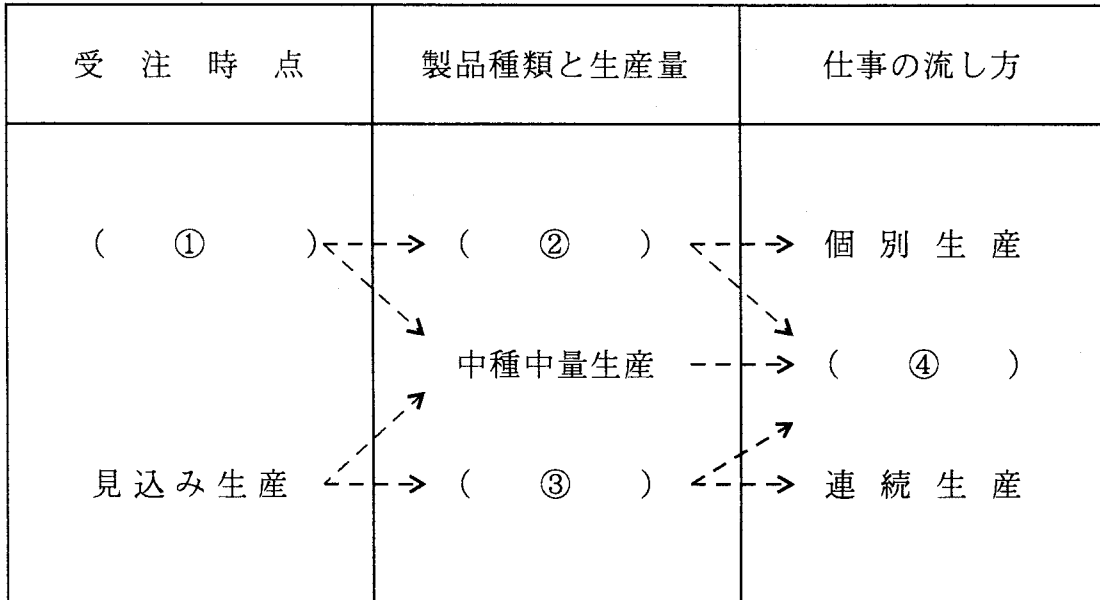


演習問題

【 解答は、 121 ページ 】

問1 下図は、生産様式を分類したものである。①から④に適切な語句を下記の語群の中から選び、その記号を解答欄に記入しなさい。



(語群)

- | | | |
|---------|----------|----------|
| イ 自動機生産 | ロ 少種多量生産 | ハ 受注生産 |
| ニ 共同生産 | ホ ロット生産 | ヘ 多種少量生産 |

ヘルプ

教科書8頁を参照

解答欄

①	②	③	④

問2 次の生産活動に関する記述において、①～④に適切な語句を下記の語群の中から選び、その記号を解答欄に記入しなさい。

生産活動とは、工場の構成要素である人、(①)、(②)を有効に使って、顧客から望まれる品質、(③)、(④)という需要の構成要素に対し満足が得られるようにしていくことである。

(語群)

