

## APICS.CPIM-8.0.v2024-05-21.q52

|                                                                                                                                                         |                                                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 試験コード:                                                                                                                                                  | CPIM-8.0                                                  |
| 試験名称:                                                                                                                                                   | Certified in Planning and Inventory Management (CPIM 8.0) |
| 認定資格:                                                                                                                                                   | APICS                                                     |
| 無料問題数:                                                                                                                                                  | 52                                                        |
| バージョン:                                                                                                                                                  | v2024-05-21                                               |
| アクセス数:                                                                                                                                                  | 741                                                       |
| ページビュー数:                                                                                                                                                | 520                                                       |
| <a href="https://www.jpnpdf.com/APICS.CPIM-8.0.v2024-05-21.q52-mondaishu.html">https://www.jpnpdf.com/APICS.CPIM-8.0.v2024-05-21.q52-mondaishu.html</a> |                                                           |

### 最新問題: 1

季節商品を販売する会社は、来年の販売および運営計画を準備しています。現在の人員配置は生産施設の限界に達しており、予測される需要を満たすことができません。

事業計画によれば、生産施設を追加する財政的能力がないことがわかります。次のアクションのうち、最も適切なものはどれですか？

- A. レベルの生産計画を使用し、追加需要を満たすために外注を調査します。
- B. 生産計画を使用し、需要の高い時期に生産できる注文のみを受け取ります。
- C. ハイブリッド生産計画を使用して、低需要期の人件費と在庫コストを節約します。
- D. ハイブリッド生産計画を使用し、高需要期の顧客ベースのサイズを削減します。

**Answer: A (メッセージを残す)**

レベル生産計画は、計画期間全体にわたって一定の生産率、生産率、または従業員レベルを維持する戦略です。安定した需要や季節的な需要があり、在庫やバックオーダーを利用して平準化できる製品に適しています。平準化された生産計画は、人件費、雇用と解雇のコスト、残業コストの削減に役立ちます。ただし、在庫コストが高くなったり、長いリードタイムや在庫切れにより顧客の不満が生じたりする可能性もあります。これらの欠点を克服するために、企業は繁忙期の追加需要を満たすために下請けを検討することができます。下請けとは、生産の一部または全部を別の企業に委託するプロセスです。これにより、追加の施設や設備に投資することなく、企業の実力、柔軟性、応答性を向上させることができます。下請けに依頼することで、季節限定商品の陳腐化や腐敗のリスクも減らすことができます。

追跡生産計画は、計画期間中の需要率に一致するように生産率を調整する戦略であるため、オプション B は適切ではありません。在庫やバックオーダーを使用して平準化することができない、需要が非常に変動的または不確実である製品に適しています。追跡生産計画は、在庫コストを最小限に抑え、過剰生産または過少生産を回避するのに役立ちます。ただし、人件費、雇用および解雇のコスト、残業代が高額になる可能性もあります。さらに、市場シェアを獲得し、高需要期に顧客の需要を満たす同社の能力が制限される可能性があります。

ハイブリッド生産計画は、レベル生産計画と追跡生産計画の機能を組み合わせた戦略であるため、オプション C は適切ではありません。在庫やバックオーダーを使用することで部分的に平滑化できる、需要の変動や不確実性が中程度にある製品に適しています。ハイブリッド生産計画は、在庫コストと人件費の間のトレードオフのバランスを取るのに役立ちます。ただし、生産計画と需要計画の調整が複雑になり、困難になる可能性があります。さらに、会社の財務上の制約や能力の制限に対処できない可能性があります。

オプション D は適切ではありません。需要の高い時期に顧客ベースの規模を縮小することはリスクがあり、逆効果だからです。その結果、忠実な顧客を失い、会社の評判が傷つき、潜在的な利益が失われる可能性があります。また、競合他社が市場シェアと顧客ロイヤルティを獲得する機会も生まれる可能性があります。

参考文献:

\*販売および業務計画: 概要

\*販売および業務計画: 戦略と手法

\*販売および業務計画: ベスト プラクティス

## 最新問題: 2

顧客サービスのパフォーマンスに最も関連する尺度は次のとおりです。

- A. 顧客が期待するサービスに対して顧客が認識したサービス。
- B. サプライヤーが測定したサービスに対して顧客に約束したサービス。
- C. 出荷された注文に対する顧客からの苦情の割合。
- D. 顧客フィードバックに対する肯定的な顧客フィードバックの割合。

**Answer: A (メッセージを残す)**

顧客サービスのパフォーマンスとは、企業が提供されるサービスの品質、適時性、満足度の点で顧客の期待にどれだけ応えているか、またはそれを超えているかを表します。顧客サービスのパフォーマンスの最も適切な尺度は、顧客が期待するサービスに対する顧客が認識するサービスであり、サービス品質ギャップとも呼ばれます。この尺度は、顧客がサービスに期待するものと実際に受け取るものの違いを捉え、顧客の満足度または不満のレベルを反映します。サービス品質ギャップがプラスの場合は、サービスが期待を上回ったことを示し、サービス品質ギャップがマイナスの場合は、サービスが期待を下回ったことを示します。他のオプションは、サービスに対する顧客の視点や認識を考慮していないため、サービス品質のギャップほど関連性がありません。顧客に約束したサービスと、サプライヤーが測定したサービスとの比較は、サービスのパフォーマンスの内部測定値ですが、顧客がサービスをどのように認識するかを反映するものではありません。出荷された注文に対する顧客からの苦情の割合はサービスの失敗の尺度になりますが、肯定的なフィードバックや無言の不満を抱えた顧客は捕捉されません。顧客フィードバックに占める肯定的な顧客フィードバックの割合はサービス満足度の尺度ですが、顧客の期待やサービス品質の側面は考慮されていません。参考文献:

CPIM Part 2 試験内容マニュアル、p. 67

顧客サービス指標: 測定すべきトップ 10

知っておくべき顧客サービスの 20 の KPI

### 最新問題: 3

低コストのプロバイダー戦略が最も効果的に機能するのは、次の条件のどれが満たされる場合ですか？

- A. ライバル間の価格競争も同様です。
- B. 購入者は価格に敏感です。
- C. 製品の差別化を実現するにはさまざまな方法があります。
- D. 業界への新規参入者はほとんどいません。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

低コストプロバイダー戦略は、多くの場合、競合他社よりも低コストで商品を生産したりサービスを提供したりすることで、企業が業界で最もコスト効率の高いプレーヤーになることを目指すビジネス戦略です。全体的な目標は、市場シェアを拡大するか、より高い収益性を達成することです。業界の低コストリーダーは、競争力を維持するために他の企業と同等かそれを上回る価格を設定することがよくあります<sup>12</sup>。

低コストのプロバイダー戦略は、購入者が価格に敏感な場合、つまり製品やサービスの価格が上昇した場合に、より安価な代替品に切り替える可能性が高い場合に最も効果的です。この状況は、低価格の製品やサービスに対する強い需要を生み出し、低コストのリーダーに、より高いコストと価格のライバルに対する競争上の優位性をもたらします。次の場合、買い手は価格に敏感になります<sup>34</sup>。

※製品やサービスが標準化または差別化されておらず、スイッチングコストがほとんどない。

\*製品またはサービスは、購入者の予算または収入のかなりの部分を占めます。

\*製品またはサービスには、購入者の満足度やロイヤルティを制限する低品質、性能、またはイメージの属性があります。

\*製品やサービスは、購入者の幸福や楽しみにとって重要ではありません。

他のオプションは次の理由により正しくありません。

\*A. ライバル間の価格競争も同様です。この状況は、業界がすでに非常に競争が激しく、差別化の余地がほとんどないことを意味するため、低コストのプロバイダー戦略には有利ではありません。低コストのリーダーは、競合他社に対して優位性を得るためにさらに価格を下げる必要があります。収益性と持続可能性が損なわれる可能性があります。

\*C. 製品の差別化を実現するにはさまざまな方法があります。この状況は、業界が多様でダイナミックであり、イノベーションと価値創造の機会が数多くあることを意味するため、低コストのプロバイダー戦略には有利ではありません。低コストのリーダーは、変化する顧客の好みや期待に対応するために、研究開発、マーケティング、顧客サービスにさらに投資する必要があり、コストが増加し、効率が低下する可能性があります。

\*D. 業界の新規参入者はほとんどいません。この状況は、業界が成熟して安定しており、新規参入者による脅威がほとんどないことを意味するため、低コストのプロバイダー戦略には有利ではありません。低コストのリーダーは既存の顧客ベースと市場シェアに依存する必要があるため、成長の可能性が制限され、陳腐化のリスクにさらされる可能性があります。

参考文献 := 1 低コストのリーダーシップ戦略: 例で説明2 2 低コストの生産者: 定義、戦略、例 - Investopedia4 3 低コスト戦略 - 定義、要因、例 - MBA Skool5 4 利点の創出 - 戦略的管理 - オープンな教育リソース 1

#### 最新問題: 4

リーン環境では、A]項目を計画するためのバッチサイズの決定は次のように行われます。

- A. 最小の総コスト。
- B. 最小最大システム。
- C. ロットごと (L4L)。
- D. 定期的な注文数量。

**Answer: C (メッセージを残す)**

リーン環境では、計画 A]アイテムのバッチサイズの決定は、ロットごと (L4L) によって行われます。L4L は、各期間の需要を満たすために必要な数量を正確に発注する在庫管理手法です。これにより、仕掛品、サイクルタイム、在庫保持コストが最小限に抑えられます。L4L は、バッチサイズの削減、無駄の排除、顧客のプルへの対応という無駄のない原則と一致しています。他のオプションは、需要 (最小の総コスト、最小最大システム、定期的な注文数量) よりも多く注文するか、より多くのセットアップコスト (最小の総コスト、定期的な注文数量) が発生するため、リーン環境には適していません。

参考文献:

\*[CPIM パート 2 - セクション A - トピック 3 - リーンとジャストインタイム]

\*生産バッチサイズの最適化

\*ロットサイズの決定方法 - パート 1

#### 最新問題: 5

統計的安全在庫の計算は、次の場合に適しています。

- A. 複数の最終品目で使用されるコンポーネント。
- B. 導入時の新製品。
- C. 安定した需要のある最終品目。
- D. 供給に制約のある原材料。

**Answer: C (メッセージを残す)**

統計的安全在庫の計算は、需要とリードタイムが正規分布し独立しているという前提に基づいています。この方法は、望ましいサービスレベルを達成するために必要な安全在庫の合理的な見積もりを提供できるため、安定した需要がある最終品目に適しています。したがって、選択肢 C が正しいです。選択肢 A は不正解です。複数の最終品目で使用される構成部品には依存する需要がある可能性があります。これは、その需要が最終品目の需要から派生することを意味します。依存需要は正規分布に従わない場合があります、別の安全在庫計算方法が必要になる場合があります。選択肢 B は不正解です。新製品の導入時には需要が不確実または変動する可能性があるため、統計的な安全在庫計算の適用が困難になります。選択肢 D は不正解です。供給が制約された原材料のリードタイムは長く変動する可能性があり、統計的安全在庫計算の使用も複雑にな

ります。参考文献: CPIM パート 2 試験内容マニュアル、バージョン 8.0、セクション E: 在庫の計画と管理、サブセクション E.2: 在庫管理方法、p. 200 54.

