫管理は数量だけでなく、品質保持条件・使用期限・状態まで含めて現品を管理する必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

答え・解説

正答：エ

ア：この記述の評価理由は「プロセス能力に影響する設備劣化を計測し、保全での復元と更新投資を比較することが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「製品条件を無視した過加熱は品質を悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「設備要因の可能性を検証せず人的要因に固定するのは原因分析として不十分である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。省エネ性だけでなく品質・能力・費用を総合評価する必要がある。

総合解説：提示された評価理由は「新型炉は省エネなので、現在の能力・品質ロスと投資回収を調べず必ず更新する。」という記述に対応する。省エネ性だけでなく品質・能力・費用を総合評価する必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0109

調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：標準

論点：【与件】鋳造部品AK社は建機向け小型鋳物を製造する。再生スクラップを複数業者から調達するが成分証明の粒度が異なり、溶解後の成分調整が増えている。中子・砂・合金材は担当別に発注し、同一品が複数場所に保管される。高周波溶解炉は電力原単位が悪化し、耐火物補修の突発停止も増えている。

【設問】スクラップ調達の改善として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「原料ばらつきは溶解後の調整工数・品質リスクを増やす。」

ア：対応する記述：スクラップは溶解するので受入品質は問わず、重量単価だけで仕入先を選ぶ。

イ：対応する記述：成分調整で対応できるため、仕入先別の品質実績は記録しない。

ウ：対応する記述：受入成分・異物・ロット情報の要求水準を統一し、仕入先別に実績を評価して、品質安定性と価格・納期を総合して発注比率を決める。

エ：対応する記述：品質を安定させるため1社へ全量固定し、その供給能力や事業継続性は評価しない。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。原料ばらつきは溶解後の調整工数・品質リスクを増やす。イ：この記述の評価理由は「実績管理がなければ改善・発注配分の根拠を持てない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「原料品質が後工程の調整・歩留まりに影響するため、受入仕様とサプライヤ実績を調達判断に組み込む必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「単一化は品質面で利点があっても供給リスク評価が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「スクラップは溶解するので受入品質は問わず、重量単価だけで仕入先を選ぶ。」という記述に対応する。原料ばらつきは溶解後の調整工数・品質リスクを増やす。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0110

調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：応用

論点：【与件】鋳造部品AK社は建機向け小型鋳物を製造する。再生スクラップを複数業者から調達するが成分証明の粒度が異なり、溶解後の成分調整が増えている。中子・砂・合金材は担当別に発注し、同一品が複数場所に保管される。高周波溶解炉は電力原単位が悪化し、耐火物補修の突発停止も増えている。

【設問】副資材在庫の管理改善として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「重複在庫は品目・場所・補充ルールを統合して初めて削減でき、重要度に応じた必要在庫は残すべきである。」

ア：対応する記述：在庫を減らすため全副資材を発注後即使用とし、予備在庫は一切認めない。

イ：対応する記述：同一品目コードと保管場所を統合し、部署別の重複在庫を見える化して、使用量・補充リードタイム・重要度に応じた補充ルールへ統一する。

ウ：対応する記述：帳簿統合だけ行い、現物の重複棚や責任区分は変更しない。

エ：対応する記述：担当部門ごとの安心在庫を尊重し、同一品でも別コード・別棚のまま管理する。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「全品ゼロ在庫は供給変動や生産停止に弱い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。重複在庫は品目・場所・補充ルールを統合して初めて削減でき、重要度に応じた必要在庫は残すべきである。

ウ：この記述の評価理由は「現物プロセスを変えない帳簿統合だけでは差異が残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「部門最適の安心在庫は全社在庫を膨らませる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「同一品目コードと保管場所を統合し、部署別の重複在庫を見える化して、使用量・補充リードタイム・重要度に応じた補充ルールへ統一する。」という記述に対応する。重複在庫は品目・場所・補充ルールを統合して初めて削減でき、重要度に応じた必要在庫は残すべきである。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0111 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：基礎

論点：【与件】鋳造部品AK社は建機向け小型鋳物を製造する。再生スクラップを複数業者から調達するが成分証明の粒度が異なり、溶解後の成分調整が増えている。中子・砂・合金材は担当別に発注し、同一品が複数場所に保管される。高周波溶解炉は電力原単位が悪化し、耐火物補修の突発停止も増えている。

【設問】溶解炉への対応として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「原単位悪化には設備劣化や操業条件も影響し得る。」

ア：対応する記述：電力原単位、溶解時間、耐火物寿命、停止時間を基準化して劣化傾向を把握し、保全条件改善と高効率炉への更新をライフサイクルで比較する。

イ：対応する記述：省エネ補助金が利用できる可能性があれば、現設備の能力・故障・投資回収に関係なく更新する。

ウ：対応する記述：電力単価が上がったことだけを原因とし、設備効率や操業条件は確認しない。

エ：対応する記述：耐火物補修は壊れてから実施し、予防交換すると部品費が増えるため禁止する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「設備投資はエネルギー、故障、品質、能力、保全費を含むライフサイクル評価で判断することが適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「補助制度の有無は投資採算性そのものを代替しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。原単位悪化には設備劣化や操業条件も影響し得る。

エ：この記述の評価理由は「突発補修は停止損失を増やすため、状態・周期に基づく計画保全を検討すべきである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「電力単価が上がったことだけを原因とし、設備効率や操業条件は確認しない。」という記述に対応する。原単位悪化には設備劣化や操業条件も影響し得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0112 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：標準

論点：【与件】射出成形AL社は日用品メーカー向けに容器部品を製造する。主力樹脂は年契約だが色材や添加剤は担当者ごとの都度発注で、似た品番を誤発注することがある。金型交換に備えて完成品を多めに作るため、低回転品の在庫が増えている。6台の成形機のうち2台は故障が多く、冷却水設備の能力不足で夏季に成形周期も延びる。

【設問】色材・添加剤の購買管理として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「類似品が多い副資材では、品目マスタ・仕様・承認仕入先を統一して発注誤りを予防することが重要である。」

ア：対応する記述：使用量が少ないので購買統制の対象外とし、在庫・品質実績も集計しない。

イ：対応する記述：担当者ごとの慣れた呼称で発注し、正式品番は納品時に確認する。

ウ：対応する記述：誤発注を防ぐため仕入先を毎回変え、担当者が商品説明から最適品を選ぶ。

エ：対応する記述：品目マスタと仕様・承認仕入先を統一し、発注時に品番・適用製品を照合できる仕組みにして、誤発注と非標準品の増加を防ぐ。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「少量品でも誤投入が品質へ影響するなら統制対象である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「非公式名称による発注は取り違えを増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「仕入先を頻繁に変えることは誤発注防止にならず品質評価も難しくする。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。類似品が多い副資材では、品目マスタ・仕様・承認仕入先を統一して発注誤りを予防することが重要である。

総合解説：提示された評価理由は「品目マスタと仕様・承認仕入先を統一し、発注時に品番・適用製品を照合できる仕組みにして、誤発注と非標準品の増加を防ぐ。」という記述に対応する。類似品が多い副資材では、品目マスタ・仕様・承認仕入先を統一して発注誤りを予防することが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0113

調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：標準

論点：【与件】射出成形AL社は日用品メーカー向けに容器部品を製造する。主力樹脂は年契約だが色材や添加剤は担当者ごとの都度発注で、似た品番を誤発注することがある。金型交換に備えて完成品を多めに作るため、低回転品の在庫が増えている。6台の成形機のうち2台は故障が多く、冷却水設備の能力不足で夏季に成形周期も延びる。

【設問】低回転完成品在庫を減らす方法として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「低単価でも数量・保管・廃棄負担は発生する。」

ア：対応する記述：低回転品の在庫金額は小さいので、数量や陳腐化リスクを管理しない。

イ：対応する記述：在庫を減らすため受注の有無に関係なく全品種の生産を毎日均等量にする。

ウ：対応する記述：品種別の需要頻度と金型段取り負荷を分析し、共通部品化・段取り短縮・小ロット化を進めて、低回転品を「段取り回避のための作り置き」で持つ構造を改善する。

エ：対応する記述：段取りが長いほど一回の生産量を最大化し、低回転品でも一年分まとめて作る。

答え・解説

正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。低単価でも数量・保管・廃棄負担は発生する。

イ：この記述の評価理由は「需要を無視した均等生産は在庫を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「在庫の原因が長い段取りにある場合、在庫削減だけでなく段取り短縮・ロット縮小を組み合わせる必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「大ロット化は低回転品の滞留期間と陳腐化を増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「低回転品の在庫金額は小さいので、数量や陳腐化リスクを管理しない。」という記述に対応する。低単価でも数量・保管・廃棄負担は発生する。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0114

