

# 実践！センター長強化育成プログラム

## < ファシリテーション型 >

ごあいさつ

仲秋の候、ますます御健勝のこととお喜び申し上げます。平素は格別のお引き立てをいただき、厚く御礼申し上げます。

さて、弊社『物流実務カレッジ』は2006年4月に開校し、今年で8年目となりました。

この度、「実践！センター長強化育成プログラム<全6回>」を開催いたします。現場実務担当者を対象にした現場責任者を育成・レベルアップするプログラムです。

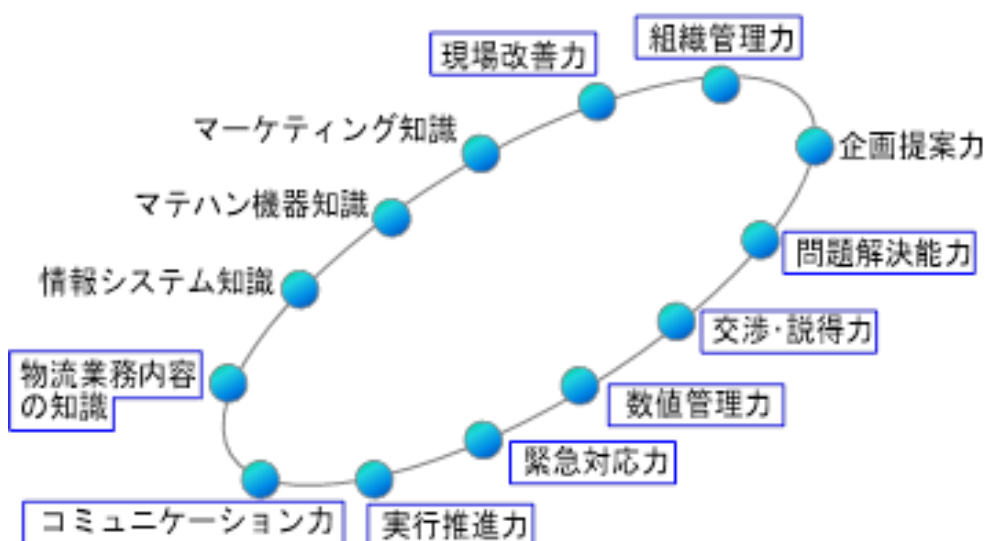
現在勤務されている物流センターは最高の物流センターでしょうか？いえいえ、物流センターに最高と言う文字はありません。なぜなら改善すべき点はいくらでもあるからです。その改善点に対して問題意識を持って取り組みが来ているか、現状維持に甘んじずさらなる向上に対し具体的な行動や指示が来ているか。経営陣が求めている物流のプロとは、そういった向上意欲と具体策を策定できることではないでしょうか。当プログラムはまさにそういった力を養うことに主眼を置いた内容となっています。

現場の第一線で活躍する弊社のコンサルティングスタッフが“活きたノウハウ”をご提供いたします。

ご多忙中とは存じますが、お繰り合わせの上、ご参加下さいますようお願い申し上げます。

2013年10月

株式会社日本ロジファクトリー  
代表取締役社長 青木 正一



※      が当プログラムに反映しております。

# 実施日程・カリキュラム

日程	第1部 9:30~11:00	第2部 11:15~12:45	第3部 13:45~15:15	第4部 15:30~17:00
第1回 11月6日 (水)	管理職の業務内容	物流現場の労務管理	現場人員の採用と その見極め方	ファシリテーション型研修 [ ケーススタディ パターン別演習 ]  グループング ↓ テーマ説明 ↓ 協議・ディスカッション ↓ グループを代表して1名 からプレゼンテーション ↓ 青木よりまとめ
第2回 11月20日 (水)	社員・パート管理方法と 育成	業務マニュアルの 作成方法	現場チェックリストの 活用	
第3回 12月4日 (水)	物流改革・改善の 着眼点と進め方	コストダウン1つの方法	イレギュラー業務の 数値化	
第4回 1月15日 (水)	現場管理指標の設定と そのポイント	現場管理指標から 改善提案への展開	業務品質の向上方法	
第5回 1月22日 (水)	ピッキングミスの 撲滅方法	ロケーションの作り方	誤配、納の改善方法	
第6回 2月5日 (水)	車両事故・商品事故の 撲滅方法	外部委託先の管理方法	クレーム対応の方法	

