

# 生産管理オペレーション 3級 ガイドライン

## 試験基準の細目

- ・作業管理基礎
  - 1. 生産システム
    - (1) 生産の構造
      - 生産の構造に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 製品企画・設計システム
    - ロ 資材・物流システム
    - ハ 製造システム
  - (2) 管理システム
    - 管理システムに関する次の基本的事項について、設計・製造とも基本的には同じ管理活動であることが理解できる。
  - イ 管理サイクル(計画、統制、是正、フィードバック等)
  - ロ 生産に関する各種管理活動
2. 作業管理の考え方
  - (1) 作業管理の意義
    - 仕事の構成及び作業管理の意義、目的等について、理解できる。
  - イ 仕事の構成(素材/原材料から製品への対象物の流れと機械・設備、作業者などの手段と資源との関係)
  - ロ 仕事の区分(工程、作業、動作)
  - ハ 作業管理の意義と目的
  - ニ 作業の管理サイクル(P D C A)
- (2) 作業管理の構成
  - 作業管理の構成に関する次の基本的事項を理解できる。
- イ 作業管理の内容、分類
- ロ 作業管理の手順、具体的方法、留意点等
- ハ 標準時間設定のねらいと意義
3. I E手法と改善方向
  - (1) 工程分析
    - 工程分析に関する次の事項について理解でき、分析手法が使用できる。
  - イ 工程分析の考えとねらい
  - ロ 工程分析の方法(記号と分析表)
  - ハ 工程分析による改善の方向
- (2) 動作研究
  - 動作研究に関する次の事項について理解でき、分析手法が使用できる。
- イ 動作研究の考えとねらい(サーブリック分析を中心として)
- ロ 動作分析の方法(記号と分析表)
- ハ 動作分析による改善の方向
- (3) 時間研究
  - 時間研究に関する次の事項について理解でき、分析手法が使用できる。
- イ 時間研究の考えとねらい
- ロ 時間研究の方法(分析表)
- ハ 時間研究による改善の方向
- (4) 稼働分析
  - 稼働分析に関する次の事項について理解でき、分析手法が使用できる。
- イ 稼働分析の考えとねらい
- ロ 稼働分析の方法(作業の分類と分析表)
- ハ 稼働分析による改善の方向
- (5) 連合作業分析
  - 連合作業分析に関する次の事項について理解でき、分析手法が使用できる。
- イ 連合作業分析の考えとねらい
- ロ 連合作業分析の方法(作業の分類と分析表)
- ハ 連合作業分析による改善の方向
4. 作業改善の進め方
  - (1) 作業改善の考え方
    - 作業改善の考え方に関する次の基本的事項について、理解できる。
  - イ 分析的アプローチと設計的アプローチ
  - ロ 作業設計の手順
  - ハ 作業時間のムダとバラツキ
  - ニ 作業空間と適正作業域
- (2) 動作改善
  - 動作改善に関する次の基本的事項について理解でき、適用できる。

## 試験基準の細目

- イ 合理化の原則（3S）
- ロ 5W1Hの原則
- ハ 改善の4原則（ECRSの原則）
- ニ 動作経済の原則
- （3）作業改善
  - 作業改善に関する次の基本的事項について、理解できる。
- イ 加工作業のミス
- ロ 検査作業のミス
- ハ 運搬作業のミス
- （4）治工具
  - 治工具に関する次の基本的事項について、理解できる。
- イ 治工具の役割
- ロ 治工具による作業の改善
- 5.5S
- （1）整理、整頓
  - 整理、整頓に関する次の基本的事項について理解し、実践できる。
- イ 整理、整頓の考え方
- ロ 整理、整頓の実践の仕方
- （2）清掃、清潔
  - 清掃、清潔に関する次の基本的事項について理解し、実践できる。
- イ 清掃、清潔の考え方
- ロ 清掃、清潔の実践の仕方
- （3）躰
  - 躰に関する次の基本的事項について理解し、実践できる。
- イ 躰の考え方
- ロ 躰の実践の仕方
  
