

ビジネス・キャリア検定試験

標準テキスト

BUSINESS CAREER

監修 苦瀬 博仁・坂 直登  
中央職業能力開発協会 編

# ロジスティクス・ オペレーション

2級

ビジネス・キャリア検定試験 標準テキスト  
ロジスティクス・オペレーション 2級

## 目次

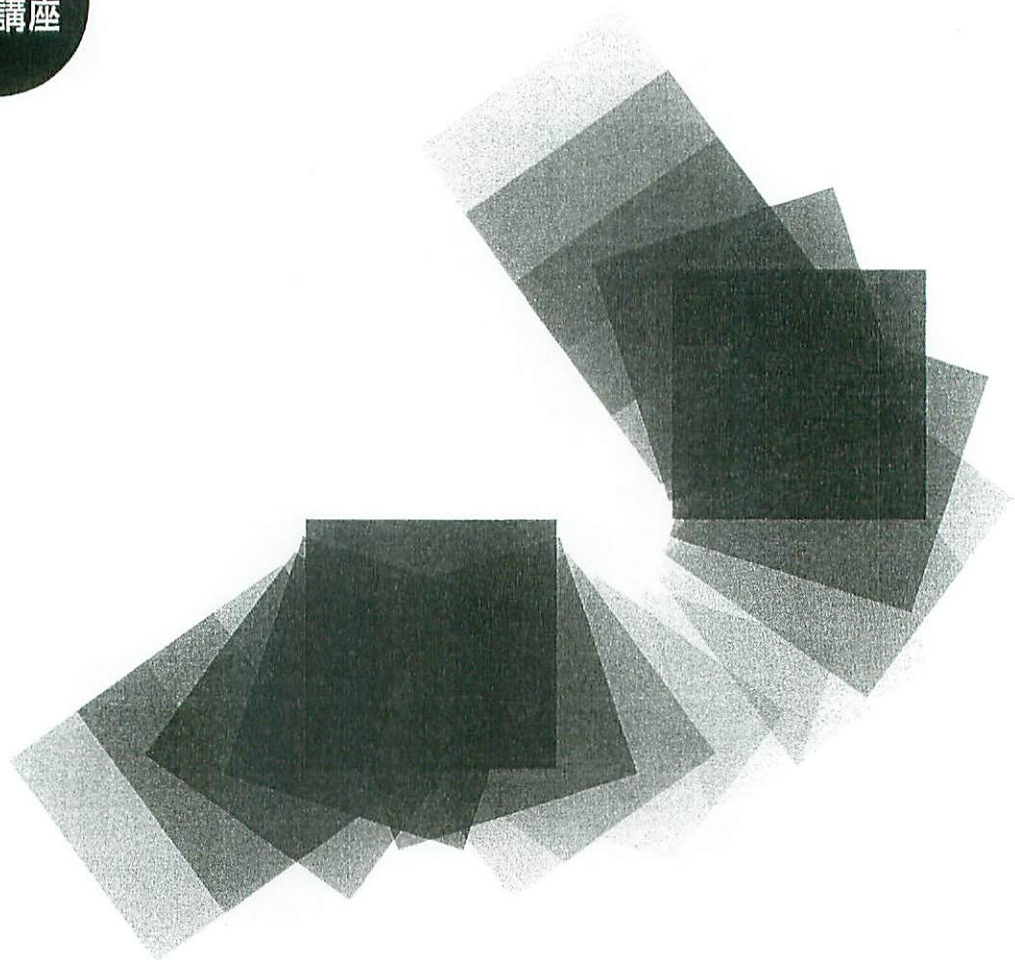
第1章 輸送包装の適正化・標準化	1
第1節 輸送包装の適正化	2
1 適正包装の定義	2
2 輸送包装における適正包装と適正荷役	4
第2節 物流機器と包装モジュール	8
1 包装の標準化	8
2 包装のモジュール化	11
第3節 包装貨物試験の種類	15
1 包装貨物の個別試験方法	15
2 包装貨物に関する試験方法・通則等	18
第4節 データキャリア	24
1 1次元シンボルと2次元シンボル	24
2 RFタグ(電子タグ)	28
理解度チェック	31
第2章 輸送包装設計と輸送包装技法	35
第1節 輸送包装設計	36
1 物流過程での外力と障害の種類	36
2 輸送包装の考え方	39
第2節 輸送包装技法	47
1 緩衝包装設計の技法	47
2 防湿・防水包装技法	50
3 防さび包装技法	51
4 集合包装技法	52
5 食品包装技法	53
6 危険物包装技法	54
7 輸出品の包装	55
理解度チェック	58
第3章 代表的なユニットロードシステム	61
第1節 一貫パレチゼーション	62
1 一貫パレチゼーションの概念	62
2 一貫パレチゼーションの経済効果の試算	65
3 一貫パレチゼーション推進の検討事項	68