イ 場所 ロ 納期 ハ 材料
ニ 機械設備 ホ 価格 ヘ 計画

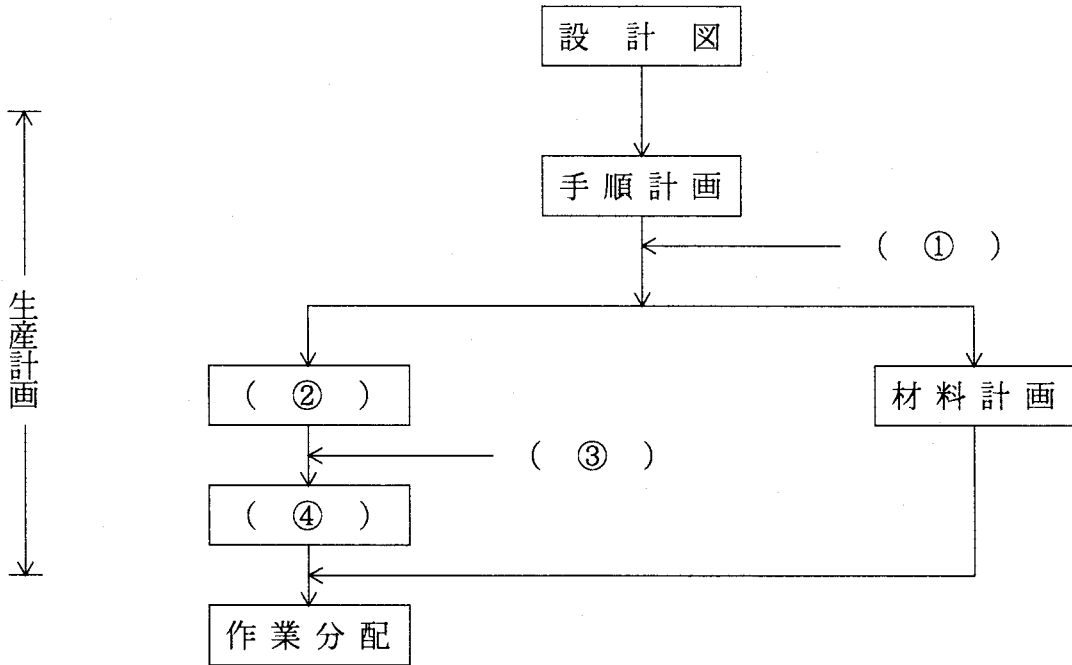
ヘルプ

教科書23頁を参照

解答欄

①	②	③	④

問3 下図は、生産計画の概要を示したものである。①～④に適切な語句を下記の語群の中から選び、その記号を解答欄に記入しなさい。



(語群)

イ 日程計画

ロ 製品仕様

ハ 差立

ニ 納期

ホ 工数計画

ヘ 生産数量

ヘルプ

教科書40頁を参照

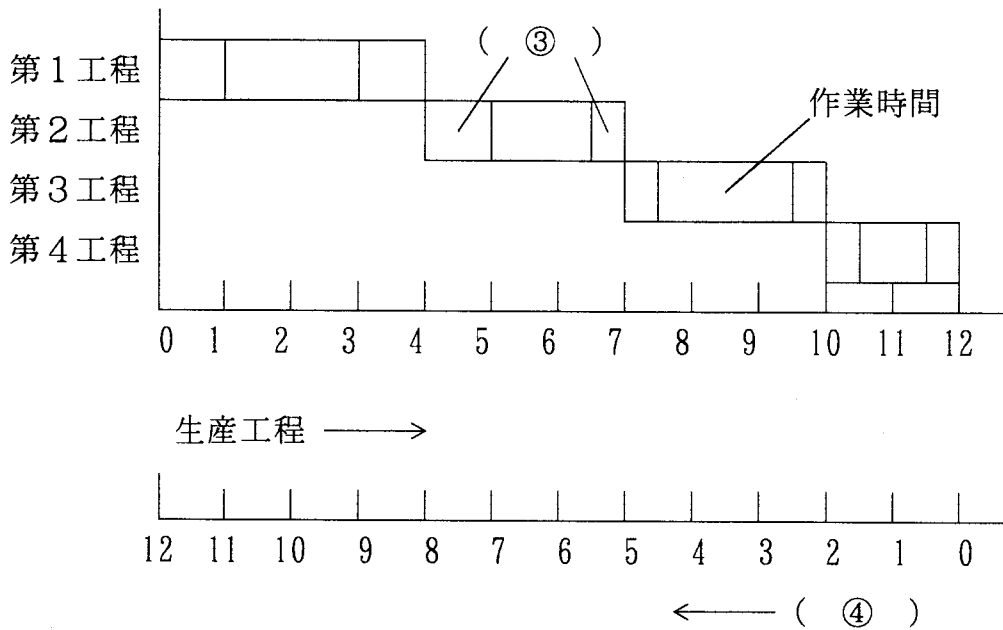
解答欄

①	②	③	④

問4 次の基準日程に関する記述において、①～④に適切な語句を下記の語群の中から選び、その記号を解答欄に記入しなさい。

基準日程を合理的に運用するのに手配番数（略して手番）が用いられる。手配番数とは（①）から逆算して何日前に作業着手すればよいかを示した日数である。

下図において第1工程の手番は（②）である。



(語群)

- | | | | | | |
|---|------|---|------|---|------|
| イ | 手配番数 | ロ | 運搬時間 | ハ | 12日 |
| ニ | 12番 | ホ | 完成日 | ヘ | 余裕時間 |