最新問題: 6

上の表に基づいて、平均絶対偏差 (MAD) を計算します。

| Month | Actual | Forecast | Variation |
|-------|--------|----------|-----------|
| 1     | 80     | 50       | -30       |
| 2     | 50     | 40       | -10       |
| 3     | 50     | 75       | 25        |
| 4     | 75     | 65       | -10       |
| Total | 255    | 230      | -25       |

- A. -25
- B. 6.25
- C. 18.75
- D. 20

Answer: ([解答を表示する](#))

平均絶対偏差 (MAD) は、観測値とその平均値の間の平均距離を示す変動の尺度です。MAD はデータの元の単位を使用するため、解釈が簡単になります。値が大きいほど、データ ポイントが平均からさらに広がっていることを示します。逆に、より低い値は、それに近いデータ ポイントに対応します。平均絶対偏差は、平均偏差および平均絶対偏差1とも呼ばれます。

平均絶対偏差の式は次のとおりです。

$$MAD = (|X - \bar{X}|) / N$$

どこ：

\*X = データポイントの値

\* $\bar{X}$  = データポイントの平均

\* $|X - \bar{X}|$  = 平均からのデータポイントの絶対偏差

\*N = データポイントの数

\* = 合計記号

テーブルに基づいて、次のように MAD を計算できます。

$$\bar{X} = (80 + 50 + 50 + 75) / 4 = 63.75$$

$$|X - \bar{X}| = |80 - 63.75|, |50 - 63.75|, |50 - 63.75|, |75 - 63.75| = 16.25, 13.75, 13.75, 11.25$$

$$MAD = (16.25 + 13.75 + 13.75 + 11.25) / 4 = 6.25$$

したがって、正解は B です。

参考資料 := 1 CPIM パート 2 試験内容マニュアル、ドメイン 3: 需要の計画と管理、タスク 3.1:

需要計画の作成、検証、およびレビュー、p. 23.

**最新問題: 7**

購入ロットサイズの削減により、次の項目のうちどれが削減されますか？

- A. 在庫レベル
- B. 注文の頻度
- C. 並べ替えポイント (ROP)
- D. セットアップ時間

**Answer: A (メッセージを残す)**

購入ロットサイズの縮小は、より少量の材料をより頻繁に発注することを意味します。これにより、平均在庫レベルと在庫維持コストが削減されます。ただし、注文の頻度と注文コストも増加します。再注文ポイント (ROP) は、新しい注文をトリガーする在庫レベルであり、需要率、リードタイム、安全在庫によって異なります。需要やリードタイムが変わらない限り、ROP はロットサイズの影響を受けません。セットアップ時間は、生産のための機械またはプロセスを準備するのに必要な時間であり、購入したロットサイズには関係ありません。参考資料: 試験内容マニュアルのプレビュー、14 ページ、セクション 6.1.2。サプライチェーン管理のための製造計画と管理: CPIM リファレンス、第 2 版、433 ページ、セクション 12.4。

**最新問題: 8**

需要履歴に重大な傾向や季節性がある場合に、製品ファミリーの需要を予測するのに適切な方法は次のうちどれですか？

- A. 計量経済モデル
- B. コンピュータシミュレーション
- C. 時系列分解
- D. 加重移動平均

**Answer: C (メッセージを残す)**

時系列分解は、時系列の需要履歴データをその構成要素 (トレンド、季節性、周期性、ランダム) に分解する方法です。これらのコンポーネントを分離して推定し、将来に予測できるため、需要履歴に重大な傾向や季節性がある場合に製品ファミリーの需要を予測するのに適しています。時系列分解は、需要の周期的およびランダムな変動にも対応でき、さまざまな時間間隔 (月次、四半期、年など) に適用できます。他の方法はこのシナリオには適していません。計量経済モデルは、回帰分析を使用して需要を価格、収入、広告などのさまざまな説明変数に関連付ける複雑な数学モデルです。これらは、需要のトレンドや季節性を捉えるように設計されていません。コンピュータ シミュレーションは、コンピュータ プログラムを使用して、さまざまなシナリオや仮定の下で実際のシステムの動作を模倣する手法です。これはそれ自体が予測方法ではなく、さまざまな予測方法やポリシーをテストおよび評価するためのツールです。加重移動平均は、最新の観測値の平均を次の期間の予測として使用する単純な方法であり、古い観測値よりも最近の観測値に大きな重みを与えられます。需要は安定していて時間の経過とともに変化しないと想定しているため、需要の傾向や季節性を捉えることはできません。参考文献: 時系列分解 | APICS ディクショナリの今日の用語、APICS CPIM 8 計画と在庫管理 | ASCM

### 最新問題: 9

企業の補充品目に ABC 分類を適用する利点は次のとおりです。

- A. 独立した需要と依存した需要を区別します。
- B. プランナーは重要な製品に集中できるようになります。
- C. 経済的注文量 (EOQ) よりも優れた注文量を提供します。
- D. 企業はタイムフェーズ注文ポイント (TPOP) を利用できるようになります。

**Answer: B (メッセージを残す)**

ABC分類は、年間需要と単価の積である年間消費額に基づいて品目を分類する在庫管理方法です。年間消費額が高い品目を A 品目、年間消費額が中程度の品目を B 品目、年間消費額が低い品目を C 品目に分類します<sup>12</sup>。

企業の補充品目に ABC 分類を適用する利点は、プランナーが A 品目である重要な製品に集中できることです。これらの項目は企業の収益性と顧客満足度に最も大きな影響を与えるため、より多くの注意と管理が必要です。ABC 分類を使用することで、プランナーは A 項目の監視と管理により多くのリソースと時間を割り当て、B 項目と C 項目にはより単純で頻度の低いルールを適用できます。これにより、企業の在庫パフォーマンスと効率が向上します<sup>12</sup>。

他のオプションは次の理由により正しくありません。

\*A. それは独立した需要と依存する需要を区別します。ABC 分類では需要の種類は考慮されず、品目の年間消費額のみが考慮されるため、これは ABC 分類の利点ではありません。独立需要は完成品またはサービスに対する需要であり、依存需要は完成品またはサービスを生産するために使用されるコンポーネントまたは材料に対する需要です<sup>3</sup>。

\*C. 経済的注文量 (EOQ) よりも優れた注文量を提供します。ABC 分類では注文数量が決定されず、在庫カテゴリのみが決定されるため、これは ABC 分類の利点ではありません。EOQとは、発注コストや在庫コストなどの総在庫コストを最小化する最適な発注数量を計算する計算式です。

\*D. これにより、企業はタイムフェーズ注文ポイント (TPOP) を利用できるようになります。ABC 分類は在庫補充システムの選択には影響せず、在庫管理ポリシーにのみ影響するため、これは ABC 分類の利点ではありません。TPOP は、指定された期間にわたる予測需要と計画在庫に基づいて、各品目の発注点と発注数量を決定するシステムです。

参考文献 := 1 ABC 在庫分析と管理 | NetSuite1 2 ABC 在庫分類とは何ですか？

| Business.org2 3 独立した需要と依存した需要: 違いは何ですか? 経済的注文数量 (EOQ) - 概要、計算式、および例 タイムフェーズ注文点 (TPOP) - 概要 | ScienceDirect トピックス

### 最新問題: 10

コンカレント エンジニアリングを使用する企業は、製品のライフ サイクルの最初の期間に次のどの結果を経験する可能性がありますか？

- A. 製品設計の変更が少なくなります
- B. 古い在庫の増加
- C. より正確な予測

#### D. 購買とエンジニアリングの間の競合

**Answer:** ([解答を表示する](#))

コンカレント エンジニアリングは、さまざまな段階を連続的にではなく同時に実行する製品の設計および開発方法です。これにより、製品開発時間が短縮され、エラーややり直しの数も減ります。コンカレント エンジニアリングでは、エンジニアリング、製造、マーケティング、購買などの関連するすべての関係者が最初から設計プロセスに参加することにより、製品ライフサイクルの後半で製品設計を変更する必要性が軽減されます。参考文献:

\*APICS CPIM パート 2 試験内容マニュアル、p. 15

\*[APICS CPIM 学習システム バージョン 8.0]、モジュール 2、セクション B、p. 2-17

#### 最新問題: 11

業界にサービスを提供するグローバルなアウトソーシングと共有サプライヤーは、どのカテゴリーのリスクの推進要因となっていますか？

- A. 供給中断
- B. 予測の不正確さ
- C. 調達の問題
- D. 知的財産の損失

**Answer:** ([解答を表示する](#))

業界にサービスを提供するグローバルなアウトソーシングと共有サプライヤーは、知的財産の損失リスクを引き起こす要因となっています。知的財産のリスクとは、独自の情報や技術が競合他社や他の当事者に失われるリスクです。このリスクは、データ、契約、特許、企業秘密の不適切な保護、あるいはサプライヤーや従業員による意図的または非意図的な開示によって発生する可能性があります。知的財産の損失は、競争上の優位性の低下、市場シェアの低下、または法的紛争を引き起こす可能性があります。参考文献 := CPIM パート 2 試験内容マニュアル、バージョン 8.0、ASCM、2021、p. 11. CPIM パート 2 学習システム、バージョン 8.0、モジュール 1、セクション A、

#### 最新問題: 12

手持数量が所定のレベルを下回った場合に補充オーダーを発行する方法は次のどれですか？

- A. 最小最大システム
- B. 固定注文数量
- C. 定期的なレビュー
- D. プロム利用可能 (ATP)

**Answer:** B ([メッセージを残す](#))

定量発注とは、手持ち数量が再発注点と呼ばれるあらかじめ決められたレベルを下回った場合に補充発注を行う方式です。再注文ポイントは、リードタイム中の予想需要と安全在庫に基づいて計算されます。注文数量は固定されており、経済的注文数量 (EOQ) 式またはその他の基準によって決定されます。固定発注数量は、発注点/発注数量 (OP/OQ) システムまたは継続的レビュー システムとも呼ばれます。

選択肢 A は不正解です。ミニマックス システムは、手持数量が発注点と呼ばれる最小レベルを下回った場合に補充発注を行う方法です。注文数量は変動し、最大レベルと現在の在庫レベルの差によって異なります。Min-Max システムは、2 ビン システムまたはビン システムとも呼ばれます。

選択肢 C は不正解です。定期見直しは、在庫数量に関係なく、一定の時間間隔で補充注文を行う方法です。注文数量は変動し、目標在庫レベルと現在の在庫レベルの差によって異なります。定期レビューは、固定注文間隔 (FOI) システムまたは定期注文数量 (POQ) システムとしても知られています。

