

運営管理 テキ 論点整理表

テーマ	論点	ポイント	出題率	重要度	備考・間違いノート
第1編 生産管理	0運営管理総論	<ul style="list-style-type: none"> <li>・90分で40～45問の多数の出題がされる重点科目。1次試験の出題ポイントは明確なので、メリハリをつけて覚えるべき箇所を確実にマスターする。基礎はテキストで十分カバーできるので、指示された以上に深入りしないこと。</li> <li>・2次対策としては、講義中に指示された切り口について押さえる。言われるほど2次試験で知識を要求されることもなく、暗記科目と考えて良い。用語についてはJIS定義はまず選択肢の○×判定をクリアできるレベルを目指し、暗記にチャレンジ。</li> <li>・暗記にはカード学習が適しているが、先に過去問を解いて要求レベルを意識してからやること！</li> </ul>			
S1 生産管理とは	①生産管理の基本機能	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産管理とは、生産(設計・調達・作業)をQCD(品質・コスト・納期)の観点から管理すること。QCDは顧客からの評価指標であるため重視され、2次試験の制約「生産管理上の問題」を切り分けるフレームとなる。</li> <li>・生産管理を実行するサイクルがPDS</li> <li>・P・QCD・SME→生産管理の目標となる7要素。QCD+Product, Safety, Moral, Environment。</li> </ul>			
	②生産管理用語集	<ul style="list-style-type: none"> <li>用語・JIS定義は1次試験の選択肢で○×判断できるレベルを目指し、カードを活用して暗記。2次記述でも活躍するが、知識に走ると×になるリスクがあるのでそこそこしておく？</li> <li>・生産の4M Material Machine Man Method ←生産管理(QCD)の対象</li> <li>・生産性 = Output / Input</li> <li>・3S 標準化・簡素化・専門化(Standard Simple Specialize)</li> <li>・5S 整理・整頓・清掃 →清潔。+しつけ</li> <li>・ECRSの原則 Eliminate(な) Combine(い) Rearrange(じゆ) Simplify(か)</li> <li>・QCサークル活動</li> <li>・その他 能率(時間)・効率(energy)・改善・生産・課業・負荷・稼働率</li> </ul>	模1	基1	×5W1Hの質問法、課業⇔負荷 →運営管理用語は、本試験数日前までに通りいっぺん読み返す。
	★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・用語問題は頻出だが、難易度低く得点源。能率・効率の分母・分子入れ替えはお約束。</li> </ul>	直1		○基本用語
	③生産形態	<ul style="list-style-type: none"> <li>・3つの切り口「受注⇔見込生産」「個別⇔ロット⇔連続生産」「多種少量⇔小種多量生産」にわかれ、それぞれのメリット・デメリット(経営課題)を指摘することでイメージを深めておく。3つの切り口は独立したものでなく、次項の設備配置(機能別⇔製品別レイアウト)も併せ、中小企業(委託工場)⇔大企業(直営工場)のイメージで紐付けしておく。</li> <li>・多能工と単能工</li> <li>・ロットサイズ大小による○×。</li> <li>・複数台もち→他工程もち・多台もち</li> </ul>	模2	基2	○多種少量→ジョブショップ 少種多量→フローショップ
★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・受注・見込生産の対応課題は重要。対比してセットで押さえる。</li> <li>・以下2点が追加論点。</li> <li>①繰り返し受注生産(設計省略)</li> <li>②ロット生産の採用条件(需要&lt;供給)</li> </ul>	直2		○生産方式区分(個別・ロット→仕事の流し方)	
S2 生産のプランニング	0総論	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産管理のメインコンテンツであり、範囲が広い。計算問題と文章正誤問題になるので、学習はパターン化しやすい。</li> </ul>			