# テキストサンプル

## 1. ロケーション設定の考え方

### ●物流業務改善の考え方 ~ピッキング作業の効率化

品名	数量	作業時間	作業回数	作業距離
品名A	100	10	10	100
品名B	200	20	20	200
品名C	300	30	30	300
品名D	400	40	40	400
品名E	500	50	50	500
品名F	600	60	60	600
品名G	700	70	70	700
品名H	800	80	80	800
品名I	900	90	90	900
品名J	1000	100	100	1000
品名K	1100	110	110	1100
品名L	1200	120	120	1200
品名M	1300	130	130	1300
品名N	1400	140	140	1400
品名O	1500	150	150	1500
品名P	1600	160	160	1600
品名Q	1700	170	170	1700
品名R	1800	180	180	1800
品名S	1900	190	190	1900
品名T	2000	200	200	2000
品名U	2100	210	210	2100
品名V	2200	220	220	2200
品名W	2300	230	230	2300
品名X	2400	240	240	2400
品名Y	2500	250	250	2500
品名Z	2600	260	260	2600
品名AA	2700	270	270	2700
品名AB	2800	280	280	2800
品名AC	2900	290	290	2900
品名AD	3000	300	300	3000
品名AE	3100	310	310	3100
品名AF	3200	320	320	3200
品名AG	3300	330	330	3300
品名AH	3400	340	340	3400
品名AI	3500	350	350	3500
品名AJ	3600	360	360	3600
品名AK	3700	370	370	3700
品名AL	3800	380	380	3800
品名AM	3900	390	390	3900
品名AN	4000	400	400	4000
品名AO	4100	410	410	4100
品名AP	4200	420	420	4200
品名AQ	4300	430	430	4300
品名AR	4400	440	440	4400
品名AS	4500	450	450	4500
品名AT	4600	460	460	4600
品名AU	4700	470	470	4700
品名AV	4800	480	480	4800
品名AW	4900	490	490	4900
品名AX	5000	500	500	5000
品名AY	5100	510	510	5100
品名AZ	5200	520	520	5200
品名BA	5300	530	530	5300
品名BB	5400	540	540	5400
品名BC	5500	550	550	5500
品名BD	5600	560	560	5600
品名BE	5700	570	570	5700
品名BF	5800	580	580	5800
品名BG	5900	590	590	5900
品名BH	6000	600	600	6000
品名BI	6100	610	610	6100
品名BJ	6200	620	620	6200
品名BK	6300	630	630	6300
品名BL	6400	640	640	6400
品名BM	6500	650	650	6500
品名BN	6600	660	660	6600
品名BO	6700	670	670	6700
品名BP	6800	680	680	6800
品名BQ	6900	690	690	6900
品名BR	7000	700	700	7000
品名BS	7100	710	710	7100
品名BT	7200	720	720	7200
品名BU	7300	730	730	7300
品名BV	7400	740	740	7400
品名BW	7500	750	750	7500
品名BX	7600	760	760	7600
品名BY	7700	770	770	7700
品名BZ	7800	780	780	7800
品名CA	7900	790	790	7900
品名CB	8000	800	800	8000
品名CC	8100	810	810	8100
品名CD	8200	820	820	8200
品名CE	8300	830	830	8300
品名CF	8400	840	840	8400
品名CG	8500	850	850	8500
品名CH	8600	860	860	8600
品名CI	8700	870	870	8700
品名CJ	8800	880	880	8800
品名CK	8900	890	890	8900
品名CL	9000	900	900	9000
品名CM	9100	910	910	9100
品名CN	9200	920	920	9200
品名CO	9300	930	930	9300
品名CP	9400	940	940	9400
品名CQ	9500	950	950	9500
品名CR	9600	960	960	9600
品名CS	9700	970	970	9700
品名CT	9800	980	980	9800
品名CU	9900	990	990	9900
品名CV	10000	1000	1000	10000

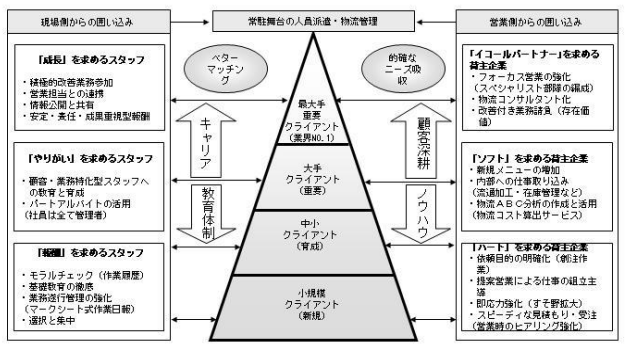
**現場改善のポイント**  
 (6つの「ない」の実現)  
 待たせ「ない」  
 持たせ「ない」  
 書かせ「ない」  
 探させ「ない」  
 歩かせ「ない」  
 考えさせ「ない」

**方法の「歩かせない」→ピッキング経路の短縮**  
 改善前: ラック → ラック  
 改善後: A・Bラック商品 → Cラック商品

**●6つの「ない」をいかにして現場作業レベルに落とし込めるか、そこが業務改善のポイントとなる。**  
**●出荷頻度のABC分析を行い、Cランク（1日1回以下の出荷頻度：約30%）商品を倉庫の一方に配置する事により、経路をショートカットするピッキングが可能となる。**  
**●結果、ピッキング歩行に要する時間が30%削減される。**

●庫内作業のABC分析を行えば、上位30%の作業項目で約80%の構成比となる事がわかる。  
 ●その中でもピッキングに関する項目が約65%を占めており、ピッキング作業を改善する事により、庫内業務全体の65%が改善できる事になる。

## 「物流会社、成功のシナリオ」



荷主企業・現場スタッフ相互に向けた営業戦略構築 (シクミによる囲い込み)

