

問7 在庫管理に関する次の記述を読んで、設問1～4に答えよ。

日用品メーカーであるZ社の工場では、在庫を次のように管理している。

〔Z社の工場での在庫管理〕

- (1) 生産した製品は、品質検査が完了するまで検品中在庫として管理する。製品によっては品質検査に数日掛かるものもある。
- (2) 品質検査の結果、良品と判定（以下、良品判定という）された場合は、その製品は良品在庫として管理する。
- (3) 品質検査の結果、不良品と判定（以下、不良品判定という）された場合は、その製品は不良品在庫として管理する。
- (4) 一度出荷した製品が返品された場合は、その製品は再度品質検査を行うので、検品中在庫として管理する。
- (5) 良品在庫の製品が破損した場合は、不良品在庫として管理する。
- (6) 不良品在庫の製品は、定期的に廃棄する。
- (7) 良品在庫から製品を出荷する。

また、Z社では、1日の生産、品質検査、出荷、返品の受入れ、不良品の廃棄など全ての作業が完了した時点で、次の手順で翌日の出荷に備えた業務を行っている。

手順① 当日の生産数、良品判定数、不良品判定数、返品数、破損数、廃棄数、出荷数、検品中在庫数、良品在庫数及び不良品在庫数を、在庫管理台帳に記入する。  
また、翌日の出荷予定数を在庫管理台帳に記入する。

手順② 当日の良品在庫数が翌日の出荷予定数に満たない場合は、本社に連絡して出荷日の変更を依頼する。

手順③ 当日の在庫数が基準を満たしていない場合は、翌日に一定数を生産する手配を行う。基準は、良品在庫数が翌日の出荷予定数の2倍以上であり、かつ、検品中在庫数と良品在庫数の合計が翌日の出荷予定数の3倍以上であることとする。

表1と表2は、10月20日の手順①の終了時点における、商品Aと商品Bの在庫管理台帳である。

表 1 10月20日の手順①の終了時点における商品Aの在庫管理台帳

|        | 18日   | 19日   | 20日   | 21日                 |
|--------|-------|-------|-------|---------------------|
| 生産数    |       | 1,800 | 1,800 |                     |
| 良品判定数  |       | 1,600 | 800   |                     |
| 不良品判定数 |       | 100   | 0     |                     |
| 返品数    |       | 50    | 100   |                     |
| 破損数    |       | b     | 40    |                     |
| 廃棄数    |       | 180   | 0     |                     |
| 出荷数    |       | 1,700 |       | 1,500 <sup>1)</sup> |
| 検品中在庫数 | a     | 1,150 | 2,250 |                     |
| 良品在庫数  | 3,000 | 2,880 | 2,240 |                     |
| 不良品在庫数 | 180   | 120   | c     |                     |

注記 網掛けの部分は表示していない。

注<sup>1)</sup> 出荷予定数を表す。

表 2 10月20日の手順①の終了時点における商品Bの在庫管理台帳

|        | 18日 | 19日 | 20日 | 21日               |
|--------|-----|-----|-----|-------------------|
| 生産数    |     | 150 | 0   |                   |
| 良品判定数  |     | 180 | 140 |                   |
| 不良品判定数 |     | 10  | 0   |                   |
| 返品数    |     | 20  | 10  |                   |
| 破損数    |     | 30  | 20  |                   |
| 廃棄数    |     | 0   | 0   |                   |
| 出荷数    |     | 160 | 130 | 120 <sup>1)</sup> |
| 検品中在庫数 | 240 | 220 | 90  |                   |
| 良品在庫数  | 280 | 270 | 260 |                   |
| 不良品在庫数 | 30  | 70  | 90  |                   |

注記 網掛けの部分は表示していない。

注<sup>1)</sup> 出荷予定数を表す。

設問1 表1中の  に入れる正しい答えを、解答群の中から選べ。

aに関する解答群

|         |         |         |         |
|---------|---------|---------|---------|
| ア 800   | イ 900   | ウ 1,000 | エ 1,100 |
| オ 1,200 | カ 1,300 | キ 1,400 | ク 1,500 |

bに関する解答群

|       |       |       |       |
|-------|-------|-------|-------|
| ア 0   | イ 20  | ウ 40  | エ 60  |
| オ 200 | カ 220 | キ 240 | ク 260 |

cに関する解答群

|       |       |       |       |
|-------|-------|-------|-------|
| ア 60  | イ 80  | ウ 160 | エ 180 |
| オ 240 | カ 260 | キ 280 | ク 360 |

設問2 表2の商品Bに関する記述として適切な答えを、解答群の中から選べ。

解答群

ア 19日は、生産数が出荷数を下回ったので、良品在庫数が減少した。

イ 19日は、生産数と破損数の合計が良品判定数と不良品判定数の合計を下回ったので、検品中在庫数が減少した。

ウ 19日も20日も廃棄数が0だったので、良品在庫数が減少した。

エ 20日は、不良品判定数と廃棄数は0であったが返品があったので、不良品在庫数が増加した。

オ 20日は、返品が少量あったものの生産がなかったので、品質検査を行ったことによって検品中在庫数が大きく減少した。

設問3 商品 A, B に関する 10 月 20 日の手順①の終了後の, 翌日の出荷に備えた業務の組合せとして正しい答えを, 解答群の中から選べ。

解答群

|   | 商品 A         | 商品 B         |
|---|--------------|--------------|
| ア | 21 日の生産を手配する | 21 日の生産を手配する |
| イ | 21 日の生産を手配する | なし           |
| ウ | 21 日の生産を手配する | 本社に連絡する      |
| エ | なし           | 21 日の生産を手配する |
| オ | なし           | なし           |
| カ | なし           | 本社に連絡する      |
| キ | 本社に連絡する      | 21 日の生産を手配する |
| ク | 本社に連絡する      | なし           |
| ケ | 本社に連絡する      | 本社に連絡する      |

設問4 在庫削減の取組みに関する次の記述中の  に入れる適切な答えを, 解答群の中から選べ。

Z 社では余剰在庫が問題と捉えており, キャッシュフローと棚卸資産回転率の改善のために, 在庫を削減したいと考えている。良品在庫と検品中在庫の削減は,  ことになる。そこで企画課は, 在庫削減の施策として  ことを検討した。

d に関する解答群

- ア キャッシュフローと棚卸資産の両方を減少させる
- イ キャッシュフローと棚卸資産の両方を増加させる
- ウ キャッシュフローを減少させ, 棚卸資産を増加させる
- エ キャッシュフローを増加させ, 棚卸資産を減少させる

eに関する解答群

- ア 手順②で良品在庫数が不足したときは，検品中在庫からも出荷できるように変更する
- イ 手順③で翌日の生産の手配を判断する基準の倍率を下げる
- ウ 手順③で良品在庫数と検品中在庫数が基準を満たさなかったときに手配する翌日の生産数を増加する
- エ 廃棄の頻度を上げる
- オ 返品があったときは，検品中在庫として管理するのではなく，良品在庫として管理する
- カ 良品在庫の製品が破損したときは，不良品在庫として管理するのではなく，検品中在庫として管理する