	①工場の設備配置(レイアウト)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工場の設備配置(レイアウト)は、①固定式 ②機能別 ③製品別 ④セル生産の4つであるが、この章ではSLPと絡む②・③が重要。</li> <li>・工場における構成要素を適切に配置し流れをつくるSLP(Systematic Layout Planning)は頻出(3点)。常に新たな切り口での出題が予想され、「具体的には？」の視点でやや踏み込んで理解。まずは6手順の内容・順番を理解しておく。</li> <li>①P-Q分析→製品別数量により、PをA・B・Cの3グループに分類</li> <li>②物の流れ分析→①での3分類に基づき3つの工程分析図を用意 生産形態 A少種多量 B中種中量 C多種少量・個別生産 レイアウト 製品別 グループ別 機能別(or固定式) 物の流れ分析 単純工程 多品種工程(加工経路) From to 図 生産方式 個別受注 GT・セル生産 ライン生産 生産管理 製番管理 追番管理</li> <li>③アクティビティ相互関係図表→近くに置か、遠くに置か</li> <li>④アクティビティ相互関係ダイヤグラム→実際の配置に置き換える</li> <li>⑤面積相互関係ダイヤグラム→配置に面積を加えて準備完了 ※③～⑤はひとまとまり。</li> <li>⑥レイアウト案作成→⑤に基づいて作成</li> </ul>	基3	模3 模4	×H19-20機能別レイアウト⇔セル生産レイアウトの違い 一似た機械をまとめると機能別、使う部品・作る製品をまとめるとセル生産。全く異なるので注意。 ×アクティビティ相互関係図表→相互関係ダイヤグラム 一語入れ替えの出題に注意。 ○レイアウトプランニング・SLP
	★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・設備レイアウトは紛らわしい機能別・セル生産・グループ別の切り分けがポイント。</li> <li>①機能別レイアウト: 機械の種類ごとに配置。製品が動き回る。</li> <li>②セル生産 " : U字型に曲げ、二部共通ライン化</li> <li>③グループ別 " : GTの考えをセル→工場全体に拡大</li> </ul>	直3		○レイアウト・物の流れ分析
	☆××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機能別レイアウトのメリットもあえて意識しておく。</li> <li>①設備台数が少なく済む</li> <li>②1台故障しても他で代替可</li> <li>③需要変動への柔軟性が高い</li> </ul>			
②生産方式	<ul style="list-style-type: none"> <li>①ライン生産方式: 生産形態では少種多量・連続・製品別レイアウトと対応。生産ラインにおける各ステーションの作業時間を標準化し、全体のピッチタイム(サイクルタイム)を短縮するためのラインプランニングが重要。</li> <li>②セル生産方式: 中種中量製品において、GTを採用した製品別機械配置による生産を行うこと。一般的・広義のセル生産とはGTの利用有無で使い分け。ライン生産方式と比較したメリット・デメリットを押さえる。</li> <li>③JIT: トヨタ生産方式(リーン生産)の2主要思想のうちの1つ。かんばん方式によるプルシステムを構築し、生産工程の流れ化・生産リードタイム短縮・仕掛品減少を図る。これが究極に進むと(段取り時間短縮を前提とした)「1個流し」となる。プッシュシステムと異なり、工程内の進捗管理の重要性は薄い。</li> <li>・JITの導入要件→同期化・標準化等</li> <li>・トヨタ生産方式のもう1つの主要思想が「自動化」。不良品抑制のために、自動ライン・手作業ラインともに異常発生時にライン全体を自動・自動で止めて(あんどん)、原因を徹底究明する。「にんべんのついた自動」が特徴。</li> <li>④その他生産方式: オーダーエントリー・生産座席予約・製番管理・追番管理</li> </ul>	直4 直5 模4 模5 模6 基5 基6		×自4 バランスロス率、生産リードタイム →生産LTはサイクルタイム×工程数で決まる。ラインバランス効率・バランスロス率が絡む「作業時間総数」と使い分ける ×基6 JISの導入要件 →同期化・標準化の定義。他に段取り改善、多能工化など。抜けていた・・・ ○ラインプランニング ○セル生産方式 ○ライン生産方式 ○セル生産方式 ○オーダーエントリー方式など	