選択肢 D は不正解です。ATP (available-to-promise) は在庫補充の方法ではなく、現在の在庫と計画生産の未コミット部分の計算です。ATP は、在庫状況と生産能力に基づいて顧客に納期を約束するために使用されます。

参考文献:

在庫管理と制御

在庫補充方法

在庫補充ポリシー

#### 最新問題: 13

製造オーダーのステータスに関する最新情報は、次のどのタスクを実行するために必要ですか？

- A. 現在のタクトタイムを計算します。
- B. 計画オーダーを決定します。
- C. 仕掛品 (WIP) のコストを計算します。
- D. カンバン数量を補充します。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

#### 最新問題: 14

先入れ先出し (FIFO) 在庫会計を使用している企業の場合、以前に受け取った低コストのコンポーネントではなく、最近到着したより高価なコンポーネントの出荷を生産で実際に使用すると、次のいずれの結果が生じますか？

- A. 売上原価 (COGS) が高い
- B. COGS の削減
- C. COGS に変更なし
- D. FIFO ルールの違反

**Answer:** ([解答を表示する](#))

FIFO 在庫会計では、最初に購入または生産された品目は、最初に販売または使用された品目であると想定されます。

したがって、売上原価は最も古い在庫コストを反映します。企業が以前に受け取った低コストのコンポーネントの代わりに、より高価なコンポーネントを出荷すると、売上原価が増加し、粗利益率が低下します。これは、新しいコンポーネントの単価が古いコンポーネントよりも高いためであり、販売原価は、単価に販売または使用されたユニット数を乗じて計算されるためです。参考文献:

\*CPIM パート 1 試験内容マニュアル、17 ページ、セクション 3.2.1: 在庫評価方法の影響を説明する (例: 先入れ先出し [FIFO]、後入れ先出し [LIFO]、平均原価、標準) コスト) 財務諸表と税金に関するものです。」

\*CPIM Part 1 Study Guide、63 ページ、セクション 3.2.1: FIFO 法では、最初に購入または生産された商品が最初に販売された商品であると想定しています。販売された商品の原価は最も古い原価に基づいており、最終在庫は最新のコストに基づいて計算されます。FIFO 法により、価格上昇期の純利益が増加し、期末在庫価格も増加します。」

#### 最新問題: 15

以下の表に示されているコストは、すぐに必要な量よりも多い量を購入した場合に発生します。この表に基づく総陸揚げコストはいくらですか？

コストカテゴリコスト

カスタム料金\$125

運賃\$700

倉庫賃料\$200

材料費\$500

A. \$825

B. \$1,325

C. \$1,400

D. \$1,525

**Answer: D (メッセージを残す)**

総陸揚げコストは、製品のコスト、通関手数料、運送費、倉庫の賃貸料など、すぐに必要な量よりも多い量の購入に関連するすべてのコストの合計です。表に基づいて、総着陸コストは次のように計算できます。

陸揚げコスト = 材料費 + 通関手数料 + 運賃 + 倉庫賃料 = 500 ドル + 125 ドル + 700 ドル + \$200 着陸コスト = \$1,525

したがって、正解は D. \$1,525 です。他のオプションは、コストの一部が省略されているか、誤った値が使用されているため、正しくありません。総陸揚げコストには、製品を工場から顧客に運ぶための直接コストのみが反映されます。これは、製品の最適な注文数量、価格設定、収益性を決定するのに役立つため、在庫管理における重要なサプライチェーン KPI です<sup>12</sup>。参考文献: 陸揚げコストとは何ですか? | 計算と改善のヒント - ORBA Cloud CFO 着陸コストとは何か、なぜ重要なのか | フィナーレのインベントリ

#### 最新問題: 16

サプライヤーを選択する際、企業はコストを削減するために最大限の影響力を維持したいと考えています。次のサプライチェーン戦略のうち、この機会を提供するのはどれですか？

A. 単一調達

B. マルチソーシング

C. 長期契約

D. サービス レベル アグリーメント (SLA)

**Answer: (解答を表示する)**

マルチソーシングは、単一のサプライヤーに依存するのではなく、複数のサプライヤーから調達するサプライチェーン戦略です。マルチソーシングにより、企業は価格を比較し、より良い条件で交渉し、必要に応じてサプライヤーを切り替えることができるため、コスト削減に最大限の効果を発揮できます。また、マルチソーシングにより、1つのサプライヤーが納品できなかった場合に代替ソースを使用できるため、供給中断のリスクも軽減されます。マルチソーシングは、企業がさまざまなサプライヤーのベストプラクティスや能力から恩恵を受けることができるため、製品やサービスの品質と革新性を高めることもできます<sup>12</sup>。

他のオプションは次の理由により正しくありません。

\*A. 単一調達。これは、サプライヤーベースを多様化するのではなく、単一のサプライヤーから調達するサプライチェーン戦略です。単一調達では、企業がサプライヤーの価格設定、条件、パフォーマンスに依存することになるため、企業がコストを削減する力が弱まる可能性があります。また、単一調達では、サプライヤーが納品できなかった場合に同社にはバックアップソースがないため、供給中断のリスクも高まります。

また、単一調達では、企業はさまざまなサプライヤーの多様性と専門知識にアクセスできないため、製品やサービスの品質と革新性が制限される可能性があります<sup>12</sup>。

\*C. 長期契約。これは、一定期間の供給関係の条件を指定する、買い手と供給者の間の契約取り決めです。長期契約は、企業を固定の価格と数量に固定し、変化する市場状況に適応する企業の柔軟性を制限するため、企業がコストを削減する力を弱める可能性があります。長期契約は、サプライヤーには競争や契約を失う恐れがないため、製品やサービスの品質と革新を改善するというサプライヤーのインセンティブを低下させる可能性もあります<sup>3</sup>。

\*D. サービスレベル契約 (SLA)。これは、提供されるサービスの品質とパフォーマンスに関する買い手と供給者の期待と責任を定義する契約文書です。

SLA は、コンプライアンス違反や不十分なサービスに対して罰則や料金を課す可能性があるため、企業のコスト削減への影響力を減らすことができます。また、企業とサプライヤーはサービスの成果を測定して報告する必要があるため、SLA によってサービス標準の監視と実施の複雑さとコストが増加する可能性があります。

参考資料:= 1 単一調達と複数調達: どちらが優れていますか? 1 2 単一調達と複数調達: 違いは何ですか? 2 3 長期契約: それらは何ですか? なぜ重要ですか? 3 長期契約: 利点とリスク サービスレベル契約 (SLA) とは何ですか? サービス レベル アグリーメント (SLA) - 概要 | ScienceDirect トピックス

有効な **CPIM-8.0** 問題集は GoShiken.com が提供された合格しやすい CPIM-8.0 試験問題集! GoShiken.com が最新の **CPIM-8.0** 試験問題集を提供しています。GoShiken.com CPIM-8.0 試験問題は最新で、解答が正確でございます。最新の GoShiken.com CPIM-8.0 問題集をゲットする人はこちら: <https://www.goshiken.com/APICS/CPIM-8.0-mondaishu.html> (608**30%OFF**問題集溶と正解付きで 30%w 特別割引コード: **Freepdfumps**)

**最新問題: 17**

カンバンシステムの使用に最も適した環境は次のうちどれですか？

- A. 製品ライフサイクルが短い
- B. 高度なカスタマイズ
- C. 断続的な生産
- D. 安定した予測可能な需要

**Answer:** ([解答を表示する](#))

カンバンは、視覚的な信号を使用して材料や部品の補充をトリガーするプル システムです。需要が安定していて予測可能であり、生産プロセスが継続的かつ標準化されている環境で最も効果を発揮します。カンバンは、生産率と消費率を同期させることで、在庫、無駄、リードタイムの削減に役立ちます。カンバンは、需要が不安定である、製品のライフサイクルが短い、生産プロセスが断続的である、または製品が高度にカスタマイズされている環境には適していません。これらの要因により、カンバン システムの頻繁な変更が必要となり、その有効性が低下します。参考文献:

\*CPIM パート 1 スタディ ガイド、第 4 章: 需要管理、セクション 4.3: プル システムとカンバン

\*CPIM パート 2 スタディ ガイド、第 1 章: オペレーションの実行、セクション 1.4: リーン生産と JIT

※カンバン方式とは何ですか？ - 投資ペディア

\*カンバンとは何ですか？ | リーン・エンタープライズ研究所

**最新問題: 18**

安定した需要がありリードタイムが長い品目は、サプライチェーンによってサポートされるのが最適です。

- A. プル システムを使用します。
- B. エンタープライズ リソース プランニング (ERP) システムを通じてリンクされます。
- C. 応答性が高いように設計されています。
- D. 在庫を消費者の近くに配置します。

**Answer:** D ([メッセージを残す](#))

安定した需要があり、リードタイムが長い商品は、在庫を消費者の近くに配置するサプライチェーンによって最もよくサポートされます。これにより、在庫切れのリスクが軽減され、顧客サービス レベルが向上します。また、サプライチェーンは需要の変動や供給の混乱に対して緩衝することができます。在庫を消費者の近くに配置することは、延期戦略の一種であり、顧客の注文が届くまで製品の最終組み立てやカスタマイズが延期されます<sup>12</sup>。参考資料：試験内容マニュアルプレビュー」ページ

9、セクション 3.1.2。[戦略的サプライチェーン管理: 最高のパフォーマンスのための 5 つの基本規律、第 2 版]、63 ページ、セクション 3.2。

**最新問題: 19**

営業から大手の新規顧客に関する情報が入りました。企業の最も適切な初期対応は、次の点を調整することです。

- A. 生産量。
- B. マスター生産スケジュール (MPS)。
- C. 販売および運営計画。
- D. 予測。

**Answer: C (メッセージを残す)**

販売および運営計画 (S&OP) は、営業部門から主要な新規顧客を獲得したときに調整するのに最も適切なレベルです。S&OP は、需要と供給の計画をビジネス戦略と財務目標に合わせて調整する部門横断的なプロセスです。また、特定の製品またはファミリーのより詳細で細分化された計画であるマスタープロダクションスケジュール (MPS) の基礎も提供します。生産量や予測を調整するだけでは、全体的なビジネス目標やリソースに対する新規顧客の影響を考慮するのに十分ではありません。参考文献:

\*APICS CPIM パート 2 試験内容マニュアル、p. 11

\*[APICS CPIM 学習システム バージョン 8.0]、モジュール 1、セクション A、p. 1-15

**最新問題: 20**

容量遅れ戦略の欠点は次のとおりです。

- A. 需要を完全に満たす能力が不足しています。
- B. 需要が予測に達しない場合の過剰容量のリスク。
- C. 在庫コストが高い。
- D. 計画された資本投資は必要よりも早く行われます。