第2節	コンテナリゼーション	71
1	コンテナリゼーションの概念	71
2	コンテナリゼーションの経済効果の試算	73
3	コンテナリゼーションにおける積付け上の留意点	75
4	コンテナの運用効率	77
5	コンテナリゼーション推進の検討事項	78
	理解度チェック	80
<b>第4章 物流拠点計画</b>		<b>83</b>
第1節	基本分析項目	84
1	物流拠点のコンセプト・目的・目標の考え方	84
2	保管対象物の分析－P (Product) 分析	89
3	物量の分析－Q (Quantity) 分析	92
4	経路の分析－R (Route) 分析	96
5	物流インフラ条件の分析－S (Service) 分析	96
6	時間の分析－T (Time) 分析	98
7	レイアウトプランニングの手順	102
第2節	物流拠点のレイアウト計画	106
1	物流拠点の機能による選択－物流拠点の区分とその機能	106
2	物流センターの立地戦略から入出庫・保管のレイアウト設計	108
第3節	オペレーション計画	127
1	物流作業スケジュールの立案	127
2	クロスドッキングの検討	130
3	流通加工	131
第4節	機械化・自動化	134
1	機械化・自動化の目的	134
2	機械化・自動化の進め方	135
3	機械化・自動化にあたっての効果・留意点	138
	理解度チェック	139
<b>第5章 物流センターの管理と運営</b>		<b>141</b>
第1節	品質管理手法	142
1	小集団活動	142
2	QC 7つ道具	144
3	ISO 9001	147
4	オペレーションミス防止の検討	149
第2節	作業改善の分析手法	152
1	分析手法の概要	152
2	ワークサンプリング	155

<b>3</b> 時間研究 (MOST) / 156	<b>4</b> 物流作業分析 / 158
<b>5</b> 動作分析 / 161	<b>6</b> 作業工程分析 / 162
第3節 コスト分析手法 ..... 166	
<b>1</b> 活動基準原価計算 / 166	<b>2</b> 投資の採算計算 / 170
第4節 荷役作業の安全 ..... 172	
<b>1</b> ハインリッヒの法則 (1・29・300) / 172	<b>3</b> 現場のリスクアセスメント / 173
<b>2</b> 危険予知訓練 (KYT) / 172	<b>5</b> 技能講習 / 175
<b>4</b> 作業資格 / 174	
理解度チェック ..... 179	
<b>第6章 輸送機関の特性と選択</b> ..... 181	
第1節 輸送機関の特性 ..... 182	
<b>1</b> 輸送 / 182	<b>2</b> 自動車貨物輸送 / 185
<b>3</b> 鉄道貨物輸送 / 190	<b>4</b> 船舶貨物輸送 / 194
<b>5</b> 航空貨物輸送 / 197	
第2節 輸送機関の選択 ..... 200	
<b>1</b> 輸送機関選択の考え方 / 200	<b>2</b> 輸送時間と輸送コストの関係 / 205
理解度チェック ..... 207	
<b>第7章 輸配送システムの構築</b> ..... 209	
第1節 輸配送システムの基本設計 ..... 210	
<b>1</b> 物流拠点の数と輸配送費の関係 / 210	<b>4</b> 代表的な配送方法 / 226
<b>2</b> 各物流拠点の配送テリトリーの決定 / 214	
<b>3</b> 配送手段の選択と組み合わせ / 222	<b>5</b> トラックの原価計算 / 230
第2節 輸配送計画のためのツール ..... 236	
<b>1</b> 輸配送計画の考え方 / 236	<b>2</b> 配車システム / 237
<b>3</b> 道路状況システム / 239	<b>4</b> 貨物追跡システム / 240
<b>5</b> 求荷求車システム / 242	
第3節 共同配送 ..... 244	
<b>1</b> 共同配送システム / 244	<b>2</b> 共同配送の事例 / 251
<b>3</b> 共同配送の継続の条件 / 257	

第4節 特殊輸送 .....	259
❶ かつ大品、重量品の輸送/259	
❷ 要冷品の輸配送/261	
❸ 危険物等の輸送/262	
❹ 廃棄物輸送/264	
❺ その他の特殊輸送/264	
理解度チェック .....	268
<b>第8章 国際輸送</b> .....	<b>271</b>
第1節 国際輸送に関する諸条約・諸規定 .....	272
❶ 諸外国における物流事情/272	
❷ 国際輸送に関する条約/278	
❸ 国際輸送と取引条件/280	
❹ 貿易管理制度/282	
第2節 海上輸送 .....	288
❶ 海上運賃/288	
❷ 船荷証券/293	
❸ コンテナ貨物の船積み/296	
第3節 航空輸送 .....	299
❶ 国際航空輸送制度/299	
❷ 航空貨物代理店と利用運送事業者/301	
❸ 航空運送状/303	
❹ 航空貨物運賃/304	
第4節 国際複合輸送 .....	307
❶ 国際複合輸送の現状/307	
❷ NVOCCとフォワーダー/309	
❸ フォワーダーの国際物流サービス/311	
第5節 リスクマネジメントと貨物保険 .....	314
❶ 物流と損害(リスク)および安全輸送とテロ対策/314	
❷ 貨物海上保険/317	
❸ 国際物流と保険事故/323	
理解度チェック .....	328
<b>第9章 社会への適合</b> .....	<b>331</b>
第1節 環境問題とモーダルシフト .....	332
❶ 輸送にかかわる環境問題/332	
❷ モーダルシフトへの取り組み/337	
第2節 企業の社会的責任 .....	340
理解度チェック .....	342