	★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>一般的な生産管理とJITの違いは対比で押さえる。</li> <li>一般的な生産管理: プッシュ型P→D→C→A、進捗を管理。MRP。</li> <li>JIT: プル型、進捗管理は重視しない。</li> <li>JIT9要件はプルシステム成功に何が必要かの視点で考える。</li> <li>①小ロット化→LT短縮、仕掛品を減らす。ポンポン回す。</li> <li>②平準化→オーダー安定させ、前工程のムダな在庫をなくす</li> <li>・かんばん方式は具体的イメージを持っておく。</li> </ul>	直6	○JIT9要件、平準化
	④製品の開発・設計とVA/VE	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品の開発・設計は○×用語問題。難問出題の傾向があり、できなくてもあまりこだわらない。広義の製品設計には①製品設計(どんな部品で作るか)②機能設計(どんな機能を持たせるか)③生産設計+組立容易性(いかに簡単に作るか)の3要素が含まれる。</li> <li>・VA/VE: 購買部門におけるVA(Value Analysis)が設計・製造部門に拡大してVE(Value Engineering)が発展。価値=機能/コストと考え、(機能を下げない前提で)機能↑+コスト↓↑を考える。</li> <li>OVE対象→ 使用機能 基本機能(一次機能) 付随機能(二次機能)</li> <li>×VE対象外→魅力機能</li> <li>・コスト=ライフサイクルコスト(開発～利用～廃棄まで)</li> </ul>	直7 模7 基7	<ul style="list-style-type: none"> <li>×H18-12コンジョイント分析</li> <li>→製品企画において顧客が求める性能をバランス良く選択することで顧客満足度を高める。</li> <li>OVEの定義、機能=名詞+動詞</li> <li>○製品開発・VE</li> </ul>
	☆××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品開発は、やや細かい設計プロセスを順番入れ替えて聞いてくる問題がありうる。予め細かい設計順をイメージしておけば、選択肢に違和感を感じて指摘OK。</li> <li>・VA/VEは用語レベル。分母や分子入れ替え。機能の種類をチェック。</li> </ul>		
	④生産技術	<ul style="list-style-type: none"> <li>現場では重要な用語だが、試験ではあまり登場しないので気にしない。</li> </ul>	直8	×知らんがな。対策不要。やらないのが対策。
	⑤生産計画と生産統制 ★重要	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産計画は手順計画・工数計画・日程計画、の3点で構成されるが、試験対策上は下記の計算問題を中心として個別論点対策が主。</li> <li>＜スケジューリング＞</li> <li>①フローショップ・スケジューリング: ジョブソング法。2工程の順序・工程時間が与えられ、最短時間の順番を求める。</li> <li>②ジョブショップ・スケジューリング: 個別受注生産における着手順。ディスプレイパッチング法による優先順位で着手。計算問題にはならない。</li> <li>③プロジェクト・スケジューリング: 大規模プロジェクトのケース</li> <li>1)ガントチャート 比較的小規模なケースで用いる。よく見るスケジュール表</li> <li>2)PERT: 絶対出る。最長ルート(クリティカルパス)を求める。次いでCPMにより費用勾配を意識しながら日程短縮を図る。</li> <li>＜需要予測＞</li> <li>・計算問題になる?</li> <li>MA法・指数平滑法・線形計画法</li> <li>→LPは財務で計算問題出題の可能性</li> </ul>	直10 基8 模10 基9	<ul style="list-style-type: none"> <li>×知らんがな。対策不要。やらないのが対策。</li> <li>模8 ×加工技術。捨て。</li> <li>×H19-14ジョブソング法とガントチャートの使い分け</li> <li>→早呑み込みせず、問題要件をきちんと確認してから!</li> <li>○生産計画→日程計画</li> <li>○需要予測</li> </ul>