- . 工程管理基礎
- 1. 工程管理の考え方
- （1）工程管理の意義
  - 工程管理の意義、目的に関する基本的事項について、理解できる。
- イ 工程管理の意義と目的
- ロ 工程管理におけるQCD管理の重要性
- （2）工程管理の構成
  - 工程管理の構成に関する次の基本的事項について、理解できる。
- イ 生産計画と生産統制
- ロ バッファ機能
- 2. 生産形態と管理ポイント
- （1）受注面、品種・量面、仕事の流し方による形態
  - 生産形態に関する次の基本的事項について、理解できる。
- イ 見込生産と受注生産
- ロ 多種少量生産と少種多量生産
- ハ 個別生産、ロット生産、連続生産
- （2）生産管理システム
  - 生産管理システム（生産形態）の違いについて、理解できる。
- イ 基本システム（製番管理方式、常備品管理方式等）
- ロ かんばん方式
- ハ MRPシステム
- 3. 日程計画
- （1）工数と日程
  - 工数と日程（含：負荷と能力）に関する次の基本的事項について、理解できる。
- イ 工数計画の意義、目的等
- ロ 工数計画と日程計画の関連等
- ハ 負荷と生産能力の工数換算
  - 負荷（負荷工数）の計算
  - 能力（保有工数）の計算
- ニ 負荷と能力の調整
  - 負荷計画の方法
  - 負荷計画のロス対策
- （2）日程計画の代表的な手法

## 試験基準の細目

日程計画の代表的な手法に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 日程計画の意味、機能等
- ロ 日程計画の表し方
  - ガントチャート
  - 基準日程
  - 手配番数（手番）
- ハ 計画の基本的な立て方
  - フォワード法（順行法）
  - バックワード法（逆行法）
- ニ 日程計画の技法
  - 順序付け法
  - ディスパッチング法

### 4. 生産統制

#### (1) 作業手配

作業手配に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 作業手配の意義とねらい
- ロ 作業指示の情報とその方法

#### (2) 進捗管理

進捗管理に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 進捗管理の意義とねらい
- ロ 進捗管理の情報とその方法

#### (3) 現品管理

現品管理に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 現品管理の意義とねらい
- ロ 現品管理の情報とその方法

#### (4) 余力管理

余力管理に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 余力管理の意義とねらい
- ロ 余力管理の情報とその方法

#### (5) 事後処理

事後処理に関する次の事項について、理解できる。

- イ フィードバックの重要性（P D C Aのサイクル等）
- ロ 処理の記録と報告（Q C Dに関する情報等）

### . 設備管理基礎

#### 1. 設備管理の考え方

##### (1) 設備管理の意義

設備管理に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 設備の定義とその役割
- ロ 設備高度化、高生産化と設備保全
- ハ 自主保全、設備診断の必要性
- ニ 設備災害の防止（ハインリッヒの法則やヒヤリハット等）

##### (2) 設備管理の構成

設備管理の構成に関する次の基本的事項について、理解できる。

#### 2. 設備保全

##### (1) 設備保全の目的

設備保全の意義と目的について、理解できる。

##### (2) 生産保全

生産保全に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ ライフサイクルコスト（最経済保全）
- ロ 設備保全の方法（事後保全、予防保全、改良保全、保全予防等）

##### (3) 事後保全と予防保全

事後保全と予防保全に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 事後保全と予防保全の意義、目的
- ロ 予防保全（計画保全、状態監視保全等）
- ハ 事後保全（通常事後保全、緊急事後保全）

##### (4) 日常保全

日常保全に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 点検、整備のポイント
- ロ 保全員との協力体制