調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：基礎

論点：【与件】射出成形AL社は日用品メーカー向けに容器部品を製造する。主力樹脂は年契約だが色材や添加剤は担当者ごとの都度発注で、似た品番を誤発注することがある。金型交換に備えて完成品を多めに作るため、低回転品の在庫が増えている。6台の成形機のうち2台は故障が多く、冷却水設備の能力不足で夏季に成形周期も延びる。

【設問】設備投資の優先順位として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「新しい成形機も冷却能力不足の影響を受け得る。」

ア：対応する記述：夏季の冷却能力不足が複数成形機の周期を延ばしているため、成形機2台の個別更新だけでなく、冷却水設備の負荷・能力を測定しシステム制約として改善投資を比較する。

イ：対応する記述：故障回数が多い2台だけを最新機へ交換すれば、冷却能力不足の影響も自動的に解消する。

ウ：対応する記述：全6台を同時更新すれば最も新しい設備になるため、投資効果の比較は不要である。

エ：対応する記述：夏季の周期延長は季節要因なので、納期遅れが出ても設備投資の検討対象にしない。

答え・解説

正答：イ

ア：この記述の評価理由は「共通ユーティリティが複数設備を制約する場合、個別設備だけでなくシステム全体の制約を特定して投資する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。新しい成形機も冷却能力不足の影響を受け得る。

ウ：この記述の評価理由は「一括更新は過剰投資となる可能性がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「季節的でも再現する能力制約なら計画的改善対象である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「故障回数が多い2台だけを最新機へ交換すれば、冷却能力不足の影響も自動的に解消する。」という記述に対応する。新しい成形機も冷却能力不足の影響を受け得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0115 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：標準

論点：【与件】建築金物AM社は特注手すり・金具を製造する。表面処理の亜鉛めっきは外注で、週2便の固定集荷だが急ぎ案件が入ると個別便を使う。めっき前仕掛品は案件番号が見えにくく、集荷待ちと加工待ちが混在する。レーザー加工機は能力に余裕がある一方、古い曲げ機は段取りと故障で月末に滞留が生じる。

【設問】めっき外注の調達・物流管理として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「外注工程は物流と処理能力を含めて計画し、緊急便を例外管理して発生要因を改善するのが適切である。」

- ア：対応する記述：外注先の処理能力は確認せず、社内で完成した順に大量に送り込む。
- イ：対応する記述：急ぎ案件は必ず個別便を使い、輸送費は納期優先なので集計しない。
- ウ：対応する記述：受注納期から逆算しためっき投入計画を外注先と共有し、固定便の締切・処理能力・緊急便条件を標準化して、急ぎ便発生原因を継続的に分析する。
- エ：対応する記述：物流費削減のため固定便を月1回に減らし、外注先の処理リードタイムや顧客納期は考慮しない。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「外注先への過剰投入は滞留を移すだけである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「緊急便の常態化は計画不整合を隠す。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。外注工程は物流と処理能力を含めて計画し、緊急便を例外管理して発生要因を改善するのが適切である。

エ：この記述の評価理由は「便数削減だけでは納期とのトレードオフを悪化させる可能性がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「受注納期から逆算しためっき投入計画を外注先と共有し、固定便の締切・処理能力・緊急便条件を標準化して、急ぎ便発生原因を継続的に分析する。」という記述に対応する。外注工程は物流と処理能力を含めて計画し、緊急便を例外管理して発生要因を改善するのが適切である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0116 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：応用

論点：【与件】建築金物AM社は特注手すり・金具を製造する。表面処理の亜鉛めっきは外注で、週2便の固定集荷だが急ぎ案件が入ると個別便を使う。めっき前仕掛品は案件番号が見えにくく、集荷待ちと加工待ちが混在する。レーザー加工機は能力に余裕がある一方、古い曲げ機は段取りと故障で月末に滞留が生じる。

【設問】めっき前仕掛品の管理として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「現物識別がないと取り違い・探索・出荷漏れが起きる。」

ア：対応する記述：案件番号・次工程・集荷便・納期を現品票で識別し、加工待ちと集荷待ちを区分して置場を定め、滞留日数を見える化する。

イ：対応する記述：仕掛品は設備停止を防ぐため多いほどよく、滞留日数は管理指標にしない。

ウ：対応する記述：置場を広げて混在を許容し、集荷時に対象品を探索せよ。

エ：対応する記述：案件番号は生産管理システムにあるため、現物には表示せず担当者が形状で判断する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「仕掛の状態・次工程・納期を現物で識別し、置場と情報を対応させることで探索と滞留を減らせる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「過剰仕掛はリードタイムを増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「置場拡大は混在の原因を解消しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。現物識別がないと取り違い・探索・出荷漏れが起きる。

総合解説：提示された評価理由は「案件番号は生産管理システムにあるため、現物には表示せず担当者が形状で判断する。」という記述に対応する。現物識別がないと取り違い・探索・出荷漏れが起きる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0117 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：標準

論点：【与件】建築金物AM社は特注手すり・金具を製造する。表面処理の垂鉛めっきは外注で、週2便の固定集荷だが急ぎ案件が入ると個別便を使う。めっき前仕掛品は案件番号が見えにくく、集荷待ちと加工待ちが混在する。レーザー加工機は能力に余裕がある一方、古い曲げ機は段取りと故障で月末に滞留が生じる。

【設問】設備投資の優先順位として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「投資は設備の新旧ではなく、全体スループット・納期を制約する工程に対する改善効果で優先するべきである。」

ア：対応する記述：余力のあるレーザー加工機ではなく、月末滞留を生む曲げ工程の段取り・故障データを分析し、保全・段取り改善後も能力不足が残るなら曲げ機更新を優先評価する。

イ：対応する記述：曲げ工程の滞留を解消するため、めっき前仕掛置場を拡張する。

ウ：対応する記述：最新機種の方が高性能なので、余力のあるレーザー加工機を先に更新する。

エ：対応する記述：設備の稼働率を均一にするため、レーザー加工の仕事を増やして曲げ工程の滞留はそのままにする。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。投資は設備の新旧ではなく、全体スループット・納期を制約する工程に対する改善効果で優先するべきである。

イ：この記述の評価理由は「置場拡張は曲げ能力不足・故障を解消しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「余力工程への投資は制約改善につながりにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「非制約工程の稼働率向上は仕掛を増やし得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「余力のあるレーザー加工機ではなく、月末滞留を生む曲げ工程の段取り・故障データを分析し、保全・段取り改善後も能力不足が残るなら曲げ機更新を優先評価する。」という記述に対応する。投資は設備の新旧ではなく、全体スループット・納期を制約する工程に対する改善効果で優先するべきである。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0118 調達・在庫・設備 > 購買・外注・調達管理 | 難易度：基礎

論点：【与件】化粧品充填AN社は小ロットOEM製品を製造する。容器とキャップは顧客指定品が多く、営業が仕様確定前に仮発注するため余剰資材が残る。原料・包材は使用期限やロットを持つが、先入先出だけで期限を十分に考慮していない。充填機は洗浄・品種切替に時間がかかり、ポンプ摩耗による充填量調整も増えている。

【設問】容器・キャップの調達改善として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「顧客指定でも自社が発注・保有する以上、変更・在庫リスク管理は必要である。」

ア：対応する記述：納期短縮のため営業判断で全数量を仕様確定前に発注し、変更余剰は在庫として保管する。

イ：対応する記述：顧客指定品なので自社の購買統制対象外とし、発注履歴や変更履歴を残さない。

ウ：対応する記述：余剰をなくすため仕様確定まで一切発注せず、長納期品でも顧客納期は変更しない。

エ：対応する記述：仕様確定の承認点と発注権限を明確にし、長納期品は顧客承認済み仕様に基づく先行手配範囲を定め、変更時の責任・余剰処置も合意する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「全面先行発注は変更リスクを在庫化する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。顧客指定でも自社が発注・保有する以上、変更・在庫リスク管理は必要である。

ウ：この記述の評価理由は「全面的な後ろ倒しも長納期品では顧客納期を満たせない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「長納期と仕様変更が両立する品目では、承認点・先行手配範囲・変更時処置を明確にし、リスクを見える化する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「顧客指定品なので自社の購買統制対象外とし、発注履歴や変更履歴を残さない。」という記述に対応する。顧客指定でも自社が発注・保有する以上、変更・在庫リスク管理は必要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0119 調達・在庫・設備 > 在庫・仕掛品管理 | 難易度：標準

論点：【与件】化粧品充填AN社は小ロットOEM製品を製造する。容器とキャップは顧客指定品が多く、営業が仕様確定前に仮発注するため余剰資材が残る。原料・包材は使用期限やロットを持つが、先入先出だけで期限を十分に考慮していない。充填機は洗浄・品種切替に時間がかかり、ポンプ摩耗による充填量調整も増えている。

【設問】使用期限のある原料・包材の在庫管理として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「入庫時期と期限の順序は一致しない場合がある。」