**Answer: A (メッセージを残す)**

キャパシティ・ラグ戦略は、需要の増加により企業がフルキャパシティーで稼働している場合にのみキャパシティーを追加する、キャパシティー・プランニングに対する保守的なアプローチです<sup>1</sup>。この戦略はコストを最小限に抑え、過剰生産能力のリスクを軽減するのに役立ちますが、顧客の需要が急速に増加した場合に完全に満たすことができないという不利な点にもつながる可能性があります<sup>2</sup>。これにより、顧客、収益、市場シェアが失われるだけでなく、顧客満足度やロイヤルティも低下する可能性があります<sup>3</sup>。参考文献:

\*ラグキャパシティー戦略、ラグ需要戦略 - UniversalTeacher.com

\*キャパシティー プランニング戦略: 種類、例、長所と短所 - Toggl

\* 3 種類のキャパシティー プランニング戦略 (例付き) - Xola

**最新問題: 21**

持続可能なフットプリントを分析するための最も便利なツールの 1 つは次のとおりです。

- A. プロセス マッピング。
- B. リーン シックス シグマ。
- C. SWOT 分析。
- D. ISO 9000。

**Answer: A (メッセージを残す)**

プロセス マッピングは、プロセスのインプット、アウトプット、アクティビティだけでなく、環境への影響や改善の機会を特定するのに役立つツールです。プロセス マッピングは、廃棄物、エネルギー消費、排出量、資源使用量の削減に役立ち、それによってプロセスの持続可能なフットプリントを向上させることができます。

したがって、選択肢 A が正しいです。選択肢 B は不正解です。リーン シックス シグマは、無駄と変動を排除するためにリーン原則とシックス シグマ ツールを組み合わせた方法論ですが、必ずしも持続可能性に焦点を当てていてではありません。選択肢 C は不正解です。SWOT 分析は、ビジネスやプロジェクトの強み、弱み、機会、脅威を評価するツールですが、特に環境面を分析するものではありません。選択肢 D は不正解です。ISO 9000 は品質マネジメント システムの要件を定義する一連の規格ですが、持続可能性の問題には取り組んでいません。参考資料: CPIM パート 2 試験内容マニュアル、バージョン 8.0、セクション H: 品質、継続的改善、およびテクノロジー、サブセクション H.4: 持続可能性、p. 86.

**最新問題: 22**

生産計画では、次のどのターゲットを定義しますか？

- A. 売上予測
- B. 生産される各製品の数量
- C. 生成される出力のレベル
- D. 会社の事業計画

**Answer: C (メッセージを残す)**

生産計画は、特定の期間内に製品ファミリーまたはグループごとに生産される生産量のレベルを定義する高レベルの計画です。これは、販売予測、総生産能力、および望ましい在庫レベルに基づいています。生産計画は、マスター生産スケジュールで行われるため、生産される個々の製品の数量を指定しません。また、生産計画には、売上予測や企業の事業計画は含まれていません。これらは生産計画へのインプットであり、アウトプットではないからです<sup>12</sup>。

資材管理入門、第 8 版、2017 年、チャップマン、スティーブン N.、JR トニー アーノルド、アン K.

Gatewood、Lloyd M. Clive、ISBN: 978-0134156323、第 11 章: Production Planning System  
Manufacturing Planning and Control for Supply Chain Management、CPIM Reference、第 2 版、2018、ジェイコブズ、F. ロバート、ウィリアム L. ベリー、D. クレイ ホワイバーク、トーマス E. ヴォルマン、ISBN:

978-1260108385、第 6 章: 生産計画戦略

**最新問題: 23**

製造プロセスの設計と開発では、プロセス エンジニアは次の事項に関する決定を担当する可能性が高くなります。

- A. リードタイム。

- B. 生産能力。
- C. 製品の信頼性。
- D. ルーティング シーケンス。

**Answer: D ([メッセージを残す](#))**

プロセス エンジニアは、工業プロセス、特に石油化学製品の生産などの連続プロセスの設計、実装、制御、最適化を担当します<sup>1</sup>。プロセス エンジニアが行う可能性が最も高い決定事項の 1 つは、ルーティング シーケンスです。これは、製品や材料が生産プロセスを進む際に実行される操作やアクティビティの順序です<sup>2</sup>。ルーティング順序はプロセスのパフォーマンス、効率、品質、コストに影響を与えるため、プロセス エンジニアによる慎重な計画と分析が必要です。選択肢 A は不正解です。リードタイムは、プロセスまたはプロジェクトの開始から完了までの時間間隔です<sup>3</sup>。リードタイムは、需要、生産能力、在庫、スケジュール、サプライチェーン管理などの多くの要因の影響を受け、プロセスエンジニアだけが決めるものではありません。選択肢 B は不正解です。生産能力とは、プロセスまたはシステムが一定期間内に生産できる生産量の最大値です<sup>4</sup>。生産能力は、材料、労働力、設備、施設などのリソースの利用可能性と利用状況に依存し、プロセスエンジニアだけが決定するものではありません。選択肢 C は不正解です。なぜなら、製品の信頼性とは、製品が指定された条件下で指定された期間、故障することなく意図した機能を実行する確率であるからです<sup>5</sup>。製品の信頼性は、製品設計、品質管理、テスト、メンテナンス、顧客からのフィードバックなどのさまざまな側面によって影響を受け、プロセス エンジニアだけの責任ではありません。参考文献:

1 プロセスエンジニアリング - Wikipedia 6 2 ルーティング (生産) - Wikipedia 7 3 リードタイム: 定義、計算式、および例 8 4 生産能力: 定義、計算および例 9 5 製品の信頼性: 定義、測定、改善

#### 最新問題: 24

熟練した従業員の雇用と解雇には多額のコストがかかるため、工場では平準生産戦略が採用されています。制約のあるリソースは計画期間の 4 か月目にアップグレードされる予定であり、その月のキャパシティは 17% 削減されます。

この状況で顧客サービスと粗利益の現在のレベルを維持するには、次のアクションのうちどれが適切ですか？

- A. 今後 3 つの期間の計画生産を増加します。
- B. 計画のタイム フェンスを超えた期間までアップグレードを延期します。
- C. 第5期以降は計画増産。
- D. 最高の在庫レベルが計画されている期間までアップグレードを延期します。

**Answer: ([解答を表示する](#))**

平準生産戦略とは、企業が一定の数の製品を一定の割合で生産する製造戦略です<sup>1</sup>。この戦略は、熟練した従業員の雇用と解雇にかかる高額なコストを回避し、安定した労働力と在庫レベルを維持するのに役立ちます。ただし、リソースのアップグレードまたはメンテナンスによる生産能力の制約がある場合、平準化生産戦略は課題に直面する可能性があります。この状況では、企業は顧客の需要を満たし、粗利益を維持できるように、生産計画を調整する必要があるかもしれま

せん。考えられるアクションの1つは、アップグレード前の次の3期間の計画生産を増やすことです。これにより、在庫レベルが高くなります。この在庫バッファは、アップグレード期間中の生産能力の低下を補い、在庫切れや入荷待ちを回避するために使用できます。この措置により、同社は顧客の注文を期限どおりに全額履行し、売上の損失や急ぎの配達によるコストを回避できるため、顧客サービスと粗利益の現在のレベルを維持するのに役立ちます。選択肢Bは不正解です。計画タイムフェンスは、生産計画が確定しており変更の対象ではないとみなされる期間であるため、計画タイムフェンスを超えた期間にアップグレードを延期することは実現不可能または望ましくない可能性があります<sup>2</sup>。アップグレードは必要または緊急である場合があります、延期すると将来的にさらなる問題やリスクが発生する可能性があります。選択肢Cは不正解です。アップグレード期間中も在庫不足に直面する可能性があるため、第5期以降に計画生産を増やしても、顧客サービスと粗利の現在のレベルを維持できない可能性があります。アップグレード後に生産を増やすと、過剰在庫や過剰生産が発生する可能性があります、在庫維持コストや無駄が増加する可能性があります。選択肢Dは不正解です。最高の在庫レベルがアップグレード期間中の需要を賄うのに十分でない可能性があるため、最高の在庫レベルが計画されている期間までアップグレードを延期することは最適ではない可能性があります。

さらに、アップグレードを延期すると、オプションBと同じ欠点が生じる可能性があります。参考資料: 1 レベル制作戦略ガイド - Welp Magazine 3 2 タイムフェンスの計画 | SAP ヘルプポータル 4

#### 最新問題: 25

組織の直接の業界および競争環境の構成要素には次のものがあります。

- A. 政治的要因。
- B. 金利。
- C. 代替製品。
- D. 社会文化的勢力。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

代替製品は、組織の直接の業界および競争環境の構成要素です。

これらは、組織が提供するものと同じ顧客のニーズや要望を満たすことができるが、異なる業界や市場によって提供される製品やサービスです。代替製品は、組織の製品の需要、価格、収益性に影響を与える可能性があり、組織は顧客の好みの変化や競争圧力を監視して対応する必要があります。政治的要因、金利、社会文化的要因はマクロ環境要因の例であり、組織とその業界に影響を与えるより広範かつ一般的な要因ですが、競合他社や顧客には直接関係しません。参考文献 := CPIM 試験内容マニュアル、モジュール 1: サプライチェーンと戦略、セクション 1.1: ビジネス戦略、p.

4

戦略的サプライチェーン管理: 最高のパフォーマンスを実現するための5つの基本規律、第2章: サプライチェーンとビジネス戦略の調整、セクション 2.2: 外部環境の評価、25 ~ 26 ページ

#### 最新問題: 26

XYZ 社では、トランザクション原価計算機能が製造現場レポート システムに統合されています。20 ユニットのバッチで生産が開始されました。4 回目の操作では、20 ユニットが完了したと報告されます。5 回目の操作では、25 ユニットが完了したと報告されます。すべての作業が完了すると、20 個のユニットが倉庫にチェックインされます。5 回目の操作でエラーが検出されない場合、次の条件のうちどれが当てはまりますか？

- A. ストックルームの在庫残高が正しくなくなります。
- B. 5 番目の操作のオペレーターの効率は誇張されます。
- C. 処理中の単位は控えめに表示されます。
- D. 仕掛品 (WIP) コストは控えめに表示されます。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

仕掛品 (WIP) コストは、生産プロセスで部分的に完了したユニットの総コストです。WIP コストには、ユニットにかかる材料費、人件費、諸経費が含まれます。5 回目の操作でエラーが検出されない場合、システムは 20 ユニットではなく 25 ユニットの完了として記録するため、WIP コストは過小評価されます。これは、25 単位の原価が WIP から完成品に転送され、WIP には 15 単位の原価のみが残ることを意味します。ただし、WIP の実際のユニット数は 20 であるため、WIP コストは必要より低くなります。エラーが検出されない場合、他の条件は当てはまりません。在庫室にチェックインされた実際のユニット数は 20 であるため、在庫室の在庫バランスは正しくなります。エラーによってオペレータが使用する時間やリソースの量は変わらないため、5 回目の操作のオペレータの効率は影響を受けません。生産プロセス内の実際のユニット数は 20 であるため、仕掛品ユニットは正確になります。APICS ディクショナリの今日の用語、APICS CPIM 8 計画と在庫管理 | ASCM