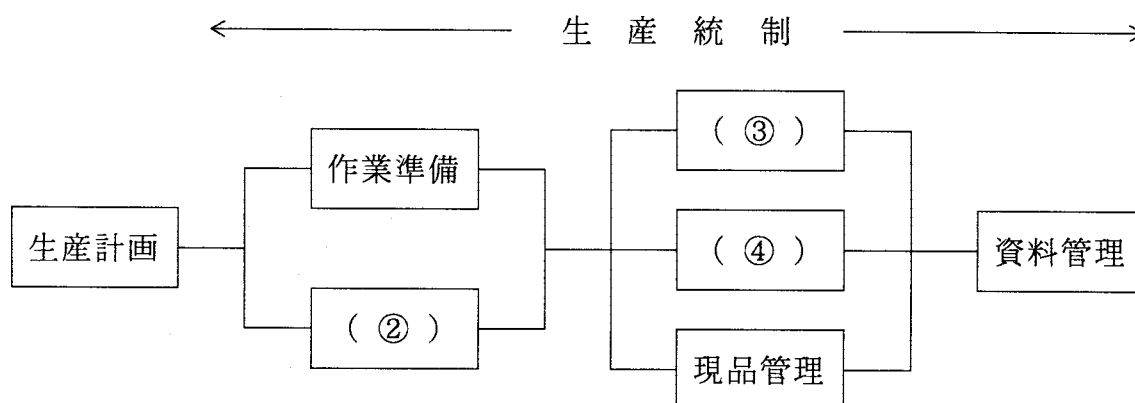
ヘルプ 教科書51頁を参照

解答欄

①	②	③	④

問5 次の生産統制に関する記述において、①～④に適切な語句を下記の語群の中から選び、その記号を解答欄に記入しなさい。

生産統制とは、生産計画されたものが予定どおり進んでいくよう工程を管理していくことである。日々の作業と並行して行われるので（①）ともいわれる。生産統制の仕事は、作業分配の業務も含めると次のように整理できる。



（語群）

- | | | | | | |
|---|------|---|------|---|------|
| イ | 作業割当 | ロ | 設備管理 | ハ | 日常管理 |
| ニ | 作業管理 | ホ | 進捗管理 | ヘ | 余力管理 |

ヘルプ

教科書54頁を参照

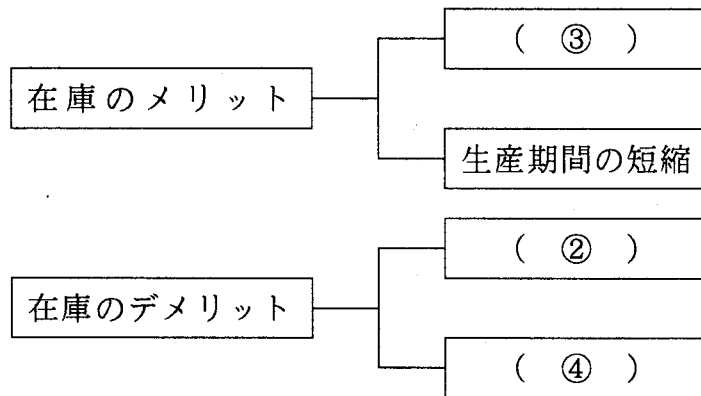
解答欄

①	②	③	④

問6 次の在庫に関する記述において、①～④に適切な語句を下記の語群の中から
 選び、その記号を解答欄に記入しなさい。

在庫は生産活動を円滑に進めるための調整弁として重要な働きを担っている。
 在庫をもたなかったり、在庫が少なかったりすると工程管理に余裕を欠き、工程
 遅れ（欠品）が発生しやすくなり、（ ① ）の原因となる。

反面、在庫が過大になると（ ② ）がかさみ、また資金が固定化し、経営効
 率を悪化させる。したがって、在庫の適正化を図り調整弁として有効活用するこ
 とが望まれる。



（語群）

- | | | |
|----------|---------|----------|
| イ 生産の安定化 | ロ 品質の劣化 | ハ 保管の容易化 |
| ニ 納期遅れ | ホ 定期発注 | ヘ 在庫管理費 |

ヘルプ

教科書62頁、63頁、64頁を参照

解答欄

①	②	③	④

解答

問1

①	②	③	④
ハ	へ	口	ホ

問2

①	②	③	④
ニ (ハ)	ハ (ニ)	ホ (口)	口 (ホ)

問3

①	②	③	④
へ	ホ	ニ	イ

問4

①	②	③	④
ホ	ニ	へ	イ

問5

①	②	③	④
ハ	イ	ホ (へ)	へ (ホ)

問6

①	②	③	④
ニ	へ	イ	口