	★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>PERTは出題濃厚でしかも確実に得点可能。最早着手日・最遅着手日の意味がわかっていればOK。文章題・数式題の出題のされ方を押さえる。</li> </ul>	直9	<ul style="list-style-type: none"> <li>OPERT</li> <li>△自8 クリティカルパス</li> <li>→クリティカルパス上にあるノードでは最早着手日と最遅着手日は同じ。用語の言い回しに対応するには、理論的な体系的な理解が最善手。イメージできれば回答可能。</li> <li>模9 ○PERT(ダミー作業)</li> </ul>
	⑤-1生産統制	<ul style="list-style-type: none"> <li>＜生産統制＞</li> <li>・納期管理を主目的に(結果的に品質・コストを含み)、生産管理者が管理すべき切り口</li> <li>①進捗管理: 納期に対応した把握・調整</li> <li>②現品管理: 現品を把握。差異があれば原因究明・解消</li> <li>③余力管理: 能力・負荷のバランス図りコスト抑制</li> </ul>		
	⑥資材管理・MRP	<ul style="list-style-type: none"> <li>MRP: 基準生産計画(MPS)に基づき資材所要量計画を作成するシステム</li> <li>大まかな流れを知っておけば対応可能。部品表は計算問題になる。その他含め用語は一通り押さえる。</li> </ul>	直11 基10	<ul style="list-style-type: none"> <li>×MRP・MPSのJIS定義</li> <li>→テキ外だが、どちらの定義であるかを意識して記憶。</li> </ul>
	⑦在庫管理・購買管理 ★重要→発注方式	<ul style="list-style-type: none"> <li>在庫・購買管理は企業実務上重要であるが、試験上は特定の計算問題と、1次・2次に必要な理論・キーワードを学習しておく。</li> <li>＜計算問題＞</li> <li>1)EOQ: 定量発注方式の場合。発注費用=在庫費用となるQを求める。</li> <li>2)発注量: ①在庫量 ②発注残 ③発注量 ④予想消費量 ⑤安全在庫のBPX図を書き、③を求める。在庫調整期間=発注サイクル+調達LTであることを時間軸チャートを書いて理解しておく。</li> <li>＜理論・用語＞</li> <li>・ABC分析による発注方式の決定</li> <li>・購買管理: 5原則と購買方式</li> <li>・外注管理: 内外製の意思決定・管理方法・外注先評価・活用。</li> <li>→活用法(アウトソーシング・ファブレス・OEM)のメリット・デメリットは2次論点にもなる。</li> </ul>	直13 模13 基11 基12 基13	<ul style="list-style-type: none"> <li>×基13 購買管理と購買計画管理&gt;計画+統制。管理の方が上位概念。上級生になるとこの違いがわかる。</li> <li>○外注管理</li> <li>○購買管理</li> </ul>
	★××メモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>在庫管理・発注方式の論点も目的と簡単な公式のイメージを持っておけば対応可。</li> <li>①EOQ: 年間在庫費用=年間発注費用となる発注量Qを方程式で求める</li> <li>②定期発注: 有効在庫=手持在庫+発注残-引当分(計算BOXイメージ)</li> <li>③補充点: 現在の有効在庫+発注量。つまり倉庫のMAX収納サイズ。</li> <li>④定期発注点補充点方式: これがわかれば残りパターンに活用可能。1)決まった時期に棚を見に行き、2)一定量以下なら3)MAXまで補充。</li> </ul>	直12 模11 模12	<ul style="list-style-type: none"> <li>○発注方式</li> <li>→定量(EOQ)</li> <li>→定期発注(有効在庫)</li> <li>○定期発注方式</li> <li>模12 ×定期補充点発注点方式</li> <li>→定期的に倉庫見に行って、ある点を下回っていたら倉庫MAXまで発注</li> </ul>
S3 生産のオペレーション	①-0 IE総論	<ul style="list-style-type: none"> <li>VA/VEが設計段階での「機能/コスト」であるのに対し、IEは現場・作業レベルの主にコスト↓に注目した改善活動が基本。多くの論点を含んで発展したため大きな体系になっており、個々の主要論点を全体の体系の中に位置づけてしっかり学習することが必要。</li> <li>・問われるトピックが多く感じるが、出題パターンは似通っているので、過去問INPUTで対応OK。</li> </ul>	基14	<ul style="list-style-type: none"> <li>×IEの定義、成り立ち</li> <li>→IEは「作業研究」からスタート(×工程研究ではない)。また、最初の種類は方法研究と作業測定。目的から意識してすっきり整理する。</li> </ul>