## 試験基準の細目

- (5) 設備総合効率
  - 設備総合効率に関する次の基本的事項について理解し、計算できる。
  - イ 設備総合効率の考え方
  - ロ 設備総合効率の計算（時間稼働率、性能稼働率、良品率等）
- (6) 自主管理活動
  - 設備保全に関する自主管理活動（TPM）について、理解できる。
  - イ TPMの意義とねらい
  - ロ TPM活動のステップ
  - ハ TPM活動と5S
- 3. 設備の劣化
  - (1) 設備劣化の原因と対策
    - 設備劣化の原因と対策に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 設備劣化の進み方（自然劣化、使用劣化、災害劣化等）
    - ロ 各段階毎の保全手法
    - ハ 設備劣化とその損失
    - ニ 設備劣化の抑制
  - (2) 寿命特性曲線と保全
    - 寿命特性曲線と保全に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 寿命特性曲線
    - ロ 故障期間と保全体制
- 4. 設備保全システム
  - (1) 重点設備・重点箇所での保全
    - 重点設備・重点箇所での保全に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 重点設備、重点箇所の選択
    - ロ 保全活動の定着
  - (2) 検査・整備・修理
    - 検査・整備・修理に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 検査・整備・修理の標準化
    - ロ 点検・検査活動
    - ハ 整備活動
    - ニ 設備修理活動
  - (3) 保全の記録
    - 保全の記録に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 保全効果測定とフィードバック
    - ロ 保全効果測定の指標とデータベース
- . 資材・在庫管理の基礎
- 1. 資材管理の考え方
  - (1) 資材管理の意義
    - 資材管理の意義に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 資材管理の意義
    - ロ 資材の種類と流れ
  - (2) 資材管理の構成
    - 資材管理の構成に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 購買管理
    - ロ 在庫管理
    - ハ 外注管理
- 2. 資材計画
  - (1) 資材購入計画
    - 資材購入計画に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 資材購入計画の流れ
    - ロ 変更管理と支給品管理
  - (2) 発注費用
    - 発注費用について、理解できる。
    - イ 発注費用の構成
    - ロ 最適発注量の計算の考え方とその利用
  - (3) 資材所要量の算出
    - 資材所要量の算出に関する次の基本的事項について、理解できる。
    - イ 部品表（サマリー型、ストラクチャー型等）
    - ロ 資材所要量の計算方法