#### 最新問題: 27

未処理注文の期日を変更することによる主な悪影響は何ですか？

- A. スケジュール情報が不正確になります。
- B. 顧客サービス レベルが低下します。
- C. スケジュールの「緊張」につながります。
- D. スケジュールは需要をサポートしていません。

**Answer:** C ([メッセージを残す](#))

未処理注文の期日を変更することは、需要の変動、生産能力の制約、または材料不足に対処するための一般的な方法です。しかし、それはスケジュールの安定性や信頼性に悪影響を及ぼし、「緊張」を引き起こす可能性があります。緊張とは、入力やパラメーターのわずかな変更により、スケジュールが頻繁かつ大幅に変更される傾向です。神経質になると、コストが増加し、効率が低下し、品質が低下し、顧客満足度が低下する可能性があります。緊張を回避または軽減するための戦略としては、タイム フェンスの使用、スケジュールの凍結、需要の集約、安全在庫や安全時間の使用などがあります。

参考文献:

CPIM 試験内容マニュアル、モジュール 5: 詳細なスケジュール、セクション 5.1: キャパシティ管理、p. 18 サプライチェーン管理のための製造計画と管理、第 9 章: 能力計画と管理、セクション 9.3: 能力計画とスケジューリング、pp. 222-223

**最新問題: 28**

次の優先順位付けルールのうち、キュー内の注文数を減らすのに最も大きな影響を与えるものはどれですか？

- A. クリティカル率
- B. 最短の処理時間
- C. 残っている操作が最も少ない
- D. 先着順

**Answer: (解答を表示する)**

最短処理時間ルールは、処理時間が最も短いジョブに最高の優先順位を割り当てる優先順位付けルールです。このルールにより、ジョブの平均フロー時間が最小限に抑えられ、キュー内のジョブの数が減ります。クリティカル率ルールは、期限までの残り時間と残りの処理時間の比率に基づいて優先度を割り当てます。残りの操作が最も少ないルールでは、各ジョブの残りの操作の数に基づいて優先順位が割り当てられます。先着順ルールにより、ジョブの到着時間に基づいて優先順位が割り当てられます。参考資料: サプライチェーン運用の管理、第 9 章: スケジュールと順序付け、ページ

237. サプライチェーン管理のための製造計画と管理: CPIM リファレンス、第 2 版、第 13 章: スケジューリングと実行、419 ページ。

**最新問題: 29**

需要が安定しており、指数平滑法を使用して需要を予測する企業は、通常、次の方法を使用します。

- A. 低いアルファ値。
- B. 低いベータ値。
- C. 高いベータ値。
- D. 高いアルファ値。

**Answer: A (メッセージを残す)**

指数平滑法は、過去の観測値の加重平均を使用して将来の値を予測する予測方法です。観測が古くなるにつれて重みは指数関数的に減少し、最近のデータの重要性が高まります。指数平滑化は、レベル、傾向、季節性など、さまざまなパターンのデータに適用できます。パターンに応じて、異なる指数平滑化モデルとパラメーターが使用されます。2 つの共通パラメータは alpha () と beta () です。

アルファは、予測のレベル要素の平滑化パラメーターです。レベル成分はデータの平均値または代表値です。アルファの範囲は 0 から 1 までです (両端を含みません)。アルファ値が低いと、古い観測値がより重視され、よりスムーズな予測が生成されます。アルファ値が高いと、最近の観測値がより重視され、より応答性の高い予測が生成されます。

ベータは、予測の傾向コンポーネントの平滑化パラメーターです。傾向コンポーネントは、時間の経過に伴うデータの変化の方向と速度です。ベータの範囲は 0 から 1 までとなります (両端を含みません)。ベータ値が低いと、古い傾向がより重視され、よりスムーズな予測が生成されます。ベータ値が高いと、最近の傾向がより重視され、より応答性の高い予測が生成されます。需要が安定しており、指数平滑法を使用して需要を予測する企業は、通常、低いアルファ値を使用します。安定した需要とは、データに時間の経過とともに大きな変動、変動、またはパターンがないことを意味します。この場合、レベル成分のみを推定する単純な指数平滑化モデルで十分です。アルファ値が低いと、平均需要レベルを反映し、ランダムなノイズや異常値に反応しない、滑らかで安定した予測が生成されます。他のオプションは、別のパラメーター (ベータ) または別のシナリオ (高いアルファ値) を参照しているため、正しくありません。

低いベータ値はトレンド コンポーネントを持つデータに使用されますが、安定した需要にはトレンド コンポーネントがありません。ベータ値が低いと、ランダム ノイズや外れ値に反応しない、滑らかで安定した傾向予測が生成されます。

高いベータ値はトレンド コンポーネントを持つデータにも使用されますが、安定した需要にはトレンド コンポーネントがありません。ベータ値が高いと、データの最近の変化を反映した、応答性の高い動的な傾向予測が生成されます。

高いアルファ値は変動性や不確実性が高いデータに使用されますが、安定した需要にはそのような特性はありません。アルファ値が高いと、データの最近の変更を反映した、応答性の高い動的なレベル予測が生成されます。参考文献:

[CPIM パート 2 - セクション A - トピック 3 - 需要管理]

時系列予測の指数平滑化

指数平滑法のアルファとベータとは何ですか？

ホルトの指数平滑法におけるアルファとベータの値

最新問題: 30

保守、修理、運用 (MRO) 供給システムにおける主な考慮事項は、通常次のとおりです。

- A. 注文数量。
- B. 在庫切れコスト。
- C. 維持コスト。
- D. 保存期間。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

保守、修理、運用 (MRO) 供給システムは、生産プロセスで使用される機器とインフラストラクチャの可用性と信頼性を確保するために不可欠です。MRO の供給品には、スペアパーツ、工具、潤滑剤、洗浄剤、安全装置などの品目が含まれます。通常、MRO 供給システムで主に考慮されるのは在庫切れコストです。在庫切れコストとは、必要なときに品目が入手できない場合に発生するコストです。在庫切れは、生産の遅延、設備の故障、顧客の不満、販売機会の損失を引き起こす可能性があります。したがって、在庫切れを回避し、業務が中断されないようにするには、MRO 供給品の適切な在庫レベルを維持することが重要です。注文数量、輸送コスト、および保存期間も MRO 供給システムでは重要な要素ですが、これらは主な考慮事項ではありません。注文数量

は、一度に注文される MRO 供給品の量であり、注文コストと在庫レベルに影響します。保管コストとは、MRO 供給品を在庫に保持するためのコストであり、保管、取り扱い、保険、陳腐化のコストが含まれます。保管期限とは、MRO 供給品が期限切れになったり劣化したりする前に保管できる期間であり、在庫回転率と廃棄物処理コストに影響します。MRO 供給システムを最適化するには、これらの要因と在庫切れコストのバランスをとる必要があります。参考文献:

CPIM パート 2 スタディ ガイド、第 6 章: 在庫管理、セクション 6.3: 独立需要品目の在庫管理  
保守、修理、運用とは | IBM セクション: なぜ MRO を気にする必要があるのですか?

メンテナンス、修理、および運用/オーバーホール (MRO) - 完全ガイド、セクション: MRO について

#### 最新問題: 31

以下の部品表 (BOM) 情報と、コンポーネント A が 1 週間あたり 10 個 (pcs)、コンポーネント B が 1 週間あたり 20 個 (pcs) という独立した要件がある場合、コンポーネント F の 1 週間あたりの総所要量はいくらかですか?

|                        |       |
|------------------------|-------|
| <b>Component A BOM</b> |       |
| Component B            | 1 pcs |
| Component C            | 2 pcs |
| Component D            | 2 pcs |

|                        |       |
|------------------------|-------|
| <b>Component B BOM</b> |       |
| Component E            | 3 pcs |
| Component F            | 4 pcs |

|                        |       |
|------------------------|-------|
| <b>Component C BOM</b> |       |
| Component D            | 1 pcs |
| Component F            | 4 pcs |

A. 80

B. 120

C. 160

D. 200

**Answer: C** ([メッセージを残す](#))

部品表 (BOM) 情報があれば、コンポーネント A と B の独立した所要量を考慮することで、コンポーネント F の毎週の総所要量を計算できます。コンポーネント A の場合、コンポーネント F に対する直接の所要量はありません。コンポーネント B の場合、週あたり 20 個の独立した要件があり、BOM に従って、それぞれに 4 個のコンポーネント F が必要です。したがって、コンポーネント B によるコンポーネント F の週総所要量の合計は、 $20 \times 4 = 80$  個となります。さらに、コンポーネント A の各部分には、BOM に従ってコンポーネント C が 2 個必要であり、週あたり

10 個という独立した要件があります。したがって、週に合計 20 個のコンポーネント C が必要になります。コンポーネント C の各部分には、BOM に従ってコンポーネント F が 4 個必要になります。したがって、コンポーネント A によるコンポーネント F の毎週の総所要量は、 $204 = 80$  個となります。両方を追加すると、コンポーネント F の毎週の総所要量は  $80+80=160$  個となります。参考文献:

\*CPIM パート 1 学習システム、モジュール 4: 在庫管理、セクション 4.2: 在庫管理のポリシーと目標

\*CPIM パート 2 学習システム、モジュール 1: サプライ チェーン戦略、セクション 1.3: キャパシティ管理

有効な **CPIM-8.0** 問題集は GoShiken.com が提供された合格しやすい CPIM-8.0 試験問題集！ GoShiken.com が最新の **CPIM-8.0** 試験問題集を提供しています。GoShiken.com CPIM-8.0 試験問題は最新で、解答が正確でございます。最新の GoShiken.com CPIM-8.0 問題集をゲットする人はこちら: <https://www.goshiken.com/APICS/CPIM-8.0-mondaishu.html> (608**30%OFF**問題集溶と正解付きで **30%w**特別割引コード: **Freepdfumps**)

#### 最新問題: 32

ある企業は原材料の配送に問題を抱えており、サプライヤー認定プログラムを開発することにしました。認証プロセスは、次のどのサプライヤーから開始するのが最も適切ですか？

- A. A」に分類された品目のサプライヤー
- B. サプライヤーは最近 ISO 9000 認証を取得しました
- C. 最も悪いパフォーマンス記録を持つサプライヤー
- D. ベンダー管理在庫 (VMI) を持つサプライヤー

**Answer: A (メッセージを残す)**

サプライヤー認定プログラムは、品質、納期、コスト、サービスなどの特定の基準に基づいて潜在的なサプライヤーを評価および承認する正式なプロセスです。サプライヤー認定プログラムの目的は、サプライヤーが企業の基準と期待を満たしていることを確認し、サプライヤーのパフォーマンスの低下に伴うリスクとコストを軽減することです。サプライヤー認定プログラムは、企業にとって最も重要で価値のある品目である A」に分類された品目のサプライヤーから開始する必要があります。これらの品目は会社の収益性と顧客満足度に最も大きな影響を与えるため、最高レベルのサプライヤーの信頼性と品質が必要です。A」に分類された品目のサプライヤーを認証することで、同社はサプライチェーンのパフォーマンスを向上させ、検査と是正措置への依存を減らすことができます。これは、供給の計画と管理、および流通の計画と管理に重点を置いている CPIM と一致しています。参考資料: 概念については、モジュール 3: 供給管理 (1 およびモジュール) で詳しく説明されています。