## ●青木 正一

1964年生まれ、大阪府出身、京都産業大学経済学部卒。

学生時代に数々のベンチャービジネスを行い、卒業後、ドライバーとして大阪佐川急便入社。1989年株式会社船井総合研究所入社。物流開発チーム・トラックチームの立上げを経て、コンサルティングでは対応できない顧客からの要望を事業化するという主旨で1996年“荷主企業と物流企業の温度差をなくす物流バンク”をコンセプトに、物流新業態企業「日本ロジファクトリー」を設立。代表取締役役に就任。

主な事業内容として「現場改善実務コンサルティング」「物流情報システム構築サポート(ロジシステムデザイン)」を行なっている。

また、物流業界におけるコンサルタントの養成、人材の採用、育成、M&Aといったプロデュース業務も手掛け、産業再生機構からの要請を受けるなど、「物流再生」に力を入れている。

### ▼主な取り組みと改善実績

- 経済産業省 物流効率化セミナー 講師
- 厚生労働省 物流改善プロジェクト
- 国土交通省 近畿地方整備局
- 産業再生機構 物流会社再生プロジェクト
- 神戸市みなと総局 企業誘致プロジェクト
- 秋田県環日本海交流促進協議会 講師
- 大阪商工会議所 運輸部会 講師
- 関西生産性本部 ロジスティック研究会 講師
- 日本経営協会 中部本部 講師
- 日本倉庫協会 物流フォーラム 講師
- 兵庫県トラック協会 合同研修会 講師
- 京都府トラック協会 京阪神取扱部会 講師
- 日本3PL協会 セミナー講師
- 中部トラック総合研修センター 第11期物流大学講座 特別講師
- 日本物流学会(Japan Logistics Society)会員

### ▼主な執筆著書

- 「ビジュアル図解 物流のしくみ」(2009年7月発刊/2012年第3刷)〈同文館出版〉
- 「経営のテコ入れは物流改善から」(2005年3月)〈明日香出版社〉
- 月刊LOGI-BIZ 寄稿 「事例で学ぶ現場改善」(第126回:連載中) 他

## ● おすすめの対象者 ●

センター運営、輸配送での生産性の改善、品質向上を図り、現場力を高めるべく立場にあるセンター長、所長とその候補管理者

## ● センター長強化育成プログラムの7つのポイント ●

- 1 運営の90%が決まるセンター長、所長の能力、資質の検証と向上
- 2 パート・アルバイトの採用～教育～評価までの方法
- 3 現場チェックリストの活用方法
- 4 現場改善の視点・考え方
- 5 在庫型センターの生命線である“ロケーション”の作り方
- 6 高付加価値営業となる物流品質KPI(見える化)の実践
- 7 ファシリテート型研修による“自分で考え、協働する”訓練の実施

---

## ● 開催要項 ●

ご 参 加 料 : 1名様      ¥198,000(税別)

お 申 し 込 み 方 法 : 別紙「お申込書」にご記入の上、FAX でお送りください

お 申 し 込 み 締 切 日 : 2013年10月30日(水)

実 施 場 所 : 東京

※キャンセルの場合は開講初日の5日前までにご連絡ください。それ以降のお取り消しは50%のキャンセル料がかかります

キャリア形成促進助成金対象講座: 当カレッジの講座はキャリア形成促進助成金の申請証明を発行できます。

(参照URL: <http://www.mhlw.go.jp/general/seido/josei/kyufukin/d01-1.html>)

## 開催会場



### ●開催会場

〒104-0061 東京都中央区銀座 6-2-1 Daiwa銀座ビル 2F

TEL:03-5537-5680(代表)

※参加人数により会場が変更する場合がございますので予めご了承のほどお願い申し上げます。

### ●アクセス

- ・地下鉄 丸の内線、日比谷線、銀座線「銀座駅」C2 出口より徒歩 3 分
- ・地下鉄 日比谷線、千代田線、三田線「日比谷駅」A13 出口より徒歩 4 分
- ・JR 山手線「有楽町駅」(時間帯によっては京浜東北線も停車)銀座口より徒歩 5 分

## お問合せ・お申込み

### ■お問合わせ:株式会社日本ロジファクトリー

東京 ☎ 03-5537-5680

大阪 ☎ 06-6245-3368

E-mail info@nlf.co.jp

### ■お申込み(FAX):06-6245-3395

<http://www.nlf.co.jp/>



# 【実践！センター長強化育成プログラム(全6回)】

(お申込書 兼 お客様控え)

お申込日: 2013年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

(フリガナ)			
貴社名			
御住所	〒		
お電話番号	____-____-____	FAX番号	____-____-____
(フリガナ)			E-mail
お申し込み ご担当者様			
(フリガナ)			
ご参加者名 (1)			
(フリガナ)			
ご参加者名 (2)			
(フリガナ)			
ご参加者名 (3)			

## 【FAX 送信先: 06-6245-3395】

弊社返信記入欄

ご参加料	¥ _____ のご参加料となります 2013年____月____日までにご入金をお願いします		
【お振込先】	三菱東京UFJ銀行 信濃橋(シナノバシ)支店 普通 No. 5276439 株式会社日本ロジファクトリー		
お申込 確認	2013年____月____日	ご入金 確認	2013年____月____日