	①-1 工程分析	<ul style="list-style-type: none"> <li>①製品工程 ②作業工程 ③運搬工程の3つに注目し、図記号(工程)に表現してコストダウン(効率化)を考える。①・②においては、(価値を生まない)加工以外の工程を削減。③においてはなるべく活性化させてラクをする。</li> <li>・①②は何をしようとするか(→単純工程・製品工程・作業工程)により、ツールを使い分ける。③運搬分析では、活性化数・平均活性化数・から運搬係数の理論を理解し、計算問題・○×正誤判定に対処。</li> </ul>	模14 模15	<ul style="list-style-type: none"> <li>○IE方法研究</li> <li>×IE工程分析・運搬分析</li> <li>→活性化数の逆イメージを修正。</li> <li>0)パラ→1容器→2パレット→3車→4コンベア</li> </ul>

	①-2 動作研究	・作業者が行う作業・動作・動素を分析し、ムダを省いた最適な <b>作業方法</b> を求める。この分析は「動作経済の原則」に基づいたサーブリック分析・両手動作分析で行う。 ・観察方法(VTR法→メモーション・マイクローション)は用語レベル。連合動作分析は動作研究と工程分析の中間論点に位置づけ。 ・マイクローション→スロー再生	模16 模17	○IE連合作業分析 ○IE動作研究	
	★××メモ	・IE前半戦の狙いは「 <b>方法・工程を改善して標準化効率化</b> 」。 =方法研究=稼働分析+動作研究。 ・工程図記号は、+、-、イメージ方向性と紐付けてしっかり押さえる ・動作研究は「 <b>工程→作業→動作→動素</b> 」のレベル・着手順をしっかりと意識	直14 直15	○工程分析・運搬基本記号 ○動作研究・サーブリック分析	
	①-3 稼働分析	・稼働率・余裕率を求めるために、ワークサンプリング法(瞬間観測法)・連続観測法のいずれかを用いる。2手法のメリット・デメリットは要理解。 ・ワークサンプリング法の判定に用いる分類(作業⇄余裕)が、標準時間での分類とやや異なることに注意。	基15	×基15 ワークサンプリング・連続観測法 →メリット・デメリットはしっかり。ワークサンプリングは観測を悟られないという意味で「データ信頼性が高い」。	
	①-4 時間研究	・標準時間を求めるために、作業をいくつかに分解し、所要時間を計る。繰り返しの短サイクルに適するストップウォッチ法・PTS法が重要。 ・余裕率・レイティング係数は計算問題。	模18 基16	○IE時間研究における標準時間	
	★××メモ	・IE後半戦の狙いは「 <b>所要時間見積りに用いて標準時間を決める</b> 」。 =作業測定=行動分析+時間研究。 ・標準時間設定にどの手法が必要かの視点から、ストップウォッチ法・PTS法、レイティング・ワークサンプリング等の各ツールを押さえる。	今日イチ★	直16 直17 直18	○稼働分析・ワークサンプリング法 ○時間研究・標準時間と余裕率 ○時間研究・その他標準時間設定法
	☆××メモ	・直前レジュメを使い、下記3つの計算をおさらいしておく。 ①レイティング係数 ②正味時間 ③標準時間			
	②品質管理	・TQC ・QC7つ道具(解析アプローチ、事後)。管理図が重要。 ・新QC7つ道具(設計アプローチ、事前)。そろそろ定義ぐらいが出そう。 ・品質管理その他:用語レベルで。検査→全量検査・抜取検査。生産者危険(第1種の誤り)・消費者危険(第2種)。6σ。ISOシリーズは国際標準機構が定める9000(品質)・14000(環境)・22000(食品安全)程度をカバー。	直19 直20 直21 模19 基17	○検査 ○QC7つ道具 ○新規論点、三現主義、継続的改善 ○新QC7つ道具。PDPC法	
	☆××メモ	・QC・新QC7つ道具は、「ツール名と内容を問う出題となる。ただし丸暗記は負担が高いので、QCストーリーの流れと、QC⇄新QCの目的・特徴の対比でイメージしておくのが良い。 <QCストーリー> ~つまり品質管理PDCAの流れでどのツールを使うか。 ・テーマ設計→現状把握→目的設計→活動計画→要因分析→対策 <QC⇄新QCのアプローチ手法・目的・特徴> QC7つ道具                      新QC7つ道具 現状の改善                      ゼロベースから新設計 現状の悪さ加減の発見        設定された将来目標の達成 現状把握、原因追究          新しい発想・展開、方策立案			