- ア：対応する記述：期限管理は倉庫だけの仕事とし、生産計画や受注変更による滞留見込みとは連携しない。
- イ：対応する記述：期限切れを避けるため、全品目を必要量の半分だけ持ち、欠品リスクは考慮しない。
- ウ：対応する記述：先に入ったものから使えば期限は必ず守れるため、ロット別期限を記録しない。
- エ：対応する記述：ロット別の使用期限と必要数量を管理し、単純な入庫順だけでなく期限の早いものを優先するFEFOを基本に、出庫時に使用可否を確認する。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「期限滞留は生産・販売計画の影響も受けるため部門連携が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「一律削減では需要・調達条件を無視する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。入庫時期と期限の順序は一致しない場合がある。
- エ：この記述の評価理由は「期限が品質・使用可否を左右する在庫では、入庫順より期限を優先するFEFOとロット管理が適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「先に入ったものから使えば期限は必ず守れるため、ロット別期限を記録しない。」という記述に対応する。入庫時期と期限の順序は一致しない場合がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0120 調達・在庫・設備 > 設備保全・設備投資 | 難易度：応用

論点：【与件】化粧品充填AN社は小ロットOEM製品を製造する。容器とキャップは顧客指定品が多く、営業が仕様確定前に仮発注するため余剰資材が残る。原料・包材は使用期限やロットを持つが、先入先出だけで期限を十分に考慮していない。充填機は洗浄・品種切替に時間がかかり、ポンプ摩耗による充填量調整も増えている。

【設問】充填機の設備改善・投資判断として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「設備投資前に段取りと保全ロスを改善し、改善後の実能力と需要を比較して投資するのが全体最適である。」

- ア：対応する記述：ポンプ摩耗は調整で吸収できる限り交換せず、品質変動が出てから対応する。
- イ：対応する記述：設備稼働率を上げるため品種切替回数を減らし、需要に関係なく各製品を大ロットで作置き。
- ウ：対応する記述：切替時間が長いので、改善せずに同型充填機を増設して並列化する。
- エ：対応する記述：洗浄・切替時間とポンプ摩耗による調整ロスを分けて計測し、外段取り化・標準化と計画交換で短縮した上で、需要増に対して能力不足が残る場合に設備更新・増設を評価する。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「摩耗を品質変動まで放置するのは予防保全の観点で不適切である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「大ロット化は在庫・期限切れを増やす可能性がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「段取り改善余地を残したまま増設すると過剰投資になり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。設備投資前に段取りと保全ロスを改善し、改善後の実能力と需要を比較して投資するのが全体最適である。
- 総合解説：提示された評価理由は「洗浄・切替時間とポンプ摩耗による調整ロスを分けて計測し、外段取り化・標準化と計画交換で短縮した上で、需要増に対して能力不足が残る場合に設備更新・増設を評価する。」という記述に対応する。設備投資前に段取りと保全ロスを改善し、改善後の実能力と需要を比較して投資するのが全体最適である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0121 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：基礎

論点：【与件】精密切削AO社は航空機補修部品を多品種少量で加工する。作業指示は紙で、設備稼働・段取り・不良実績は班長が日報へ手書きし、納期遅れの原因分析に数日かかる。複雑形状の加工条件は60代の熟練者2名の個人ノートに蓄積されている。急ぎ品が入るたびに管理者が口頭で順番を変え、現場ではどの案件を優先すべきか混乱する。

【設問】IT・データ活用の第一段階として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「基礎データが不正確なまま高度なAIを導入しても有効な判断は難しい。」

- ア：対応する記述：AIによる自動スケジューラを先に導入し、現場データの定義や入力精度は導入後に考える。
- イ：対応する記述：設備ごとに別々のアプリを導入し、案件番号や停止理由のコードは統一しない。
- ウ：対応する記述：案件・工程・設備状態・開始終了・不良理由を共通コードで収集し、進捗と滞留を一つの画面で見える化して納期遅れの原因を追跡できるようにする。
- エ：対応する記述：紙日報を画像PDFに置き換えるだけで、検索・集計できる構造化データは作らない。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。基礎データが不正確なまま高度なAIを導入しても有効な判断は難しい。

イ：この記述の評価理由は「データ定義が分断されると工程横断の分析ができない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「DXの前提は課題に必要なデータを同じ定義で収集し、進捗・滞留・原因を迅速に把握できる状態を作ることである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「画像化だけでは集計・分析・再利用が困難である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「AIによる自動スケジューラを先に導入し、現場データの定義や入力精度は導入後に考える。」という記述に対応する。基礎データが不正確なまま高度なAIを導入しても有効な判断は難しい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0122 DX・人材・事例統合判断 > 技能継承・組織体制 | 難易度：標準

論点：【与件】精密切削AO社は航空機補修部品を多品種少量で加工する。作業指示は紙で、設備稼働・段取り・不良実績は班長が日報へ手書きし、納期遅れの原因分析に数日かかる。複雑形状の加工条件は60代の熟練者2名の個人ノートに蓄積されている。急ぎ品が入るたびに管理者が口頭で順番を変え、現場ではどの案件を優先すべきか混乱する。

【設問】技能継承・組織体制として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「技能継承は重要作業から暗黙知を形式化し、OJTと技能評価を組み合わせることで実務で定着させるのが有効である。」

- ア：対応する記述：すべての暗黙知を一度にマニュアル化するまで現場教育を止め、文書完成後に一斉研修する。
- イ：対応する記述：熟練者の加工条件・判断理由を代表品から標準票と動画に落とし込み、若手とのペア作業と技能マトリクスで習得度を確認しながら更新する。
- ウ：対応する記述：若手全員を同時に全設備へ配置し、誰がどの技能を習得したかは記録しない。
- エ：対応する記述：熟練者のノートは本人の競争力なので共有せず、退職後に若手が試行錯誤して再構築する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「完全な文書化を待つより実務で検証・更新しながら継承の方が現実的である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。技能継承は重要作業から暗黙知を形式化し、OJTと技能評価を組み合わせることで実務で定着させるのが有効である。

ウ：この記述の評価理由は「習得状況を見える化しないと要員計画・育成の優先度を決められない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「知識を個人に閉じると退職時の事業継続リスクが高まる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者の加工条件・判断理由を代表品から標準票と動画に落とし込み、若手とのペア作業と技能マトリクスで習得度を確認しながら更新する。」という記述に対応する。技能継承は重要作業から暗黙知を形式化し、OJTと技能評価を組み合わせることで実務で定着させるのが有効である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0123 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：標準

論点：【与件】精密切削AO社は航空機補修部品を多品種少量で加工する。作業指示は紙で、設備稼働・段取り・不良実績は班長が日報へ手書きし、納期遅れの原因分析に数日かかる。複雑形状の加工条件は60代の熟練者2名の個人ノートに蓄積されている。急ぎ品が入るたびに管理者が口頭で順番を変え、現場ではどの案件を優先すべきか混乱する。

【設問】課題抽出・助言優先順位として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「設備能力を増やしても情報・組織上の混乱は解消しない。」

ア：対応する記述：まず案件・工程・優先ルールを可視化して口頭差替えを抑え、同時に熟練加工条件を重点品から標準化し、その上で蓄積データを使ったスケジューリング高度化へ進む。

イ：対応する記述：熟練者の退職リスクだけに集中し、納期混乱や進捗データの欠如は後回しにする。

ウ：対応する記述：設備増設を最優先し、口頭の優先変更や技能属人化は生産能力が増えれば自然に解消すると考える。

エ：対応する記述：最初にAIスケジューラを導入し、優先ルール・技能依存・データ精度はシステムに自動で解決させる。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「現在のボトルネックは優先順位と進捗情報の不統一、将来リスクは技能属人化であり、基盤整備後に高度化する順序が妥当である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「技能継承だけでは日々の納期混乱が残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。設備能力を増やしても情報・組織上の混乱は解消しない。

エ：この記述の評価理由は「高度技術は基礎データ・業務ルールが整って初めて効果を発揮する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「設備増設を最優先し、口頭の優先変更や技能属人化は生産能力が増えれば自然に解消すると考える。」という記述に対応する。設備能力を増やしても情報・組織上の混乱は解消しない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0124 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：基礎

論点：【与件】冷凍パンAP社はホテル・小売向けに40品種を製造する。販売実績はPOSと受注システムにあるが、生産計画は担当者がExcelへ手入力しており、天候や販促による需要変化の反映が遅い。生地の発酵状態を見て加水や時間を調整する判断はベテラン3名に集中する。欠品と廃棄が同じ週に発生することがある。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「単一データだけでは予約・販促など先行情報を取り逃す。」