## 試験基準の細目

### 3. 在庫管理

#### (1) 在庫の種類と機能

在庫の種類と機能に関する次の事項について、理解できる。

##### イ 生産と在庫の発生

□ 在庫の種類と機能（活動在庫と非活動在庫、部品在庫・仕掛品・製品在庫、活動在庫と安全在庫等）

#### (2) 発注方式と安全在庫

発注方式と安全在庫に関する次の基本的事項について、理解できる。

##### イ 定量発注方式と安全在庫（ダブルビン法等）

□ 定期発注方式と安全在庫

#### (3) A B C 管理

A B C 管理に関する次の事項について、理解できる。

##### イ A B C 分析の考え方と手順

□ A B C 分析と在庫方式

### 4. 入出庫管理

#### (1) 入手庫の管理と情報

入手庫の管理と情報に関する次の項目について、理解できる。

##### イ 入出庫の管理（入庫の管理、出庫の管理）

□ 入出庫情報（含：入出庫履歴）

#### (2) 入手庫の方法

入手庫の方法や考え方に関する次の事項について、理解できる。

##### イ 先入先出

□ 後入先出

ハ その他（引当等）

### 5. 棚卸

#### (1) 棚卸方法

棚卸方法に関する次の事項について、理解できる。

##### イ 棚卸の方法（一斉棚卸、循環棚卸、帳簿棚卸等）

□ 棚卸のタイミング

#### (2) 棚卸資産評価

棚卸資産評価に関する次の事項について、理解できる。

##### イ 棚卸資産の評価と分類

□ 差異分析と対策

### 6. 購買管理

#### (1) 購買の方法と考え方

購買に関する次の事項について、理解できる。

##### イ 購買の機能と役割

□ 集中購買と分散購買

ハ 購買方式（随時購買、定時購買等）

#### (2) 購買倫理

購買倫理に関する基本的事項について、理解できる。

#### (3) 取引先の管理

取引先の管理に関する次の基本的事項について、理解できる。

##### イ 品質、価格、供給能力の調査・比較による取引先の選定

□ 取引先との協力関係維持

### . 運搬・物流管理の基礎

### 1. 物流管理の考え方

#### (1) 物流管理の意義

物流管理の意義について、理解できる。

#### (2) 物流の範囲

物流の範囲に関する次の基本的項目について、理解できる。

##### イ 調達物流

□ 生産物流

ハ 販売物流

ニ 回収物流、廃棄物流

ホ 消費者物流

#### (3) 物流の業務

物流の業務と運搬の役割に関する次の基本的事項について、理解できる。

##### イ 輸送（配送）の業務と役割

□ 流通加工の業務と役割

## 試験基準の細目

- ハ 保管の業務と役割
- ニ 包装の業務と役割
- ホ 荷役の業務と役割
- ヘ 物流における情報の役割

### 2. 保管

#### (1) 保管機能

保管機能に関する次の基本的項目について、理解できる。

- イ 保管効率と出荷効率
- ロ ストック型とスルー型

#### (2) 倉庫機能

倉庫機能に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 面積効率と入出庫効率
- ロ 立体自動倉庫

#### (3) ロケーション管理

ロケーション管理に関する次の事項について、理解できる。

- イ 固定ロケーションとフリーロケーション
- ロ アクティブ型とリザーブ型

### 3. 荷役

#### (1) 荷役機能

荷役機能に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 荷役の目的と意義（リンク・ノードの「つなぎ業務」）
- ロ 荷役の業務（入荷検品、入庫仕分けと出庫仕分け、格納、ピッキング、出荷検品）

#### (2) ピッキング

ピッキングに関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 摘取り式と種蒔き式
- ロ 自動仕分け

### 4. 運搬

#### (1) 運搬機能

運搬機能に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ マテリアルハンドリング（MH）の範囲
- ロ 運搬の構成要素（運搬物特性、種類、作業量、運搬経路、稼働状況、運搬量、タイミング、物流情報）

#### (2) 運搬の合理化

運搬の合理化に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 活性（示数）（含：移動と取扱）
- ロ ユニットロードシステム