	③設備管理	・まず維持⇄改善活動にわけ、次いで6つの保全活動の用語を使い分け。設備の効率は「設備総合効率」で評価することができ、陳腐化すると設備更新、劣化すると設備取替が行われる。	模20	○設備管理	
	☆××メモ	・設備管理は用語レベルの入れ替え問題。設備総合効率は今年は出しにくい。力まない程度に押さえる。			
	④廃棄物等の管理	・時事問題的に出題がありえるが事前対策のしようがない。一般常識で対応し、あとは3R程度。	模21	○地球温暖化 × 没問	
§4 生産情報システム	①生産情報システム	・工場での生産にかかわる情報システムは、CAD・CAM・CAEから、工作機械、統合システム(FMS・FA・CIM)まで流れで理解する。 ・CADで設計、CAMで動きの設計、CAEで(試作前の)シミュレーション。 ・CAD等と連動したPDMにより部門間でデータを共有すると、同時進行化により短納期化・コストダウンを可能にするCE(コンカレント・エンジニアリング)が実現される。	直22 模22 基18	○CAD/CAM ○マテハン	
	☆××メモ	・CADやCAEのメリットを追加。 ○CAE→モックアップの効率化 ○CE→フロントローディング、問題解決の前倒し。			
	②製造業における情報システム	・生産管理上問われる可能性のあるITの論点を3つさらっと。 ①SCM:CF経営、無駄な在庫の削減のために、ITでの全社情報共有。 ②MRP→ERPまで:システムの発展の経緯を知っておくと便利 ③TOC:スループット会計の考えから、売上増大のためにボトルネックの発見・解消を最優先する。	直23	○MRPの発展 →ちょっと焦った。第1~3の発展段階でイメージしておく。	
第2編 店舗・販売管理		・授業コマ数は少ないが、論点・出題数ともに生産管理と50:50。知っていることが多く抵抗感はない。知識漏れによる焦り(不愉快感)を防ぐため、過去問等をこなし、どの知識を知っておくべきかの見極めがポイント。			
§1 店舗・商業集積	①店舗施設に関する法律知識	・経済的規制であった大規模小売店舗法が、規制緩和のため1998年に廃止され、代わりに社会的規制である大規模小売店舗立地法を制定。次いで定めた中心市街地活性化法(改正)都市計画法をあわせて「まちづくり三法」が完成。試験対策上は各論のポイントと、市街地空洞化を受けたH18年の回線ポイントの流れを正しく掴んでおく(→郊外SCの出店規制が最大の狙い)。 <まちづくり三法> ①大店立地法:経済的規制→社会的規制に変更。対象面積500㎡→1,000㎡に緩和。対象基準にやや注意。H18は改正なし。 ②中心法:活性化への市町村の取組みを支援。H18に名称変更あり(略称は同じ)。中心市街地活性化協議会等、仕組みを充実。 ③(改正)都市計画法:土地の使い方を指定し、建物の建て方は建築基準法で指定する。選択肢に出てくる都市計画地域の構成は一通り押さえる(深入りしない)。改正ポイント3つは必須。 ③-1建築基準法:最低限の用語を理解。知らないものはあきらめてマーク	直24 直25 直26 模23 模24 基19	×H16-17 建ぺい率・容積率使い分け ○まちづくり三法 →テキストレベルの基本事項をカバー ○建築面積 ○建築面積 →テキスト+直前答練等でカバー。 模23 ×まちづくり三法 →再チェック 模24 ×建築基準法 →再チェック	
	☆××メモ	・まちづくり三法、建築基準法ともに細かい点も問われ、かつ同じ問題はもう出ない傾向。(過去問題の重要点のみ拾った上で)まちづくり三法のかいせいろん点を押さえる。建築基準法の未出題論点は対策のしようなし。			
	②店舗立地と出店	・商圏分析の3原則は計算を伴うので押さえる。「人口に比例、距離の2乗に反比例」が基本。あとは一般常識対応。 ライリー:2都市間の吸引割合 ライリー&コンバース:商圏分岐点 コンバース:大都市⇄衛星都市の吸引割合	基20 直27	×自17ライリー&コンバース(商圏分岐点) →計算できてもどちらからの距離だったか間違えるリスク。大きい都市より遠い方。 ○商圏分析	
	③商業集積	・選択肢中にSCIに関する用語が出てくる。いまさら特に学習は不要。			



§ 2 店舗施設	①店舗施設の機能	・店舗の6機能とは「訴求・誘導・演出・選択・購入促進・情報発信」。文脈で判断できるので一読する程度でOK。店舗機能も同様。			× 自17 6機能 →必ずしも文脈で判断できない。順番でイメージする。 × 自17 開放感＝透視度。言い換え注意 ○ 買回品における消費者行動 ↑ 経営マーケ?	