ア：対応する記述：予測精度を高めるため過去実績だけを固定使用し、季節・販促・天候の変化は除外する。

イ：対応する記述：受注・POS・販促・天候等のデータを品種・日付で統合し、予測値と実績差を記録して、生産計画へ反映するサイクルを作る。

ウ：対応する記述：最新AI予測サービスへ全データを送るが、品種コードや欠損値の整備は行わない。

エ：対応する記述：POSデータだけを使えば需要は完全に予測できるため、受注残や販促情報は不要とする。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「外生要因を無視すると変化への追従性が低下する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「需要変動が大きい場合、複数データを共通粒度で統合し、予測誤差を継続評価して計画へフィードバックすることが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「データ品質が低いままではAIの精度も安定しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。単一データだけでは予約・販促など先行情報を取り逃す。

総合解説：提示された評価理由は「POSデータだけを使えば需要は完全に予測できるため、受注残や販促情報は不要とする。」という記述に対応する。単一データだけでは予約・販促など先行情報を取り逃す。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0125 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：標準

論点：【与件】冷凍パンAP社はホテル・小売向けに40品種を製造する。販売実績はPOSと受注システムにあるが、生産計画は担当者がExcelへ手入力しており、天候や販促による需要変化の反映が遅い。生地の発酵状態を見て加水や時間を調整する判断はベテラン3名に集中する。欠品と廃棄が同じ週に発生することがある。

【設問】発酵技能の承継として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「暗黙的な判断を関連条件と一緒に記録し、標準と例外判断の両方をOJTで学ばせることが有効である。」

- ア：対応する記述：温度・湿度・生地温度・発酵時間とベテランの調整内容を記録し、代表条件の標準を作り、若手が判断理由を説明できるOJTを行う。
- イ：対応する記述：標準値を一度決めたら原料・季節条件に関係なく固定し、現場判断を禁止する。
- ウ：対応する記述：技能承継のため全員に同じ座学資料を配り、実作業での評価は行わない。
- エ：対応する記述：ベテランの感覚は数値化できないので、若手は見て覚えるだけにする。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙的な判断を関連条件と一緒に記録し、標準と例外判断の両方をOJTで学ばせることが有効である。

イ：この記述の評価理由は「標準は条件変化に合わせて更新する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「実技技能は実務での習得確認が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「観察だけでは判断根拠を共有しにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「温度・湿度・生地温度・発酵時間とベテランの調整内容を記録し、代表条件の標準を作り、若手が判断理由を説明できるOJTを行う。」という記述に対応する。暗黙的な判断を関連条件と一緒に記録し、標準と例外判断の両方をOJTで学ばせることが有効である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0126 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：応用

論点：【与件】冷凍パンAP社はホテル・小売向けに40品種を製造する。販売実績はPOSと受注システムにあるが、生産計画は担当者がExcelへ手入力しており、天候や販促による需要変化の反映が遅い。生地の発酵状態を見て加水や時間を調整する判断はベテラン3名に集中する。欠品と廃棄が同じ週に発生することがある。

【設問】課題抽出・助言優先順位として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「一律減産は欠品を悪化させる。」

- ア：対応する記述：まず品種コードと計画・実績データを統合して欠品・廃棄の発生構造を把握し、需要予測と発酵標準化を並行改善し、効果をKPIで検証する。
- イ：対応する記述：廃棄をゼロにするため全品種の生産量を減らし、欠品は販売部門で調整する。
- ウ：対応する記述：発酵技能だけをAI画像判定へ置き換えれば需要計画の不整合も解消すると考える。
- エ：対応する記述：新しい大型冷凍庫を先に増設し、過剰生産と欠品の原因分析は後回しにする。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「欠品と廃棄が併存するのは計画・需要情報と工程判断の不整合が疑われるため、まずデータ基盤と発生原因を可視化するのが妥当である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。一律減産は欠品を悪化させる。

ウ：この記述の評価理由は「工程技能のデジタル化だけでは需要計画は改善しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「保管能力増強は過剰生産の根本原因を隠す可能性がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「廃棄をゼロにするため全品種の生産量を減らし、欠品は販売部門で調整する。」という記述に対応する。一律減産は欠品を悪化させる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0127 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：標準

論点：【与件】表面処理AQ社は精密部品のめっき加工を行う。不良記録は紙で「色むら」「密着不良」程度の分類しかなく、浴温・濃度・電流・作業者との紐付けがない。浴調整は30年経験の班長が色や泡の状態を見て判断する。再加工率が上昇しているが、営業は受注増を理由にライン増設を提案している。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「再加工の原因を特定するには品質結果と工程条件をロット単位で結び付ける必要がある。」

- ア：対応する記述：AIカメラで外観検査だけ自動化し、発生条件データは取らない。
- イ：対応する記述：不良件数だけを月次で集計し、工程条件はデータ量が増えるので保存しない。
- ウ：対応する記述：ロットごとに浴温・濃度・電流・処理時間・設備・作業者・不良分類を紐付け、条件と不良の関係を分析できる品質データ基盤を作る。
- エ：対応する記述：紙記録をスキャン保存すればDX完了とし、検索可能な項目化は行わない。

答え・解説 正答：ウ

- ア：この記述の評価理由は「検出自動化だけでは発生原因の予防にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「件数だけでは原因条件を特定できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。再加工の原因を特定するには品質結果と工程条件をロット単位で結び付ける必要がある。
- エ：この記述の評価理由は「画像保存だけでは条件横断分析が難しい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「ロットごとに浴温・濃度・電流・処理時間・設備・作業者・不良分類を紐付け、条件と不良の関係を分析できる品質データ基盤を作る。」という記述に対応する。再加工の原因を特定するには品質結果と工程条件をロット単位で結び付ける必要がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0128 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：基礎

論点：【与件】表面処理AQ社は精密部品のめっき加工を行う。不良記録は紙で「色むら」「密着不良」程度の分類しかなく、浴温・濃度・電流・作業者との紐付けがない。浴調整は30年経験の班長が色や泡の状態を見て判断する。再加工率が上昇しているが、営業は受注増を理由にライン増設を提案している。

【設問】浴調整技能の承継として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「異常時こそ判断基準の共有が重要である。」

- ア：対応する記述：班長の感覚は再現できないため、退職するまで本人だけに浴調整を任せる。
- イ：対応する記述：班長の観察ポイントと調整判断を計測値・写真・結果と対応付け、異常時の判断基準を若手と共同で標準化し、実地訓練で更新する。
- ウ：対応する記述：調整を完全自動化するまでは技能承継に着手せず、設備投資の完了を待つ。
- エ：対応する記述：若手には正常時の操作だけ教え、異常時の判断は経験年数が増えるまで説明しない。

答え・解説 正答：エ

- ア：この記述の評価理由は「個人依存は継続リスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：この記述の評価理由は「暗黙知を観察・計測結果と結び付けて形式化し、例外判断まで実地で共有することが技能承継に有効である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「自動化と技能継承は排他的ではなく、移行期間の知識共有が必要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。異常時こそ判断基準の共有が重要である。

総合解説：提示された評価理由は「若手には正常時の操作だけ教え、異常時の判断は経験年数が増えるまで説明しない。」という記述に対応する。異常時こそ判断基準の共有が重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0129 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：標準

論点：【与件】表面処理AQ社は精密部品のめっき加工を行う。不良記録は紙で「色むら」「密着不良」程度の分類しかなく、浴温・濃度・電流・作業者との紐付けがない。浴調整は30年経験の班長が色や泡の状態を見て判断する。再加工率が上昇しているが、営業は受注増を理由にライン増設を提案している。

【設問】改善の優先順位として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「不良の多い工程を増設すると不良能力まで拡大するおそれがある。」

- ア：対応する記述：受注が増えているので不良原因に関係なくラインを先に増設し、再加工は増設後に対応する。
- イ：対応する記述：再加工作品を在庫として前倒し生産すれば納期問題は解消するため、原因改善は不要である。
- ウ：対応する記述：品質データ収集は時間がかかるため、検査員を増員して不良品を選別すればよい。
- エ：対応する記述：ライン増設前に再加工率上昇の原因を工程条件データで特定し、品質ロスを低減して実効能力を回復した上で、残る需要超過に対して増設を評価する。

答え・解説 正答：ア

- ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。不良の多い工程を増設すると不良能力まで拡大するおそれがある。
- イ：この記述の評価理由は「再加工前提の前倒しは仕掛・リードタイムを増やす。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- ウ：この記述の評価理由は「選別強化は流出防止にはなるが発生ロスを減らさない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：この記述の評価理由は「品質ロスが能力を侵食している場合、まずロス削減で実効能力を回復し、その後に真の能力不足を評価するのが合理的である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「受注が増えているので不良原因に関係なくラインを先に増設し、再加工は増設後に対応する。」という記述に対応する。不良の多い工程を増設すると不良能力まで拡大するおそれがある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0130 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：応用

