

# 2024 年合格目標 TAC 中小企業診断士講座 『運営管理』 正誤表

2024/4/11 更新

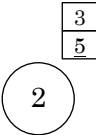
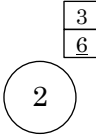
※当正誤表は中小企業診断士講座全コース共通のものになります。  
 ※教材によっては、お申込みのコースに含まれないものもございます。詳しくは受講ガイドにてご確認ください。  
 ※更新日は正誤表に掲載した日付となります。最新版は TAC WEB SCHOOL のマイページ「[正誤情報](#)」をご確認ください。

## 【今回更新分】

更新日	教材／ページ・行	誤	正																								
<b>■基本テキスト『運営管理』</b>																											
4/11	p. 132 2 の 2 行目	～、図表 1-3-19・20 のように～	～、図表 1-3-20・21 のように～																								
<b>■第 1 次試験 過去問題集『③運営管理』</b>																											
4/11	p. 59 令和 5 年度 第 28 問 設問 2 図表の売上構成比	<table border="1"> <tr><td>売上 構成比</td></tr> <tr><td>25%</td></tr> <tr><td>15%</td></tr> <tr><td>10%</td></tr> <tr><td>30%</td></tr> <tr><td>20%</td></tr> <tr><td>100%</td></tr> </table>	売上 構成比	25%	15%	10%	30%	20%	100%	<table border="1"> <tr><td>売上 構成比</td></tr> <tr><td>38.0%</td></tr> <tr><td>14.0%</td></tr> <tr><td>9.0%</td></tr> <tr><td>24.0%</td></tr> <tr><td>15.0%</td></tr> <tr><td>100.0%</td></tr> </table>	売上 構成比	38.0%	14.0%	9.0%	24.0%	15.0%	100.0%										
売上 構成比																											
25%																											
15%																											
10%																											
30%																											
20%																											
100%																											
売上 構成比																											
38.0%																											
14.0%																											
9.0%																											
24.0%																											
15.0%																											
100.0%																											
<b>■ 1 次オプション 1 次重要過去問チェックゼミ『運営管理』</b>																											
4/11	p. 27 ①製番管理方式 1～2 行目	製造命令書を発行するときに、その製品に関するすべての加工と組立ての指示書を準備し、同一の製造番号をそれぞれに付けて管理を行う方式である。	製造命令書において、対象製品に関する全ての加工及び組立の指示書を準備し、同一の製造番号をそれぞれにつけて管理する方式である。																								
4/11	p. 75 ③設備総合効率 図表	<table border="1"> <tr><td colspan="3">負荷時間</td></tr> <tr><td colspan="2">稼働時間</td><td>時間ロス</td></tr> <tr><td>正味稼働時間</td><td colspan="2">性能ロス</td></tr> <tr><td>価値稼働時間</td><td>不良ロス</td><td></td></tr> </table>	負荷時間			稼働時間		時間ロス	正味稼働時間	性能ロス		価値稼働時間	不良ロス		<table border="1"> <tr><td colspan="3">負荷時間</td></tr> <tr><td colspan="2">稼働時間</td><td>停止ロス</td></tr> <tr><td>正味稼働時間</td><td colspan="2">性能ロス</td></tr> <tr><td>価値稼働時間</td><td>不良ロス</td><td></td></tr> </table>	負荷時間			稼働時間		停止ロス	正味稼働時間	性能ロス		価値稼働時間	不良ロス	
負荷時間																											
稼働時間		時間ロス																									
正味稼働時間	性能ロス																										
価値稼働時間	不良ロス																										
負荷時間																											
稼働時間		停止ロス																									
正味稼働時間	性能ロス																										
価値稼働時間	不良ロス																										
4/11	p. 76 ④TPM 1～2 行目	設備の使用効率の度合いを示し設備効率を総合的に把握する管理指標のことである。	すべて削除																								
4/11	p. 82 令和元年度 第 20 問 d の解説	正しい。系買う 保全の活動には、～	正しい。計画 保全の活動には、～																								

# 2024 年合格目標 T A C 中小企業診断士講座 『運営管理』 正誤表

【前回更新分】

更新日	教材／ページ・行	誤	正																
<b>■基本テキスト『運営管理』</b>																			
11/29	p. 97 安全在庫の計算式	安全在庫＝安全係数× <u>調達リードタイム</u> ×単位期間の需要量の標準偏差	安全在庫＝安全係数× $\sqrt{\text{調達リードタイム}}$ ×単位期間の需要量の標準偏差																
11/29	P. 147 図表 1-3-36 np 管理図、p 管理図の管理の対象	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">データ</th> <th style="width: 25%;">管理図の種類</th> <th style="width: 60%;">管理の対象</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">計数値</td> <td>np 管理図 (省略)</td> <td>不適合品率を管理</td> </tr> <tr> <td>p 管理図 (省略)</td> <td>不適合品数を用いて工程を評価</td> </tr> </tbody> </table>	データ	管理図の種類	管理の対象	計数値	np 管理図 (省略)	不適合品率を管理	p 管理図 (省略)	不適合品数を用いて工程を評価	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">データ</th> <th style="width: 25%;">管理図の種類</th> <th style="width: 60%;">管理の対象</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">計数値</td> <td>np 管理図 (省略)</td> <td>不適合品数を用いて工程を評価</td> </tr> <tr> <td>p 管理図 (省略)</td> <td>不適合品率を管理</td> </tr> </tbody> </table>	データ	管理図の種類	管理の対象	計数値	np 管理図 (省略)	不適合品数を用いて工程を評価	p 管理図 (省略)	不適合品率を管理
		データ	管理図の種類	管理の対象															
計数値	np 管理図 (省略)	不適合品率を管理																	
	p 管理図 (省略)	不適合品数を用いて工程を評価																	
データ	管理図の種類	管理の対象																	
計数値	np 管理図 (省略)	不適合品数を用いて工程を評価																	
	p 管理図 (省略)	不適合品率を管理																	
※np 管理図と p 管理図の管理の対象が逆になっています。																			
11/29	p. 165 3) アベイラビリティの計算式	$\text{可用性} = \frac{\text{MTBF}}{\text{MTBF} + \text{MTTR}}$	$\text{アベイラビリティ} = \frac{\text{MTBF}}{\text{MTBF} + \text{MTTR}}$																
<b>■ 1 次上級テキスト『運営管理』上巻</b>																			
11/29	p. 144 ページ番号上の PERT 図		 ※ノード2の最遅結合点時刻に誤りがあります。																
11/15	p. 148 (2) 機械2の1番目の作業を検討 3行目	～は、最小作業時間ルール	～は、最長作業時間ルール																
11/15	P. 149 (4) 機械1の2番目の作業を検討 5行目	～は、最小作業時間ルール	～は、最長作業時間ルール																
11/15	p. 150 (6) 機械1の3番目の作業を検討 5行目	～は、最小作業時間ルール	～は、最長作業時間ルール																
11/15	p. 150 (6) 機械1の3番目の作業を検討 6行目	～、ジョブ3(4時間)とジョブ4(3時間)のうち機械1の作業時間が短いジョブ3を実行する。	～、ジョブ3(4時間)とジョブ4(3時間)のうち機械1の作業時間が長いジョブ3を実行する。																

正誤を発生させてしまいまして誠に申し訳ございません。ご確認の上、訂正いただきますようお願い申し上げます。