	②店舗設計	・店舗設計は用語レベル。店舗構成・売場レイアウト・什器・商品陳列のどこが出題されるか、問題集で押さえておく程度で。		模27 基21	○ 店舗設計	
	★××メモ	・店舗施設(ハード)は捻った問題は作りにくいので過去問パターンで対応OK。店舗の6機能、ゴールデンゾーン/ライン、開放度/開放感などの頻出論点を、基礎知識+出題パターンでカバーする。		直28 直29 直30 模26 模28 模29	○ 店舗の6機能 × 店舗設計 →ややひっかけ。「最も」なものを正しく選ぶことが必要。 ○ 什器 × セルフセクション、店頭開地 ○ 売場レイアウト × 商品陳列(ジャンブル陳列)	
	③照明と色彩	・H20に出まくったのもう出ない? 色の3要素(色相・明度・彩度(くすみ))・色相環を知っておくと知性的?		直31	○ レイアウト&照明・色彩 →出た..	
§ 3 商品仕入・販売(マーチャンダイジング)	①-1マーチャンダイジング	・MDとは一言でいえば流通業のマーケティング戦略。流通業の意義を「工場での製品」を「買ってもらえる商品」にする考え方がベース。AMAの定義「最適な5つ」は商品・場所・時期・数量・価格。4Pから販促を除き、場所・数量が加わる。				
	①-2商品管理	・小売業の商品管理は「市場戦略」と「財務戦略」を均衡させて成り立つ。外見は市場戦略(商品)が目立つが、経営・診断士的には財務戦略が大事な改善ポイント。ここでGMROI=いくら在庫に投資していくら稼ぐか、が最重視される。				
	①-3商品予算計画	・最初に値入率をマスター。粗利率に近いが、小売業での計画数値としての「売値値入率」「原価値入率」を魔法のBOXを使って華麗に使い分ける。 ・GMROI(と交差比率)計算を魔法のBOXでマスター。売上高予算は月別展開のみ、在庫高予算は基準在庫法・百分率変異法、仕入高予算は単なるBOX図。計算問題を一通りこなせば安心。		基22 基23		
	★××メモ	・GMROIはごちゃごちゃ解かず、財務同様の逆引き戦法で。解法が30秒以内に思い浮かぶかどうかの勝負。原則サービ問題と考える。 ①魔法のBOX ②GMROIの公式。 →GMROI=粗利/在庫額(簿価) ←今の在庫投資からいくら稼げるか =粗利/S × S/在庫額(簿価) ↑ 売上高で分母分子を分解。だからSは売価ベース。 ・魔法のBOXはハコを書くだけで全て瞬殺する万能ツール。①期首期末製品 ②売上原価 ③売上総利益 の各予算算出はワンセットで押さえる。	瞬殺★	直32 模30	○ 仕入高予算 ○ GMROI × 商品回転率(売価基準) × 基準在庫法 →原価基準・売価基準の使い分けを意識してしっかり練習。確実に得点可能。 ○ GMROI、仕入高予算 ○ GMROI、商品回転率 × GMROI、交差比率	
	☆××メモ	☆売値値入率は計画に使う。 ☆粗利率(GMROI)は結果を示す。 ・今何をしようとしているかで2つの率を使い分けさせることが出題者の意	今日イチ			
	②商品計画	・ストアコンセプト・業態・品揃えの論点。診断士的にはライン拡大=総合化は経営資源の分散を招くので、絞込みによる集中・差別化が基本スタンス。				
	③商品調達・取引条件	・既習。割引とレポートを区別する程度		直33	○ 仕入方法	
	④価格設定と販売促進	・価格設定は既習。 ・ISMは店内での非購買計画の増により低コストで客単価を上げようとする施策。カテゴリーマネジメントは消費者の視点でカテゴリーをくり直し、製配販の協業のあり方を考えましょうということ。		基24		
	§ 4 物流・輸配送管理	①物流ネットワーク	・生産(工場)から顧客までのトータルの物流の流れの図。特に論点なし。			
		②卸売業の物流戦略・一括物流	・卸売業の視点で考える物流戦略。流通の巨大化、コスト引き下げ要請を背景に、厳しい環境にあり集約・統合が進行中。あず卸売業のセンター業務を眺め、次いで小売業との関係強化策として一括物流を考える。 ・細かい点にはこだわらず、DC・TCの違い程度を押えておく。後はカテゴリー・納品・売場直結納品など新らしめの論点とつながるトピックスを把握。		模34 基26	× 一括物流(用語ひっかけ)