論点：【与件】縫製AR社はスポーツウェアをセル生産する。裁断後の束には紙カードが付き、工程移動時にカードが外れて所在不明になることがある。特定のファスナー縫製は熟練者2名しかできず、休暇時に仕掛が増える。管理者は「設備を増やせば納期は短くなる」と考えているが、縫製ミシンの平均稼働率は65%である。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「現品の識別と工程通過記録を結び付けることで、仕掛の所在と滞留を直接把握できる。」

- ア：対応する記述：紙カードを色分けするだけで、工程通過時刻や所在は記録しない。
- イ：対応する記述：束・製品にバーコード等の識別子を付け、工程通過を読み取って仕掛位置・滞留時間・完了数をリアルタイムに近い形で把握する。
- ウ：対応する記述：高価なERPを導入すれば現場追跡は自動的にできるので、読取運用やコード設計は不要である。
- エ：対応する記述：完成数だけを日末に入力し、仕掛位置は担当者へ電話確認する。

答え・解説 正答：イ

- ア：この記述の評価理由は「色分けだけでは履歴・滞留時間を分析できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。現品の識別と工程通過記録を結び付けることで、仕掛の所在と滞留を直接把握できる。
- ウ：この記述の評価理由は「システム導入だけでデータ取得運用は成立しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- エ：この記述の評価理由は「完成数だけでは途中工程の問題を特定できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「束・製品にバーコード等の識別子を付け、工程通過を読み取って仕掛位置・滞留時間・完了数をリアルタイムに近い形で把握する。」という記述に対応する。現品の識別と工程通過記録を結び付けることで、仕掛の所在と滞留を直接把握できる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0131 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：基礎

論点：【与件】縫製AR社はスポーツウェアをセル生産する。裁断後の束には紙カードが付き、工程移動時にカードが外れて所在不明になることがある。特定のファスナー縫製は熟練者2名しかできず、休暇時に仕掛が増える。管理者は「設備を増やせば納期は短くなる」と考えているが、縫製ミシンの平均稼働率は65％である。

【設問】技能承継・組織体制として最も適切なものはどれか。次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「集中は平常時の効率を高めても休暇・退職リスクを残す。」

- ア：対応する記述：休暇時だけ未経験者へ作業を移し、事前訓練は行わない。
- イ：対応する記述：多能工化のため全員に同じ難易度の作業を同時に任せ、習熟段階を設定しない。
- ウ：対応する記述：熟練者の生産性が高いため、その2名だけに全ファスナー縫製を集約し続ける。
- エ：対応する記述：ファスナー縫製を作業要素に分けて標準化し、技能マトリクスで候補者を選び、熟練者との計画的OJTで代替可能者を増やす。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「緊急時だけの未経験投入は品質・納期リスクが高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「習熟段階を無視した全員同時訓練は品質・教育効率を損なう。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。集中は平常時の効率を高めても休暇・退職リスクを残す。

エ：この記述の評価理由は「特定技能の単一依存を減らすには、標準化・候補者選定・段階的OJT・技能評価を計画的に行う必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「熟練者の生産性が高いため、その2名だけに全ファスナー縫製を集約し続ける。」という記述に対応する。集中は平常時の効率を高めても休暇・退職リスクを残す。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0132 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：標準

論点：【与件】縫製AR社はスポーツウェアをセル生産する。裁断後の束には紙カードが付き、工程移動時にカードが外れて所在不明になることがある。特定のファスナー縫製は熟練者2名しかできず、休暇時に仕掛が増える。管理者は「設備を増やせば納期は短くなる」と考えているが、縫製ミシンの平均稼働率は65％である。

【設問】課題抽出・助言優先順位として最も適切なものはどれか。次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「設備余力がある一方で技能制約と仕掛不明があるため、情報・人材・バランス改善を設備投資より優先するのが妥当である。」

- ア：対応する記述：仕掛カードの紛失だけが原因と判断し、技能偏在やラインバランスは分析しない。
- イ：対応する記述：熟練者へ残業を集中させれば短期納期を守るため、組織的な技能育成は不要とする。
- ウ：対応する記述：平均稼働率65％なので全工程にミシンを追加し、仕掛追跡と技能偏在は後回しにする。
- エ：対応する記述：まず仕掛滞留と技能ボトルネックを可視化し、ファスナー工程の多能工化とラインバランス改善を進め、実効能力を確認してから設備増設を検討する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「複数要因のうち一つだけに固定すると根本改善にならない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「残業依存は持続性と技能リスクを悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「非制約設備の追加は納期改善に直結しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。設備余力がある一方で技能制約と仕掛不明があるため、情報・人材・バランス改善を設備投資より優先するのが妥当である。

総合解説：提示された評価理由は「まず仕掛滞留と技能ボトルネックを可視化し、ファスナー工程の多能工化とラインバランス改善を進め、実効能力を確認してから設備増設を検討する。」という記述に対応する。設備余力がある一方で技能制約と仕掛不明があるため、情報・人材・バランス改善を設備投資より優先するのが妥当である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0133 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：標準

論点：【与件】制御盤AS社は個別受注の制御盤を設計・組立する。CAD図面、部品表、配線変更の最新版がメールと共有フォルダに散在し、組立後に旧版図面での配線が判明することがある。ベテランは盤内レイアウトとノイズ対策の判断を経験で行う。顧客から設計変更が多いが、変更影響を部品・工程・納期へ展開する仕組みが弱い。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「関連情報を分断すると変更影響を追跡できない。」

- ア：対応する記述：CADだけをクラウド化し、BOMや変更履歴は従来どおり別管理にする。
- イ：対応する記述：メールの件名に「最新版」と書けば十分なので、版番号・承認状態は管理しない。
- ウ：対応する記述：組立現場が使いやすいよう各自が図面をコピー保存し、更新通知は口頭で行う。
- エ：対応する記述：案件ごとにCAD・BOM・変更履歴を一元管理し、承認済み最新版を単一の正として組立へ配信し、変更時に影響部品・工程を追跡できるようにする。

答え・解説 正答：ア

- ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。関連情報を分断すると変更影響を追跡できない。
 - イ：この記述の評価理由は「名称だけでは正しい版を保証できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - ウ：この記述の評価理由は「個人コピーは旧版使用リスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - エ：この記述の評価理由は「設計変更が多い個別受注では、文書・BOM・変更履歴の単一正本と承認ワークフローが手戻り防止の基盤となる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「CADだけをクラウド化し、BOMや変更履歴は従来どおり別管理にする。」という記述に対応する。関連情報を分断すると変更影響を追跡できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0134 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：基礎

論点：【与件】制御盤AS社は個別受注の制御盤を設計・組立する。CAD図面、部品表、配線変更の最新版がメールと共有フォルダに散在し、組立後に旧版図面での配線が判明することがある。ベテランは盤内レイアウトとノイズ対策の判断を経験で行う。顧客から設計変更が多いが、変更影響を部品・工程・納期へ展開する仕組みが弱い。

【設問】技能承継として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「暗黙知の放置は属人化を残す。」

- ア：対応する記述：全判断を固定ルール化し、顧客仕様や新技術に応じた例外判断は禁止する。
- イ：対応する記述：ベテランの感覚は顧客ごとに異なるため、文書化やレビューの対象にしない。
- ウ：対応する記述：代表案件についてレイアウト判断・ノイズ対策の理由を設計チェックリストと事例DBに整理し、若手レビューで理由説明を求めて知識を更新する。
- エ：対応する記述：若手には完成図面だけ渡し、なぜその配置にしたかは自分で推測させる。

答え・解説 正答：イ

- ア：この記述の評価理由は「設計標準は必要だが例外条件を含めて更新可能であるべきである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知の放置は属人化を残す。
 - ウ：この記述の評価理由は「設計技能は結論だけでなく判断根拠・失敗事例・適用条件を共有し、レビューで知識を使わせることが重要である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - エ：この記述の評価理由は「結果だけでは判断能力が育ちにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「ベテランの感覚は顧客ごとに異なるため、文書化やレビューの対象にしない。」という記述に対応する。暗黙知の放置は属人化を残す。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0135 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：標準

論点：【与件】制御盤AS社は個別受注の制御盤を設計・組立する。CAD図面、部品表、配線変更の最新版がメールと共有フォルダに散在し、組立後に旧版図面での配線が判明することがある。ベテランは盤内レイアウトとノイズ対策の判断を経験で行う。顧客から設計変更が多いが、変更影響を部品・工程・納期へ展開する仕組みが弱い。

【設問】助言の優先順位として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「旧版使用という明確な基礎課題を先に解消し、データ・知識を蓄積してから高度技術へ進む順序が合理的である。」