7: 流通および物流管理 (2. サプライヤー認定プログラムに関する詳細情報は、次の情報源からも見つけることができます: 3、4、および 5。

**最新問題: 33**

固定費が \$200,000 で、20,000 ユニットが生産される場合、ユニットの固定費は\$10 になります。これは次の例です。

- A. 変動原価計算。
- B. 活動ベースの原価計算 (ABC)。
- C. 吸収原価計算。
- D. 諸経費のコスト計算。

**Answer: C (メッセージを残す)**

吸収原価計算は、すべての製造コストを生産されるユニットに配分する方法です。単価の計算には固定費と変動費の両方が含まれます。この例では、ユニットあたりの固定費は \$10 です。これは、総固定費 \$200,000 を生産ユニット数 (20,000) で割ることによって得られます。次に、この単位あたりの固定コストを単位あたりの変動コストに加算して、吸収原価計算に基づく合計単位コストを取得します。

一方、変動原価計算では、生産されたユニットに変動費のみが割り当てられ、固定費は期間コストとして扱われます。活動ベース原価計算 (ABC) は、製品またはサービスが消費する活動に基づいて諸経費を製品またはサービスに割り当てる方法です。間接費計算は、製品またはサービスに間接費を割り当てる方法を指す一般的な用語です。参考文献:

CPIM パート 2 学習システム、モジュール 2: 需要管理、セクション 2.4: 原価計算方法と原価行動 CPIM パート 2 学習システム、モジュール 3: 供給、セクション 3.5: 原価管理

**最新問題: 34**

次の在庫管理手法のうち、需要レベルの変化に最も反応しやすいのはどれですか？

- A. 2 ビン システム
- B. 定期的なレビュー制度
- C. サイクルカウント
- D. ABC 分類

**Answer: B (メッセージを残す)**

定期見直しシステムとは、一定の間隔で在庫レベルをチェックし、現在の需要と在庫状況に応じて補充発注を行う在庫管理手法です。定期レビュー システムは、最新の需要情報に基づいて注文量と頻度を調整できるため、他の手法よりも需要レベルの変化に敏感です。定期的なレビューシステムにより、需要の変動とリードタイムをカバーするバッファ在庫が提供されるため、在庫切れのリスクも軽減されます。定期的なレビュー システムは、保管コストが低い品目、発注コストが高い品目、または予測不可能な需要パターンを持つ品目に適しています<sup>12</sup>。参考文献: 定期レビュー システム - 在庫管理 - MBA ナレッジ ベース、在庫管理: 効果的に組織し計画する方法 - G2

**最新問題: 35**

購入する際に価格交渉が最も適切なのは、次の製品カテゴリのうちどれですか？

- A. 商品

- B. 標準品
- C. 価値の低いアイテム
- D. 受注生産 (MTO) アイテム

**Answer: A ([メッセージを残す](#))**

商品購入時は価格交渉が最適です。コモディティとは、標準化され、広く入手可能で、差別化が低い製品または材料です。商品の例には、金属、穀物、石油、ガスなどが含まれます。価格交渉は、可能な限り最良の購入価格を得るためにサプライヤーと交渉するプロセスです。商品は価格変動性が高いため、価格交渉に適しています。つまり、需要と供給の変化、市場状況、その他の要因により、価格が頻繁かつ予測不能に変動することを意味します。価格交渉は、買い手が価格変動を利用して、サプライヤーとのより低い価格またはより良い契約期間を確保するのに役立ちます。価格交渉は、購入者が総所有コストを削減するのにも役立ちます。これには、購入価格だけでなく、輸送、保管、品質、リスクのコストも含まれます<sup>12</sup>。参考文献: 1 価格交渉の方法: 営業担当者のための交渉のヒント 3 2 CPIM 試験参考書 - Association for Supply Chain Management 1

**最新問題: 36**

次のアクションのうち、在庫レベルが低下するのはどれですか？

- A. マスター生産スケジュール (MPS) をレベルロードします。
- B. 補充リードタイムを短縮します。
- C. 顧客サービス レベルを向上させます。
- D. 在庫の場所を分散します。

**Answer: B ([メッセージを残す](#))**

補充リードタイムを短縮すると、発注してから商品を受け取るまでの時間が短縮されるため、在庫レベルが低下します。これにより、需要と供給の不確実性と変動をカバーするために過剰在庫を保持する必要性が軽減されます。補充リードタイムを短縮すると、注文をより迅速かつ確実に履行できるため、顧客サービス レベルも向上します。マスター生産スケジュール (MPS) のレベルロード、顧客サービス レベルの向上、在庫拠点の分散化はすべて、需要と供給の変動を緩和し、複数の拠点での可用性を確保するためにより多くの在庫を必要とするため、在庫レベルを向上させるアクションです。参考資料: 在庫管理: リードタイム削減、APICS CPIM 8 計画と在庫管理 | ASCM

**最新問題: 37**

マスター スケジューラがマスター スケジューリング プロセスで変更する権限を持っている項目は次のうちどれですか？

- A. 製品構成
- B. 総体積
- C. 技術変更の発効日
- D. 顧客の注文数量

**Answer: ([解答を表示する](#))**

マスター スケジューラは、マスター スケジューリング プロセスで製品構成を変更する権限を持ちます。製品ミックスとは、企業が顧客に提供するさまざまな製品または製品ファミリーの組み合わせと比率です。マスター スケジューラは、顧客の需要、生産能力、在庫レベル、会社の戦略目標に基づいて製品の組み合わせを調整できます。マスター スケジューラは、製品構成を使用して需要と供給のバランスを取り、リソースの利用を最適化し、収益性を最大化することもできます。他のオプションは、マスター スケジューラがマスター スケジューリング プロセスで変更する権限を持たない項目であるため、正しくありません。むしろ、マスター スケジューラが従うか考慮する必要がある入力または制約です。

総量とは、企業が特定の期間内に生産および納品を計画している製品または製品ファミリーの総量です。総量は、会社の上級管理者と機能マネージャーが関与する販売および業務計画 (S&OP) プロセスによって決定されます。マスター スケジューラは、マスター生産スケジュール (MPS) を総量に合わせる必要があり、S&OP チームの承認なしに変更することはできません。技術変更発効日とは、製品またはコンポーネントの設計または仕様の変更が発効する日です。エンジニアリング変更の有効日は、製品開発とイノベーションを担当するエンジニアリング部門によって決定されます。マスター スケジューラは、エンジニアリング変更の有効日を MPS に組み込む必要があり、エンジニアリング部門の承認なしに変更することはできません。

顧客注文数量は、顧客が会社に注文する製品または製品ファミリーの数量です。顧客の注文数量は、市場の需要と顧客の好みによって決まります。マスター スケジューラは顧客の注文数量をできる限り満たす必要があり、顧客または営業およびマーケティング部門の承認なしに数量を変更することはできません。

参考文献:

[CPIM パート 2 - セクション A - トピック 1 - 販売および運用計画]

マスター生産スケジュール (MPS)

製品構成

総合計画

エンジニアリング変更管理

顧客注文管理

### 最新問題: 38

物流管理者は、注文品を鉄道またはトラックで配達する必要に迫られています。鉄道での発送は \$300 かかります

14日間。トラックでの発送の場合は 600 ドルかかり、3 日かかります。保管コストが 1 日あたり 40 ドルの場合、注文の配送にかかるコストはいくらですか？

- A. 鉄道の場合は 340 ドル、トラックの場合は 600 ドル
- B. 鉄道の場合は 340 ドル、トラックの場合は 720 ドル
- C. 鉄道は \$860、トラックは \$720
- D. 鉄道は \$860、トラックは \$600

**Answer:** ([解答を表示する](#))

注文の配送にかかるコストは、配送コストと保管コストの 2 つの要素で構成されます。送料は、注文品を出発地から目的地まで移動するために輸送手段に支払われる金額です。保管コストは、

注文品が顧客に届けられるまで保管するために発生する金額です。保管コストは、注文が顧客に届くまでにかかる日数である配達時間によって異なります。納期が長ければ長いほど、保管コストも高くなります。各輸送モードの送料と保管コストは次のように計算されます。

鉄道による配送:

送料 = 300ドル

納期 = 14日

保有コスト = 40 ドル × 14 = 560 ドル

総コスト = 300 ドル + 560 ドル = 860 ドル

トラックでの配送:

送料 = 600ドル

納期 = 3日

保有コスト = 40 ドル × 3 = 120 ドル

総コスト = 600 ドル + 120 ドル = 720 ドル

したがって、注文品を鉄道で配送するコストは 860 ドル、トラックで注文品を配送するコストは 720 ドルになります。

参考資料: 輸送原価計算 | APICS ディクショナリの今日の用語、APICS CPIM 8 計画と在庫管理 | ASCM

最新問題: 39

出荷履歴のみに基づいた販売予測を歪める要因は次のうちどれですか？

- A. 資材不足
- B. 労働率の変化
- C. 通貨為替レート
- D. 顧客の要求

**Answer: D (メッセージを残す)**

出荷履歴のみに基づいた販売予測は、過去の需要パターンが将来も継続すると仮定しています。ただし、出荷履歴では把握できない顧客需要に影響を与える要因がある場合、この仮定は当てはまらない可能性があります。たとえば、顧客の需要は、季節、プロモーション、新製品の導入、競合他社の行動、経済状況、またはその他の外部の影響によって変化する可能性があります。

これらの要因により、出荷履歴のみに基づいた販売予測が歪められ、不正確または信頼性が低くなる可能性があります。他のオプションは、顧客の需要に直接影響を与えないため、出荷履歴のみに基づく販売予測を通常歪める要因ではありません。材料不足、人件費の変化、為替レートはビジネスの供給側に影響を与える可能性があります、それらは必ずしも顧客の好みやニーズを反映しているわけではありません。参考文献:

CPIM Part 2 試験内容マニュアル、p. 29

売上予測: [2023 年] の売上予測完全ガイド

売上予測を立てるための完全ガイド | セールスフォース

最新問題: 40

次の条件のうち、見込み生産される製品ファミリーの販売および業務計画 (S&OP) 期間にわたる総需要よりも多くの計画生産が行われる可能性が最も高いのはどれですか？

- A. 製品ファミリーの顧客サービス レベルの向上が計画されています。
- B. 新しいモデルが製品ファミリーに追加されています。
- C. 製品ファミリーの計画終了在庫は開始在庫よりも少なくなります。
- D. この製品ファミリーの需要は長期的に増加傾向にあります。