通信  
教育講座



テクノロジストシリーズ

副読本

# 生産現場の マネジメント

JTEX

職業訓練  
法人 日本技能教育開発センター

## もくじ

1. 管理者・監督者のマネジメントとリーダーシップ.....	2
1.1 マネジメントとは	2
1.2 リーダーシップとは	2
1.3 管理者・監督者のリーダーシップ	3
1.4 管理者・監督者の教育・指導力のリーダーシップ	3
2. 管理者・監督者が身につけたい10か条.....	7
2.1 管理者・監督者の能力、態度、姿勢	7
2.2 管理者・監督者のあるべき姿	8
2.3 こんな管理者・監督者は上司からも部下からも好まれる	8
3. 生産現場の生産性・付加価値を高める10のポイント.....	9
4. 自分の強み、弱みを見つける自己診断チェックリスト.....	10
5. 生産現場の監督者が果たす役割と責任.....	12
5.1 現場・職場の6大任務	12
5.2 QCDの目標の達成	13
5.3 仕事の標準化とその向上	14
5.4 監督者における改善の着眼点	14
5.5 部下の育成	16
5.6 監督者の日常業務の役割と責任	17
6. 生産現場のマネジメントは「ものづくり」が基盤.....	22
7. 生産現場における基本思想.....	23
7.1 企業理念とは	23
7.2 5ゲン主義とは	23
7.3 「3現、3即、3徹」とは	24
7.4 品質の確保が第一	25
7.5 生産現場における3つのムダの排除	26
8. ものづくりのあるべき姿.....	30
8.1 後工程が必要とする品質を全数保証する	30
8.2 後工程が必要なものを、必要な時に、必要な数量だけつくる	30

8.3	最小の資源（人、もの、金）でつくる	32
8.4	人を大切にする	32
8.5	自分にとってのプロとは	33
9.	「儲かる改善」を実現させる	34
10.	動作経済の4原則	35
11.	結果系の管理と要因系の管理	36
11.1	管理項目とは	36
11.2	結果系の管理項目	36
11.3	要因系の管理項目	37
11.4	QCDSMEと4M・5Mの管理	37
12.	製造部門における管理者・監督者の日常管理	38
12.1	人の管理	38
12.2	機械・設備の管理	38
12.3	材料・部品の管理	39
12.4	作業方法の管理	40
12.5	計測管理	40
13.	「ムダ取り」のマネジメント	42
13.1	よく動いても、働いたことにはならない	42
13.2	生産現場のムダ取り	43
13.3	仕事感の4つのタイプ	44
14.	儲かる5Sのマネジメント	45
14.1	これまでの5Sとこれからの「儲かる5S」	45
14.2	「儲かる5S」の成功のためには	45
15.	職場の「見える化」のマネジメント	47
16.	QCサークル活動（小集団改善活動）のマネジメント	48
16.1	QCサークルの歴史	48
16.2	QCサークル活動の成果（有形効果と無形効果）	48
16.3	QCサークル活動活性化のための推進者の役割	50
16.4	QCサークル活動に関する推進者の自己診断	52



16.5	QCサークル推進のノウハウ	53
17.	災害防止の基本的な心がまえ	55
18.	ヒューマンエラー防止対策のマネジメント	56
18.1	ヒューマンエラーとは	56
18.2	ヒューマンエラーが起こるメカニズム	56
18.3	人の性格とヒューマンエラーのタイプ	57
18.4	「あいまいさ」に対する防止対策	58
18.5	ヒューマンエラー防止対策の7つの道具	59
18.6	ヒューマンエラー防止対策の7つの技法	60
18.7	ヒューマンエラー防止対策と管理者・監督者の役割	61
19.	管理者・監督者の8つの「思い込み」	64
20.	やる気のマネジメント	66
20.1	やる気の法則（1：1.6：1.6の二乗の法則）	66
20.2	監督者は、現場（部下）をどのようにして“やる気”にさせるか	67
21.	「褒める」と「叱る」のマネジメント	68
21.1	「褒め上手」な人は意外に少ない	68
21.2	効果的な褒め方	68
21.3	褒める上司と愚痴る上司では、職場環境に大きな違いが出る	68
21.4	叱られて人（本人）は育つ	69
21.5	上手な叱り方	70
22.	コーチングのマネジメント	71
23.	顧客満足度・従業員満足度のマネジメント	72
24.	「知識と知恵」のマネジメント	73
25.	コミュニケーションのマネジメント	74
26.	なぜ「生産現場が原点」なのか	75