ア：対応する記述：AI設計支援を最初に導入すれば版管理も自動で解決するため、現行の変更プロセスはそのままにする。

イ：対応する記述：顧客の変更要求を全面禁止して手戻りをなくし、対応力という競争優位は評価しない。

ウ：対応する記述：最初に最新版管理と変更承認を整えて手戻りを減らし、次に変更影響データと設計知識を蓄積し、その後に自動設計・AI支援の適用範囲を検討する。

エ：対応する記述：若手採用を増やせば旧版図面問題も解決するので、情報管理の改善は不要である。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「基盤となる版管理が崩れたまま高度化しても誤情報を増幅する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「顧客対応力を失う一律制限は戦略と整合しない可能性が高い。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。旧版使用という明確な基礎課題を先に解消し、データ・知識を蓄積してから高度技術へ進む順序が合理的である。

エ：この記述の評価理由は「人員増だけでは情報プロセスの欠陥を解消しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「最初に最新版管理と変更承認を整えて手戻りを減らし、次に変更影響データと設計知識を蓄積し、その後に自動設計・AI支援の適用範囲を検討する。」という記述に対応する。旧版使用という明確な基礎課題を先に解消し、データ・知識を蓄積してから高度技術へ進む順序が合理的である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0136 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：応用

論点：【与件】冷凍食品AT社は惣菜を製造し、加熱・冷却・凍結の温度記録を紙で行う。記入漏れがあるとロット確認に時間がかかる。品種切替時の洗浄手順は班ごとに微妙に異なり、ベテランが新人へ口頭で教えている。最近は人員入替が増え、切替後の立上り不良と廃棄が増えている。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「後入力では記録遅延・誤記のリスクが残る。」

ア：対応する記述：センサーを増やせば品質は保証されるため、校正・異常時対応・権限管理は設計しない。

イ：対応する記述：温度センサー記録とロット・設備・時刻を自動紐付けし、逸脱時に対象ロットを迅速に特定できる電子記録・アラートを整備する。

ウ：対応する記述：温度データを自動収集するが、ロット番号との紐付けは作業者の記憶に任せる。

エ：対応する記述：紙記録を月末にまとめて入力し、異常があったロットだけ後から確認する。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「センサー導入だけで測定信頼性や異常対応は保証されない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「品質・安全に関わるデータはロットと時刻へ紐付け、異常時の追跡と対応まで含めて設計する必要がある。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「ロット紐付けがなければ影響範囲を特定できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。後入力では記録遅延・誤記のリスクが残る。

総合解説：提示された評価理由は「紙記録を月末にまとめて入力し、異常があったロットだけ後から確認する。」という記述に対応する。後入力では記録遅延・誤記のリスクが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0137 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：標準

論点：【与件】冷凍食品AT社は惣菜を製造し、加熱・冷却・凍結の温度記録を紙で行う。記入漏れがあるとロット確認に時間がかかる。品種切替時の洗浄手順は班ごとに微妙に異なり、ベテランが新人へ口頭で教えている。最近は人員入替が増え、切替後の立上り不良と廃棄が増えている。
【設問】洗浄・品種切替技能の承継として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「切替作業のばらつきを減らすには標準化と実地習得確認を組み合わせ、改善時は標準を更新することが必要である。」

- ア：対応する記述：洗浄手順・確認点・立上り条件を標準作業として統一し、写真・動画を補助に使い、技能確認表で新人が単独作業可能になるまでOJTする。
イ：対応する記述：動画を一度見せれば習得したとみなし、実地の技能確認を行わない。
ウ：対応する記述：標準化すると改善できなくなるので、ベテランだけが手順を変更できる非公開運用にする。
エ：対応する記述：班ごとのやり方を尊重し、共通標準は作らず口頭伝承を継続する。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。切替作業のばらつきを減らすには標準化と実地習得確認を組み合わせ、改善時は標準を更新することが必要である。
イ：この記述の評価理由は「視聴だけでは実技能力を確認できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「標準は固定化ではなく改善の基準として更新する。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「班ごとのばらつきが立上り不良の一因となり得る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「洗浄手順・確認点・立上り条件を標準作業として統一し、写真・動画を補助に使い、技能確認表で新人が単独作業可能になるまでOJTする。」という記述に対応する。切替作業のばらつきを減らすには標準化と実地習得確認を組み合わせ、改善時は標準を更新することが必要である。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0138 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：基礎

論点：【与件】冷凍食品AT社は惣菜を製造し、加熱・冷却・凍結の温度記録を紙で行う。記入漏れがあるとロット確認に時間がかかる。品種切替時の洗浄手順は班ごとに微妙に異なり、ベテランが新人へ口頭で教えている。最近は人員入替が増え、切替後の立上り不良と廃棄が増えている。
【設問】課題抽出・助言優先順位として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「基準緩和は品質問題を隠すだけである。」

- ア：対応する記述：まず品質・トレーサビリティに直結する温度・ロット記録と洗浄標準を確立し、立上り不良を減らしてから、蓄積データを用いた予知・最適化へ拡張する。
イ：対応する記述：廃棄を減らすため検査基準を緩め、立上り品を出荷可能にする。
ウ：対応する記述：AIによる需要予測を最優先し、温度記録漏れや洗浄ばらつきは現場課題として後回しにする。
エ：対応する記述：人員入替が原因なので採用数だけ増やし、標準作業や電子記録は変更しない。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「品質保証と標準作業という基盤課題は事業継続・顧客信頼への影響が大きく、高度分析より先に改善すべきである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。基準緩和は品質問題を隠すだけである。
ウ：この記述の評価理由は「需要予測は重要でも品質記録の欠陥を解消しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：この記述の評価理由は「人員増だけでは教育・標準の不足が残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「廃棄を減らすため検査基準を緩め、立上り品を出荷可能にする。」という記述に対応する。基準緩和は品質問題を隠すだけである。 この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0139 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：標準

論点：【与件】金型AU社は高精度金型を設計・加工する。NCプログラムは各加工機のローカルPCに保存され、改訂時に旧版が残る。顧客の設計変更が多く、再加工の原因がプログラム・図面・工具条件のどれか追跡しにくい。CAM作成はベテラン2名に集中し、若手は既存プログラムの修正理由を理解していない。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「ローカル分散は最新版保証が難しい。」

- ア：対応する記述：ファイル名に日付を付ければ十分なので、承認状態や顧客図面版との紐付けは不要とする。
- イ：対応する記述：図面版・CAMデータ・NCプログラム・工具条件を案件と版番号で一元管理し、機械へ配信する承認済みデータを限定して変更履歴を追跡できるようにする。
- ウ：対応する記述：各加工機のローカルPCが最も近いので、そのまま個別管理し最新版確認は担当者へ任せろ。
- エ：対応する記述：再加工を減らすためプログラム修正を禁止し、設計変更があっても初版を使用する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「日付だけでは適用関係・承認状態を保証できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「加工データの単一正本・版管理・配信統制により、旧版使用と変更追跡不能を減らすことがDX基盤となる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。ローカル分散は最新版保証が難しい。

エ：この記述の評価理由は「変更禁止は顧客要求へ対応できず現実的でない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「各加工機のローカルPCが最も近いので、そのまま個別管理し最新版確認は担当者へ任せろ。」という記述に対応する。ローカル分散は最新版保証が難しい。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0140 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：応用

論点：【与件】金型AU社は高精度金型を設計・加工する。NCプログラムは各加工機のローカルPCに保存され、改訂時に旧版が残る。顧客の設計変更が多く、再加工の原因がプログラム・図面・工具条件のどれか追跡しにくい。CAM作成はベテラン2名に集中し、若手は既存プログラムの修正理由を理解していない。

【設問】CAM技能の承継として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「高度技能は操作手順だけでなく判断根拠・結果との因果を学ばせ、再利用可能な組織知へ変えることが重要である。」

- ア：対応する記述：ベテランが作ったプログラムをコピーできれば十分なので、工具選択や加工順序の理由は教えない。
- イ：対応する記述：CAMソフトの操作研修だけ実施し、加工現象や品質結果との関連は扱わない。
- ウ：対応する記述：技能流出防止のためノウハウを個人PCに保存し、社内共有は制限する。
- エ：対応する記述：代表金型の加工戦略、工具選択、切削条件、失敗事例を設計意図と結び付けてレビュー教材化し、若手が根拠を説明してプログラムを作るOJTを行う。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「コピーだけでは新規形状への応用力が育たない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「ソフト操作と加工判断は同じではない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「個人保管は退職・異動時の知識喪失リスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。高度技能は操作手順だけでなく判断根拠・結果との因果を学ばせ、再利用可能な組織知へ変えることが重要である。

総合解説：提示された評価理由は「代表金型の加工戦略、工具選択、切削条件、失敗事例を設計意図と結び付けてレビュー教材化し、若手が根拠を説明してプログラムを作るOJTを行う。」という記述に対応する。高度技能は操作手順だけでなく判断根拠・結果との因果を学ばせ、再利用可能な組織知へ変えることが重要である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0141 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：基礎