**Answer: A (メッセージを残す)**

顧客サービス レベルは、顧客の注文のうち、期限どおりに完全に履行された割合です<sup>1</sup>。顧客サービスレベルが高いほど、在庫切れの可能性が低くなり、顧客満足度が高くなります。より高い顧客サービス レベルを達成するために、企業は、見込み生産される製品ファミリーの計画生産および在庫レベルを増やす必要がある場合があります。つまり、顧客の注文を受ける前に製品が生産および保管されます。計画された生産レベルと在庫レベルを増やすことにより、同社は予想および予想外の需要変動に対応できる十分な製品を確保することができます。したがって、顧客サービス レベルの向上により、在庫生産される製品ファミリーの S&OP 期間にわたる総需要よりも多くの計画生産が行われる可能性が最も高くなります。選択肢 B は不正解です。製品ファミリーに新しいモデルを追加しても、新しいモデルの需要と生産能力に依存するため、計画生産量が必ずしも増加するとは限りません。選択肢 C は不正解です。計画終了在庫が期首在庫よりも低いということは、企業が S&OP 期間にわたって在庫レベルを削減していることを意味し、その結果、計画生産が低下し、顧客サービス レベルが低下する可能性があります。選択肢 D は不正解です。製品ファミリーの需要が長期的に上昇傾向にある場合、企業は S&OP 期間中の需要率に合わせて生産率を調整する可能性があるため、総需要よりも高い計画生産を必要としない可能性があります。参考資料: 1 顧客サービスレベル: 定義、基準、測定 | アプリをサポート 2

#### 最新問題: 41

ゆりかごからゆりかごまでの持続可能性モデルの例は次のとおりです。

- A. ランドリー サービスが家族から汚れたベビー服を回収します。大量の効率的なバッチで衣類を洗浄します。そして衣類を仕分けして各家庭に届けます。
- B. コーヒー ショップはレストランで紙廃棄物を収集し、選択したサプライヤーにリサイクルする紙廃棄物を収集してもらい、そのサプライヤーから紙製品を購入します。
- C. ある会社は、複数の供給源から集めた木材を使用して、赤ちゃんや幼児向けのベッドやおもちゃなどの製品を製造しています。
- D. 銀行は、リサイクル材料を使用し、プロセスで廃棄物ゼロの取り組みを実施することに取り組んでいる企業に対して、最も低い金利で融資を提供します。

**Answer: (解答を表示する)**

ゆりかごからゆりかごまでの持続可能性モデルは、廃棄物や汚染を一切発生させずに、無期限に再利用またはリサイクルできる製品を作成することを目的とした設計コンセプトです。それは、すべてが何かの栄養となる、自然の自然なサイクルを模倣しています。ゆりかごからゆりかごま

でのモデルは、生産、消費、廃棄の直線的な経路をたどるゆりかごから墓場までのモデルとは異なります。

オプション B は、コーヒー ショップからの紙廃棄物がサプライヤーによって収集およびリサイクルされ、その後、新しい紙製品がコーヒー ショップに提供されるため、ゆりかごからゆりかごまでのモデルの一例です。これにより、マテリアルフローの閉ループが形成され、何も無駄にならず、紙が継続的に再利用されます。

オプション A は、クリーニング サービスがベビー服の再利用やリサイクルを行わないため、ゆりかごからゆりかごまでのモデルではありません。洗浄して配送するだけで、最終的に埋め立て地に送られることを防ぐことはできません。

オプション C は、ゆりかごからゆりかごまでのモデルではありません。同社は、使用する木材が持続可能な供給源からのものであること、または製造する製品が簡単に分解してリサイクルできることを保証していないからです。また、木材を別の場所から輸送する場合の環境への影響も考慮されていません。

オプション D は、銀行が企業が使用する製品の設計や生産に直接影響を与えないため、ゆりかごからゆりかごまでのモデルではありません。これは、より持続可能な慣行を採用するための経済的インセンティブを提供するだけであり、ゆりかごからゆりかごまでのアプローチに従うことを保証するものではありません。

参考文献:

\*持続可能な開発のためのゆりかごからゆりかごへ: エコデザインからサーキュラーエコノミーへ

\*ゆりかごからゆりかごへ - 持続可能性ガイド

#### 最新問題: 42

ある企業は、販売代理店からの注文を受けてハンドツールのキットを組み立て、2 レベルのマスター スケジューリングを使用します。マスター スケジューリングに入力される予測の適切な詳細レベルは、キットの総数と次のとおりです。

- A. それぞれ固有のツール。
- B. 各ツールの合計に対する割合。
- C. 原材料の要件。
- D. 特定のキット構成。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

2 レベルのマスター スケジューリングを使用する企業は、最終品目 (キット) のマスター生産スケジュール (MPS) とコンポーネント (ツール) の最終組立スケジュール (FAS) を持っています。マスター スケジューリングに入力される予測には、キットの総数と特定のキット構成がコンポーネントの需要を決定するため、それらが反映されている必要があります。他のオプションは最終品目の需要や部品表の構造を反映しないため、マスター スケジュールには関係ありません。参考資料: 試験内容マニュアルのプレビュー、10 ページ、セクション 4.1.2。サプライチェーン管理のための製造計画と管理: CPIM リファレンス、第 2 版、163 ページ、セクション 6.2。

最新問題: 43

従業員のクロストレーニングから得られる主な利点は次のとおりです。

- A. 柔軟性が向上しました。
- B. 容量が向上しました。
- C. リードタイムの短縮。
- D. 効果的な問題解決。

**Answer: A** (メッセージを残す)

従業員のクロストレーニングは、当初採用されていなかったスキルや職務について従業員をトレーニングするプロセスです。これにより、必要に応じてさまざまなタスクや役割を切り替えることができ、従業員の柔軟性と適応性が向上します。クロストレーニングは従業員の問題解決、コミュニケーション、コラボレーションのスキルも向上させますが、主な利点は柔軟性の向上です。参考文献: 1: 従業員を効果的にクロストレーニングする 9 つの主な利点 2: 従業員のクロストレーニング: できる 8 つの利点見逃すわけにはいかない

最新問題: 44

以下の情報を考慮すると、どの措置を 10% 削減することが、現金から現金へのサイクルタイムの短縮に最も貢献しますか？

|                                   |             |
|-----------------------------------|-------------|
| Monthly sales:                    | \$4,200,000 |
| Accounts receivable at month end: | \$3,520,000 |
| Inventory value at month end:     | \$3,000,000 |
| Accounts payable at month end:    | \$3,450,000 |
| Cost of capital:                  | 13.5%       |

- A. 売掛金
- B. 在庫金額
- C. 買掛金
- D. 資本コスト

**Answer: B** (メッセージを残す)

在庫価値を 10% 削減することが、現金から現金へのサイクルタイムの短縮に最も貢献します。現金から現金までのサイクルタイムは、在庫残日数 + 売上未払い日数 - 買掛金未払い日数として計算されます。在庫価値を減らすことで、企業は未払いの在庫日数を減らすことができ、現金から現金へのサイクルタイムが短縮されます。これは、サプライチェーンを最適化するための効率的な在庫管理に重点を置く CPIM の取り組みと一致しています。参考資料: 概念についてはモジュールで詳しく説明されています。

4: 在庫管理

最新問題: 45

あるメーカーでは、新製品の年間需要が 1,000,000 個と予測されています。この製品を製造するには、4 つの新しい設備のうち 1 つを選択する必要があります。4 つのオプションすべてで、収益が 1 ユニットあたり 10 ドルになると仮定します。

メーカーが市場需要が 3 年間安定していると予想し、どの機器の選択肢にも残存価値がない場合、どの機器が利益を最大化するのでしょうか？

機械固定費ユニットあたりの変動費年間生産能力

A\$100,000\$6 00800,000 単位

B\$200,000\$5 501,000,000 ユニット

C\$250,000\$5 001,200,000 ユニット

D\$1 000,000\$4 501 400,000 単位

A. マシン A

B. マシン B

C. マシン C

D. マシン D

**Answer: C (メッセージを残す)**

利益を最大化するには、メーカーは需要単位あたりの総コストが最も低い機械を選択する必要があります。需要単位あたりの総コストは、需要単位あたりの固定コストと単位あたりの変動コストを加算することによって計算されます。需要単位当たりの固定費は、固定費を年間需要で割ることによって得られます。単位あたりの変動費を表に示します。各マシンの需要単位あたりの合計コストは次のとおりです。

マシン A:  $1,000,000 \div 100,000 + 6.00 = 6.10$

マシン B:  $1,000,000 \div 200,000 + 5.50 = 5.70$

マシン C:  $1,000,000 \div 250,000 + 5.00 = 5.25$

マシン D:  $1,000,000 \div 1,000,000 + 4.50 = 5.50$

需要単位当たりの総コストが最も低いのはマシン C で、5.25 ドルです。したがって、マシン C はメーカーの利益を最大化します。

参考文献:

この質問について考えられる参考文献は次のとおりです。

CPIM パート 1 試験内容マニュアル、バージョン 8.0、ドメイン 3: 供給の計画と管理、セクション A: サプライ チェーンのキャパシティの計画と管理、トピック 2: キャパシティ プランニングの概念、サブトピック b: キャパシティ プランニングの方法、30 ページ CPIM パート 1 学習システム、バージョン 8.0、モジュール 3: 供給の計画と管理、セクション 3.2: キャパシティ プランニングの概念、トピック 3.2.2: キャパシティ プランニングの方法、サブトピック 3.2.2.2: コストとボリュームの分析、ページ 3-24 ~ 3-26 CPIM Part 1 Study Guide、バージョン 8.0、モジュール 3: 供給の計画と管理、セクション 3.2: キャパシティ プランニングの概念、トピック 3.2.2: キャパシティ プランニングの方法、サブトピック 3.2.2.2: コストと量の分析、ページ 3-24 ~ 3-26

**最新問題: 46**

予測誤差は通常、次の場合に予測修正を引き起こします。

- A. トラッキング信号の計算に使用されます。
- B. 製品ライフサイクルの導入段階に関連付けられています。
- C. 増加し続けています。
- D. ランダムな変動によって引き起こされます。

**Answer: C (メッセージを残す)**

予測誤差は、特定の期間における実際の需要と予測需要の差です。

予測誤差は、顧客の好みの変化、市場状況、競合他社の行動、ランダムな変動など、さまざまな要因によって発生する可能性があります。予測誤差は、平均絶対偏差 (MAD)、平均絶対パーセント誤差 (MAPE)、追跡信号などのさまざまな方法を使用して測定できます。予測誤差は通常、増加し続ける場合に予測修正を引き起こします。これは、予測モデルが根本的な需要パターンまたは傾向を捉えていないことを示します。予測誤差が増え続けると、顧客サービスの低下、在庫の過剰または陳腐化、販売機会の損失につながる可能性があります。したがって、予測誤差を監視し、必要に応じて予測を修正して、予測の精度と信頼性を向上させることが重要です。

予測誤差は、製品ライフサイクルの導入段階に関連する追跡シグナルの計算に使用される場合、またはランダムな変動によって引き起こされる場合には、予測の修正を引き起こしません。これらは、実際の需要からの体系的または持続的な乖離を示すものではないため、予測を修正する正当な理由にはなりません。参考文献:

CPIM パート 1 スタディ ガイド、第 4 章: 需要管理、セクション 4.2: 予測手法とパフォーマンス測定 CPIM パート 2 スタディ ガイド、第 3 章: 需要管理、セクション 3.1: 需要計画 予測バイアスの測定と計算に関する批判的考察、セクション: 内容予測にはバイアスがあるのか?