③その他物流上のキーワード		・共同輸配送は窓口問屋方式(CVSなど)・TDM(商店街の共同荷受け)。 ・ユニットロード: コンテナリゼーション、パレチゼーション。 ・RFID、ICタグ、ロジスティクスの定義、などがポイント。		直34	○ ロジスティクスの2つの定義	
★××メモ		・物流戦略の論点は、①センター・一括物流の態様とメリット ②システム関連用語、の2点のみ。「過去問選択肢セレクト集」で類題をカバー。キーワードは「標準化が重要」。		直35 模35	○ FRID・ICタグ × ICタグ、アンチコリジョン→実用化済	
☆××メモ		・最後の時期はおおまかイメージ・方向性をつかんで対応。 ①DC⇄TCの違い、○× ②ICタグは万能 ③ロジの2つの定義のうち、ロジ学会はなんでもあり。				
§ 5 販売流通情報システム	①POSシステム～CRMまで(店を中心とした情報システム)	・POSはハードメリット(効率化)とソフトメリット(効果UP)の2つの点を検討する。ソフトメリットとしての活用は①購買分析 ②品揃え ③棚割 ④FSP・RFM分析 ⑤電子棚割。 ・ツールとしてのバーコード、EOS・EDIを一通りおさらいし、CRM(→リレーションシップマーケティング)までを検討する論点。		直36 模38 基27	× 購買分析 →「顧客IDカード」は新ワードとしてしっかり押さえる。2次にも使える? × LSP、顧客ID付きPOSデータ	
	①-2バーコード	・バーコードのしくみ(バイナリ/マルチレベル)に始まり、種類(JAN・EAN・UPC、ITF)、ソースマーケティング/インストアマーケティングなどの用語を一通り解説を受ける。 ・流通標準である、GDS・GLN・GTINなどは選択肢中の用語として狙われてもおかしくない。		基28	× GS1-128	
	★××メモ	・EDI・バーコード類は試験委員の好みで細かく出題してくる。向こうが求めるならこちらはしっかり準備して応えるのが正しい対応。 →バーコード・流通標準チャートを参照(テキストから抜粋・整理)		直37 直38 直39 模39 模40	○ バーコード(JAN・ITF) ○ 流通標準(GDS・GLN・GTIN・GS1-128・取引伝票) ○ EDI ○ バーコード(JAN、ITF) × GS1-128	

<p>②ECRとQR</p>	<p>・ECRは「効率的な消費者対応」。アメリカ加工食品業界から始まり、EDIをベースとした製配販の協同により品質・品揃え・サービスの向上、コスト削減・JITを実現しようとするもの。</p> <p>・QRはアメリカパレル業界から始まり、延期の原理に基づき生産から販売までのサイクルの短縮により短納期と商品回転率向上を図る活動。</p> <p>・試験上はECR・QRともにSCMと同内容と考えて良い。ECR・QRが発展すると、商品企画・販促企画にまで踏み込むCPFRとなるが、EDLP・メーカー上位集中が伴わない日本での導入は進んでいない。</p> <p>・ECR・QRのツールとしての、標準ECRスコアカード・CPRは押さえる。小売が発注するCAO、手法としてのVMI・クロスドッキング、用語としてのSCMラベル・ASNなどを選択肢中に出る可能性があるのであわてない。</p>	<p>基29 基30 直40 模40 模41</p>	<p>△ VMI →ウォルマートとP&amp;Gの「製販同盟」。小売が事前に需要予測に基づき在庫範囲を決め、その範囲内でメーカー・卸側が納品する。小売は需要予測をするだけで発注を省略。</p> <p>○ CAO × ECR ○ SCMラベルとASN</p>
<p>★××メモ</p>	<p>・CRPとVMIはほぼ同内容、小売は何もしない。CAO＝自動発注は何もしないのは同じだが、発注だけはする。</p> <p>・SCMラベルは外箱に貼る。ASNの目的はノー検品。</p>		