論点：【与件】金型AU社は高精度金型を設計・加工する。NCプログラムは各加工機のローカルPCに保存され、改訂時に旧版が残る。顧客の設計変更が多く、再加工の原因がプログラム・図面・工具条件のどれかが追跡しにくい。CAM作成はベテラン2名に集中し、若手は既存プログラムの修正理由を理解していない。

【設問】改善の優先順位として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「人員増はプロセス欠陥を拡大する可能性がある。」

- ア：対応する記述：若手不足が最大課題なので採用を増やし、版管理は人数が増えてから改善する。
- イ：対応する記述：再加工を短納期で処理するため予備材料を増やし、変更管理の問題は容認する。
- ウ：対応する記述：最新CAMソフトを購入すれば旧版使用と技能属人化の両方が自動的に解決する。
- エ：対応する記述：最優先で図面・CAM・NCの版管理と変更履歴を整え、再加工原因を追跡可能にし、そのデータを教材と標準に使って若手育成を進める。

答え・解説 正答：ア

- ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。人員増はプロセス欠陥を拡大する可能性がある。
 - イ：この記述の評価理由は「在庫で手戻りを吸収しても原因は残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - ウ：この記述の評価理由は「ソフト導入だけで情報統制・技能教育は成立しない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - エ：この記述の評価理由は「旧版使用は現在の品質・納期ロス、技能属人化は将来リスクであり、版管理を基盤に原因データと育成を連動させる順序が合理的である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「若手不足が最大課題なので採用を増やし、版管理は人数が増えてから改善する。」という記述に対応する。人員増はプロセス欠陥を拡大する可能性がある。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0142 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：標準

論点：【与件】産業機械修理AV社は顧客工場で設備オーバーホールを行う。サービス報告は紙で、故障症状・交換部品・処置結果を担当者別に自由記述するため過去事例検索が難しい。故障音や振動から原因を絞る診断はベテランに依存する。再訪問の20％は交換部品の不足や前回履歴の確認漏れが関係している。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「故障履歴を設備ID・症状・処置・部品で構造化することで、再利用・分析・現場検索が可能になる。」

- ア：対応する記述：紙報告を写真で保存し、検索は担当者名と日付だけで行う。
- イ：対応する記述：顧客設備IDに故障症状・診断・交換部品・処置・結果を構造化して紐付け、現場から検索・入力できるモバイル保全履歴を整備する。
- ウ：対応する記述：自由記述のまま大量に蓄積し、症状や部品コードの標準化はしない。
- エ：対応する記述：顧客ごとに別システムを作り、共通故障分類や部品コードは持たない。

答え・解説 正答：イ

- ア：この記述の評価理由は「画像だけでは故障パターン分析が難しい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。故障履歴を設備ID・症状・処置・部品で構造化することで、再利用・分析・現場検索が可能になる。
 - ウ：この記述の評価理由は「自由記述だけでは同義語・表現差で集計が困難である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
 - エ：この記述の評価理由は「共通分類がないと会社全体の知見として横展開しにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
- 総合解説：提示された評価理由は「顧客設備IDに故障症状・診断・交換部品・処置・結果を構造化して紐付け、現場から検索・入力できるモバイル保全履歴を整備する。」という記述に対応する。故障履歴を設備ID・症状・処置・部品で構造化することで、再利用・分析・現場検索が可能になる。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0143 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：標準

論点：【与件】産業機械修理AV社は顧客工場で設備オーバーホールを行う。サービス報告は紙で、故障症状・交換部品・処置結果を担当者別に自由記述するため過去事例検索が難しい。故障音や振動から原因を絞る診断はベテランに依存する。再訪問の20％は交換部品の不足や前回履歴の確認漏れが関係している。

【設問】診断技能の承継として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「感覚情報も録音・測定・記述と組み合わせて共有可能である。」

- ア：対応する記述：診断は経験年数で身につくため、若手には部品交換作業だけを任せる。
イ：対応する記述：故障原因の答えだけを事例集に載せ、どの症状から何を確認したかは省略する。
ウ：対応する記述：音や振動は言語化できないので、ベテラン退職後は外注へ全面委託する前提とする。
エ：対応する記述：ベテランの症状観察→仮説→確認項目→原因特定の思考過程を代表事例で記録し、若手が同じ事例を診断してレビューを受ける。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「診断経験を与えなければ技能は育たない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「答えだけでは未知の故障へ応用しにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。感覚情報も録音・測定・記述と組み合わせて共有可能である。
エ：この記述の評価理由は「診断能力は結論よりも仮説形成と確認手順の共有が重要で、事例レビューで思考過程を訓練するのが有効である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
総合解説：提示された評価理由は「音や振動は言語化できないので、ベテラン退職後は外注へ全面委託する前提とする。」という記述に対応する。感覚情報も録音・測定・記述と組み合わせて共有可能である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0144 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：基礎

論点：【与件】産業機械修理AV社は顧客工場で設備オーバーホールを行う。サービス報告は紙で、故障症状・交換部品・処置結果を担当者別に自由記述するため過去事例検索が難しい。故障音や振動から原因を絞る診断はベテランに依存する。再訪問の20％は交換部品の不足や前回履歴の確認漏れが関係している。

【設問】再訪問削減の優先施策として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「車両増は原因を減らさずコストだけ増える。」

- ア：対応する記述：ベテランだけを重要顧客へ派遣し、若手の診断教育は再訪問率が下がるまで停止する。
イ：対応する記述：部品不足を防ぐため全サービス車に全種類の部品を最大数量積載する。
ウ：対応する記述：まず設備履歴と部品使用を標準記録し、出勤前に必要部品と過去処置を確認する仕組みを作り、再訪問理由を分類して診断教育へフィードバックする。
エ：対応する記述：サービス車両を増やせば再訪問に対応できるので、履歴・部品準備の改善は不要である。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「ベテラン集中は属人化を強める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
イ：この記述の評価理由は「全品最大積載は在庫・車両負担が過大になる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
ウ：この記述の評価理由は「再訪問の原因が履歴確認と部品準備にあるため、情報基盤と出勤前確認を先に標準化し、そのデータを人材育成へつなげるのが合理的である。」であり、提示された評価理由とは対応しない。
エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。車両増は原因を減らさずコストだけ増える。
総合解説：提示された評価理由は「サービス車両を増やせば再訪問に対応できるので、履歴・部品準備の改善は不要である。」という記述に対応する。車両増は原因を減らさずコストだけ増える。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0145 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：標準

論点：【与件】機能性材料AW社は顧客別配合の樹脂材料を混合する。配合表はExcelファイルをコピーして使い、同じ製品名でも複数版が存在する。粘度の微調整はベテランが攪拌音や流れを見て判断する。直近3か月で旧版配合による再製造が2件発生し、工場長はAIによる粘度予測を検討している。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「AI以前に正しいマスタとバッチデータの完全性を確保し、旧版使用を防ぐことが優先である。」

- ア：対応する記述：まず配合マスタを承認版へ一元化し、原料ロット・計量値・混合条件・粘度結果をバッチ単位で記録して、旧版使用を防ぎ分析可能なデータを蓄積する。
- イ：対応する記述：AI予測を先に導入し、複数版の配合表は学習データとしてそのまま利用する。
- ウ：対応する記述：Excelファイル名の末尾に「最新」と付け、承認・配信・旧版失効の仕組みは作らない。
- エ：対応する記述：粘度結果だけを記録し、原料ロットや混合条件は変数が多いので保存しない。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。AI以前に正しいマスタとバッチデータの完全性を確保し、旧版使用を防ぐことが優先である。

イ：この記述の評価理由は「誤った版が混在する学習データは予測の信頼性を損なう。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「名称だけでは単一正本を保証できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「結果と条件を結び付けなければ原因・予測モデルを構築しにくい。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「まず配合マスタを承認版へ一元化し、原料ロット・計量値・混合条件・粘度結果をバッチ単位で記録して、旧版使用を防ぎ分析可能なデータを蓄積する。」という記述に対応する。AI以前に正しいマスタとバッチデータの完全性を確保し、旧版使用を防ぐことが優先である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0146 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：応用

論点：【与件】機能性材料AW社は顧客別配合の樹脂材料を混合する。配合表はExcelファイルをコピーして使い、同じ製品名でも複数版が存在する。粘度の微調整はベテランが攪拌音や流れを見て判断する。直近3か月で旧版配合による再製造が2件発生し、工場長はAIによる粘度予測を検討している。

【設問】粘度調整技能の承継として最も適切なものはどれか。 次の評価理由を読んで、その理由が直接評価している記述を選べ。「暗黙知を完全に放置すると退職リスクが残る。」