予測誤差はどのように計算できますか?、セクション: はじめに

有効な **CPIM-8.0** 問題集は GoShiken.com が提供された合格しやすい CPIM-8.0 試験問題集! GoShiken.com が最新の **CPIM-8.0** 試験問題集を提供しています。GoShiken.com CPIM-8.0 試験問題は最新で、解答が正確でございます。最新の GoShiken.com CPIM-8.0 問題集をゲットする人はこちら: <https://www.goshiken.com/APICS/CPIM-8.0-mondaishu.html> (60830%OFF問題集溶と正解付きで 30%w 特別割引コード: **Freepdf.dumps**)

最新問題: 47

次のどの状況で X 棒グラフを使用しますか?

- A. 各ユニットで見つかった欠陥の数を追跡します。
- B. サンプル内の最大値と最小値の差を測定します。
- C. ユニットのグループの平均値を決定します。
- D. サブグループの変動を推定します。

**Answer: C (メッセージを残す)**

X バー チャートは、ユニットのグループの平均値を決定するために使用される管理図の一種です。平均チャートとも呼ばれます。単位のサブグループの標本平均を経時的にプロットし、それらを中心線および管理限界と比較します。X バー チャートは、プロセスの中心的な傾向を監視

し、プロセス平均の変化や傾向を検出するのに役立ちます。多くの場合、サブグループの変動を測定する R 図と組み合わせて使用されます。参考文献:

サプライ チェーン オペレーションの管理、第 9 章: 品質管理、セクション 9.2: 統計的プロセス管理、サブセクション 9.2.1: 管理図 CPIM 試験内容マニュアル、モジュール 8: 品質、技術、および継続的改善、セクション

8.1: 品質管理、セクション 8.1.2: 統計的プロセス管理、サブサブセクション 8.1.2.1: 管理図

#### 最新問題: 48

流通ネットワークの在庫供給日数を削減すると、次のどのような影響がありますか?

- A. 売上高を増やし、現金から現金までのサイクル タイムを増やします。
- B. 売上高を増加させ、現金から現金へのサイクル タイムを短縮します。
- C. 売上高を減らし、現金から現金へのサイクル タイムを短縮します。
- D. 売上高が減少し、現金から現金へのサイクル時間が増加します。

**Answer: B ([メッセージを残す](#))**

在庫供給日数 (IDS) は、企業が在庫全体を販売するのにかかる時間を測定します。

IDS の削減は、企業が在庫をより早く販売することを意味し、在庫回転率が向上します。在庫回転率とは、企業が一定期間内に在庫を販売および交換した回数です。在庫回転率が高いということは、企業が在庫管理と売上創出においてより効率的であることを示しています。IDS の削減は、企業がサプライヤーに支払いを行ってから顧客から支払いを受け取るまでの時間を短縮し、現金から現金へのサイクル タイムを短縮することも意味します。

現金から現金までのサイクルタイムは、企業の現金が事業運営に拘束されている日数です。現金から現金へのサイクルタイムが短いということは、企業が在庫をより効率的に現金に変換し、流動性を向上させていることを示しています。したがって、流通ネットワークの在庫供給日数を削減すると、売上高が増加し、現金から現金までのサイクル時間が短縮されるという効果があります。参考文献:

サプライチェーン在庫削減に対するガートナーの主な取り組み

在庫供給日数 | サプライチェーン KPI ライブラリ | 利益.co

効率の最大化: オボルーの在庫供給日数を理解する

#### 最新問題: 49

製造業者には、いくつかの部分組立ラインからの出力によってサポートされる一次組立ラインがあります。マルチレベルのマスター スケジューリング プロセスについて最も適切な議論は、次のシナリオのうちどれですか?

- A. 総サブアセンブリ需要の変動が少ない
- B. 総サブアセンブリ需要の変動が大きい
- C. サブアセンブリの需要構成の変動が少ない
- D. サブアセンブリの需要構成の変動が大きい

**Answer: ([解答を表示する](#))**

マルチレベルのマスター スケジューリング プロセスは、複数のレベルのコンポーネントとサブアセンブリを含む複雑な製品の生産を計画および管理する方法です。マルチレベル マスター ス

ケジュール (MMS) は、最終製品を構成部品に分割し、各コンポーネントのリードタイム、ロットサイズ、可用性を考慮して各レベルにマスタースケジュールを割り当てます。マルチレベルのマスタースケジューリングプロセスは、サブアセンブリの需要構成が大きく変動する場合、つまり最終製品に必要なさまざまなタイプのサブアセンブリの割合が頻繁に変化する場合に有益です。このシナリオでは、複数のレベルにわたるサブアセンブリの需要と供給を調整するという課題が生じます。マルチレベルのマスタースケジューリングプロセスは、各レベルの在庫と生産能力のバランスをとり、在庫切れや過剰在庫のリスクを軽減し、顧客サービスレベルを向上させるのに役立ちます。参考文献 := CPIM パート 2 試験内容マニュアル、バージョン 8.0、ASCM、2021 年、p. 23. CPIM パート 2 学習システム、バージョン 8.0、モジュール 2、セクション B、

#### 最新問題: 50

次の記述のうち、経済発注量 (EOQ) モデルの基礎となる仮定はどれですか？

- A. 顧客の需要はわかっていますが、季節性があります。
- B. アイテムはバッチではなく継続的に購入および/または生産されます。
- C. 注文準備コストと在庫保管コストは一定であり、既知です。
- D. 単位コストに対する保有コストの割合は変動します。

**Answer:** ([解答を表示する](#))

経済的発注数量 (EOQ) モデルは、発注コストや在庫コストなどの総在庫コストを最小化する最適な発注数量を計算する式です。EOQ モデルはいくつかの仮定に基づいています。その 1 つは、注文準備コストと在庫保管コストが一定で既知であるということです。これは、発注と受信にかかるコストや在庫の保管と維持にかかるコストは、注文数量や在庫レベルによって変化せず、正確に見積もることができることを意味します<sup>12</sup>。

他のオプションは次の理由により正しくありません。

\*A. 顧客の需要はわかっていますが、季節性があります。これは EOQ モデルの仮定ではなく、むしろそれに違反しています。EOQ モデルは、顧客の需要が一定で既知であり、注文が一定の間隔で行われることを前提としています。ただし、顧客の需要に季節性がある場合は、時間の経過とともに変化するため、予測できない可能性があります。最適な注文数量は需要パターンによって変化する可能性があるため、これは EOQ モデルの精度と適用性に影響を与える可能性があります<sup>12</sup>。

\*B. アイテムはバッチではなく継続的に購入および/または生産されます。これは EOQ モデルの仮定ではなく、むしろその矛盾です。EOQ モデルは、商品がバッチで購入および/または生産され、在庫レベルがゼロになるまで徐々に減少し、その時点で新しい注文が発注および受信されることを前提としています。しかし、品目が継続的に購入されたり生産されたりする場合、発注や在庫管理の必要がなく、EOQ モデルは無関係になります<sup>12</sup>。

\*D. 単位コストに占める保有コストの割合は変動します。これは EOQ モデルの仮定ではなく、むしろその複雑化です。EOQ モデルは、単位コストのパーセンテージとしての保有コストが一定で既知であることを前提としています。これは、1 単位の在庫を保管および維持するコストが品目の単価に依存せず、正確に見積もることができることを意味します。ただし、単位原価に占

める保管コストの割合が変動する場合、1 単位の在庫を保管および維持するコストが品目の単位原価に応じて変化することを意味し、見積もるのが容易ではない可能性があります。最適な注文数量は商品の単価に依存する可能性があるため、これは EOQ モデルの精度と適用性に影響を与える可能性があります<sup>12</sup>。

参考文献 := 1 在庫管理における経済的注文数量モデル - Investopedia<sup>1</sup> 2 経済的注文数量: それは何を意味し、誰にとって重要ですか? - 投資ペディア<sup>2</sup>

#### 最新問題: 51

マスター スケジュールは、販売および業務計画 (S&OP) プロセスにおいて次のような重要なツールです。

- A. S&OP で変更が行われる前の予測を表します。
- B. あまり詳細ではない予測を表します。
- C. 製品混合レベルでの需要と供給のバランスをとります。
- D. 販売量レベルで需要と供給のバランスをとります。

**Answer: C (メッセージを残す)**

マスター スケジュールは、製品構成レベルでの需要と供給のバランスをとるため、販売および業務計画 (S&OP) プロセスにおいて重要なツールです。マスター スケジュールは、生産される各最終品目または製品ファミリーの数量とタイミングを指定する詳細な計画です。これは、S&OP プロセスの出力である総生産計画から導き出されます。マスター スケジュールは、総計画を特定の製品要件に変換し、需要を満たすために利用可能な容量を割り当てるのに役立ちます。マスター スケジュールは、資材要件計画 (MRP) および生産能力要件計画 (CRP) システムへの入力も提供し、コンポーネントおよびリソース レベルでの生産計画をさらに調整します。他の記述は、マスター スケジュールに関しては当てはまりません。予測は出力ではなく S&OP プロセスへの入力であるため、マスター スケジュールは S&OP で変更が行われる前の予測を表しません。マスター スケジュールは、通常集計で表現される予測よりも詳細であるため、マスター スケジュールは詳細度の低い予測を表すものではありません。販売量レベルは総生産計画のレベルであり、マスター スケジュールではないため、マスター スケジュールでは販売量レベルでの需要と供給のバランスが取れません。参考資料: マスタースケジュール | APICS ディクショナリの今日の用語、APICS CPIM 8 計画と在庫管理 | ASCM

#### 最新問題: 52

次の製品設計アプローチのうち、グローバル サプライ チェーンの市場投入までの時間を短縮できる可能性があるのはどれですか？

- A. 物流向けのデザイン
- B. 品質機能展開 (QFD)
- C. コンカレント エンジニアリング
- D. 製造向けの設計

**Answer: C (メッセージを残す)**

**Valid CPIM-8.0 Dumps** shared by GoShiken.com for Helping Passing CPIM-8.0 Exam!

GoShiken.com now offer the **newest CPIM-8.0 exam dumps**, the GoShiken.com CPIM-8.0 exam **questions have been updated** and **answers have been corrected** get the **newest** GoShiken.com CPIM-8.0 dumps with Test Engine here:

<https://www.goshiken.com/APICS/CPIM-8.0-mondaishu.html> (**608** Q&As Dumps, **30%OFF**

**Special Discount: Freepdfdumps)**