- ア：対応する記述：標準値を一つ決めれば全顧客配合に適用できるとして、原料差や温度条件は考慮しない。
- イ：対応する記述：感覚技能は数値化できないので記録対象外とし、本人の経験だけに依存する。
- ウ：対応する記述：ベテランの観察項目と調整量を実測粘度・温度・原料条件と対応付け、判断ルールの仮説を作って若手と検証し、標準範囲と例外を明確にする。
- エ：対応する記述：AI導入予定なので人への技能承継は中止し、モデル完成までベテランだけが調整する。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「配合条件の違いを無視した単一標準は品質を損なう。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。暗黙知を完全に放置すると退職リスクが残る。

ウ：この記述の評価理由は「感覚判断を関連データと対比しながら仮説化・検証することで、技能とデータ分析を相互補完できる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「AI導入にも現場知識が必要であり継承を止めるべきではない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「感覚技能は数値化できないので記録対象外とし、本人の経験だけに依存する。」という記述に対応する。暗黙知を完全に放置すると退職リスクが残る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0147 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：標準

論点：【与件】機能性材料AW社は顧客別配合の樹脂材料を混合する。配合表はExcelファイルをコピーして使い、同じ製品名でも複数版が存在する。粘度の微調整はベテランが攪拌音や流れを見て判断する。直近3か月で旧版配合による再製造が2件発生し、工場長はAIによる粘度予測を検討している。

【設問】改善の優先順位として最も適切なものはどれか。 次の根拠と最も直接対応する記述はどれか。「明確な情報統制不良を先に解消し、信頼できるデータと現場知識を蓄積してからAIへ進む段階的アプローチが妥当である。」

- ア：対応する記述：AIを最初に導入すれば旧版配合問題も解決するため、配合マスタは現状のままにする。
- イ：対応する記述：ベテランの判断を禁止して標準値だけで運転し、データ蓄積前に技能依存を一気にゼロにする。
- ウ：対応する記述：旧版配合による再製造が実害なので、最初に配合マスタ・承認・履歴を統制し、次に条件と粘度データを蓄積し、十分な品質を確認してAI予測を補助判断へ適用する。
- エ：対応する記述：再製造は2件だけなので無視し、設備増設で余力を持たせて手戻りを吸収する。

答え・解説 正答：ウ

ア：この記述の評価理由は「データ基盤の欠陥をAIが自動修復するわけではない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「知識移行期間なしの一律禁止は品質リスクを高める。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：提示された評価理由が直接対応する記述である。明確な情報統制不良を先に解消し、信頼できるデータと現場知識を蓄積してからAIへ進む段階的アプローチが妥当である。

エ：この記述の評価理由は「手戻り吸収のための設備余力は根本原因を残す。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「旧版配合による再製造が実害なので、最初に配合マスタ・承認・履歴を統制し、次に条件と粘度データを蓄積し、十分な品質を確認してAI予測を補助判断へ適用する。」という記述に対応する。明確な情報統制不良を先に解消し、信頼できるデータと現場知識を蓄積してからAIへ進む段階的アプローチが妥当である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0148 DX・人材・事例統合判断 > IT・データ活用 | 難易度：基礎

論点：【与件】印刷包装AX社は短納期のパッケージ印刷を行う。作業指示票は紙で、刷版・印刷・ラミネート・スリットの進捗を営業が電話で確認する。特色インキの調色はベテラン1名に依存し、配合記録は製品名と比率だけで基材・機械条件が残っていない。急ぎ案件の割込みで仕掛が増え、納期回答の変更も多い。

【設問】IT・データ活用として最も適切なものはどれか。 学習メモには次の解説がある。この解説の対象となる記述を選べ。「最終予定だけではボトルネックや遅延原因を特定できない。」

- ア：対応する記述：工程ごとに独自の表計算を作り、案件IDやステータス定義は統一しない。
- イ：対応する記述：営業の問い合わせに为了能工場電話台数を増やし、進捗記録方法は変えない。
- ウ：対応する記述：案件IDで各工程の着手・完了・待ち理由・予定納期を記録し、営業と工場が同じ進捗情報を参照できる仕組みを整える。
- エ：対応する記述：完成予定日だけを共有し、どの工程で待っているかは管理しない。

答え・解説 正答：エ

ア：この記述の評価理由は「定義が異なると工程横断の可視化ができない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：この記述の評価理由は「問い合わせ効率は上がっても情報源が口頭のままである。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「共通案件IDと工程ステータスを使って進捗を一元化すれば、探索・問い合わせを減らし、滞留原因も把握できる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：提示された評価理由が直接対応する記述である。最終予定だけではボトルネックや遅延原因を特定できない。

総合解説：提示された評価理由は「完成予定日だけを共有し、どの工程で待っているかは管理しない。」という記述に対応する。最終予定だけではボトルネックや遅延原因を特定できない。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0149 DX・人材・事例統合判断 > 技能承継・組織体制 | 難易度：標準

論点：【与件】印刷包装AX社は短納期のパッケージ印刷を行う。作業指示票は紙で、刷版・印刷・ラミネート・スリットの進捗を営業が電話で確認する。特色インキの調色はベテラン1名に依存し、配合記録は製品名と比率だけで基材・機械条件が残っていない。急ぎ案件の割込みで仕掛が増え、納期回答の変更も多い。

【設問】調色技能の承継として最も適切なものはどれか。 次の診断理由に対応する判断はどれか。「条件情報がないと同じ配合でも色再現が変わり得る。」

- ア：対応する記述：製品名と配合比があれば十分なので、印刷条件や測色結果は記録しない。
- イ：対応する記述：インキ配合だけでなく基材・印刷機・速度・乾燥条件・測色値・補正内容を記録し、再現条件を事例DB化して若手が調色結果を検証する。
- ウ：対応する記述：調色は感覚作業なので若手には材料準備だけを任せ、判断機会を与えない。
- エ：対応する記述：ベテランの退職までに全製品を一度作り置きしておけば、調色技能の承継は不要である。

答え・解説 正答：ア

ア：提示された評価理由が直接対応する記述である。条件情報がないと同じ配合でも色再現が変わり得る。

イ：この記述の評価理由は「調色の再現性には材料配合と印刷条件の両方が必要で、結果を測定して知識化することが技能承継につながる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

ウ：この記述の評価理由は「判断経験がなければ技能は形成されない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「作り置きは在庫・陳腐化を増やし、新規案件へ対応できない。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「製品名と配合比があれば十分なので、印刷条件や測色結果は記録しない。」という記述に対応する。条件情報がないと同じ配合でも色再現が変わり得る。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03

0150 DX・人材・事例統合判断 > 課題抽出・助言優先順位 | 難易度：応用

論点：【与件】印刷包装AX社は短納期のパッケージ印刷を行う。作業指示票は紙で、刷版・印刷・ラミネート・スリットの進捗を営業が電話で確認する。特色インキの調色はベテラン1名に依存し、配合記録は製品名と比率だけで基材・機械条件が残っていない。急ぎ案件の割込みで仕掛が増え、納期回答の変更も多い。

【設問】課題抽出・助言優先順位として最も適切なものはどれか。 答案の根拠として次の説明を用いる場合、直接支える又は誤りを指摘する対象の記述はどれか。「現状の主要ロスは優先ルールと進捗情報の不統一であり、技能属人化も同時に将来リスクであるため、基盤整備を先行するのが妥当である。」

- ア：対応する記述：納期遅れを防ぐため全工程で仕掛を多めに持ち、急ぎ案件を常に最優先する。
- イ：対応する記述：まず割込みルールと工程進捗を共通化して仕掛・納期混乱を抑え、並行して調色条件を標準化・共有し、その後に蓄積データを使ったスケジューリング最適化を検討する。
- ウ：対応する記述：納期回答を改善するためAI自動日程計画だけを導入し、口頭割込みは従来どおり認める。
- エ：対応する記述：調色技能だけが問題とみなし、仕掛増と営業の進捗確認負荷は分析対象外とする。

答え・解説 正答：イ

ア：この記述の評価理由は「過剰仕掛と常時割込みはリードタイム・計画安定性を悪化させる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

イ：提示された評価理由が直接対応する記述である。現状の主要ロスは優先ルールと進捗情報の不統一であり、技能属人化も同時に将来リスクであるため、基盤整備を先行するのが妥当である。

ウ：この記述の評価理由は「割込みルールが乱れたままでは自動計画も頻繁に崩れる。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

エ：この記述の評価理由は「技能だけの改善では納期情報の混乱が残る。」であり、提示された評価理由とは対応しない。

総合解説：提示された評価理由は「まず割込みルールと工程進捗を共通化して仕掛・納期混乱を抑え、並行して調色条件を標準化・共有し、その後に蓄積データを使ったスケジューリング最適化を検討する。」という記述に対応する。現状の主要ロスは優先ルールと進捗情報の不統一であり、技能属人化も同時に将来リスクであるため、基盤整備を先行するのが妥当である。この設問では、結論から根拠を選ぶだけでなく、根拠から対応する結論を逆向きに特定する力を確認している。

対象：2026年度 / 基準日 2026-09-03