- ハ 運搬の専門化
- ニ MHの原則

### 5. 包装

#### (1) 包装の役割

包装の意義と役割について、理解できる。

#### (2) 包装の種類と機能

包装の種類と機能に関する次の基本的事項について、理解できる。

- イ 包装の種類（個装、内装、外装等）
- ロ 包装の機能（保護、価値、表示、利便性等）

### . 品質管理

### 1. 品質管理の考え方

#### (1) 品質管理の意義

品質管理に関する次の事項について、理解できる。

- イ 品質管理の目的（品質管理とは、管理サイクルと維持・改善等）
- ロ 統計的品質管理

#### ハ 総合的品質管理

#### (2) 品質と品質特性

品質と品質特性の関連について、理解できる。

- イ 品質特性（品質と品質特性、真の特性と代用特性等）
- ロ 企業経営と品質

#### (3) 管理サイクルと改善

品質に関する管理活動と改善の関連について、理解できる。

- イ 管理のサイクル（P D C A）
- ロ 標準化、維持管理と改善

## 試験基準の細目

- (4) 部門と目標
  - 部門と目標（設計部門、製造部門、資材購買部門、品質保証部門等）について、理解できる。
  - イ 品質目標
  - ロ 品質標準
  - ハ 検査基準
  - ニ 保証品位
- 2. データの活用
  - (1) データの取り方
    - データの取り方（含：チェックシート）に関する次の事項について、理解できる。
    - イ データを取る意味
    - ロ 母集団とサンプル
    - ハ 計量値と計数値
    - ニ サンプルの取り方
  - (2) データの表し方
    - データの表し方、見方に関する次の事項について、理解できる。
    - イ ヒストグラムの作成と見方（含：平均値、標準偏差等）
    - ロ グラフの作成と見方
    - ハ パレート図の作成と見方
    - ニ 散布図の作成と見方
  - (3) データの解析
    - データの構成要因の解析に関する次の事項について、理解できる。
    - イ 層別
    - ロ 特性要因図
- 3. 検査
  - (1) 検査の目的
    - 検査の目的について、理解できる。
  - (2) 検査の方法
    - 検査の方法について、理解できる。
    - イ 受入検査、工程検査、出荷検査
    - ロ 全数検査、抜取検査
    - ハ 自主検査
  - (3) 検査情報とフィードバック
    - 検査情報とフィードバックについて、理解できる。
- 4. 品質改善の進め方
  - (1) データ主義
    - データ主義に関する次の事項について、理解できる。
    - イ 事実で管理
    - ロ 平均値とバラツキによる管理等
  - (2) 源流主義
    - 源流主義に関する次の事項について、理解できる。
    - イ 原因追及
    - ロ 再発防止等
- . 原価管理
  - 1 原価管理の考え方
    - (1) コストコントロール
      - 標準原価によるコストコントロールに関する基本的な事項を理解できる。
    - (2) コストマネジメント
      - 原価計算・統制によるコストマネジメントに関する基本的な事項を理解できる。
    - (3) 原価管理の体系と管理サイクル
      - 原価管理の体系、原価の管理サイクルに関する次の事項について、理解できる。
      - イ 原価責任
      - ロ 標準原価
      - ハ 許容原価
      - ニ 原価維持
      - ホ 原価改善
  - 2. 製品開発と製造の原価
    - (1) 原価の推移とコストダウン
      - 製品開発から製造にいたる原価の推移と改善、コストダウンについて、理解できる。
    - (2) 原価の内容

## 試験基準の細目

製品開発から製造までの各種原価の基本的な内容について、理解できる。

- イ 見積原価
- ロ 目標原価
- ハ 標準原価
- ニ 実際原価

### 3. 原価の構成

#### (1) 製造原価と総原価

原価の構成に関する次の項目について、基本的な事項を理解できる。

- イ 製造原価
- ロ 販売費・一般管理費
- ハ 総原価
- ニ 販売利益
- ホ 販売価格

#### (2) 材料費・労務費・経費

発生形態別に分類された原価について、理解できる。

- イ 材料費
- ロ 労務費
- ハ 経費

#### (3) 直接費・間接費

製品との関係による原価の分類に関して基本的事項を理解できる。

- イ 直接費
- ロ 間接費

#### (4) 固定費・変動費

操業度との関係による原価の分類に関して基本的事項を理解できる。

- イ 固定費と準固定費
- ロ 変動費と準変動費

### 4 原価計算の仕組み

#### (1) 標準原価計算

標準原価計算に関する次の項目について、基本的事項を理解できる。

- イ 標準原価計算の目的
- ロ 標準原価内容
- ハ 標準設定

#### (2) 実際原価計算

実際原価計算に関する次の項目について、基本的事項を理解できる。

- イ 実際原価計算の目的
- ロ 実際原価の内容

材料費の払出単価（先入先出法、後入先出法等）  
労務費（直接作業時間と間接作業時間等）  
経費（支払経費、測定経費、発生経費、月割経費等）

#### (3) 原価差異

標準原価と実際原価の差異の分析に関する次の事項について、理解できる。

- イ 原価差異分析の目的
- ロ 直接材料費
- ハ 直接労務費
- ニ 直接経費
- ホ 製造間接費

### 5. 原価低減

#### (1) 直接材料費の原価低減

直接材料費の原価低減に関する次の事項について、基本的事項を理解できる。

- イ VE、QCによる原価低減
- ロ その他

#### (2) 直接労務費の原価低減

直接労務費の原価低減に関する次の事項について、基本的事項を理解できる。

- イ IE、QCによる原価低減
- ロ その他

#### (3) 直接経費の原価低減

直接経費の原価低減に関する次の事項について、基本的事項を理解できる。

- イ VE、IE、QCによる原価低減
- ロ その他

### 6. その他の用語

原価に関する次の基本的事項について、理解できる。



## 試験基準の細目

- イ 利益（売上総利益等）
- ロ 原単位
- ハ 付加価値
- ニ 減価償却
- ホ 加工費
- ヘ 限界利益
- ト 賃率（レート）

### ・納期管理

#### 1. 納期管理の考え方

##### (1) 納期管理の意義

納期管理の意義に関する次の事項について、理解できる。

- イ 納期管理の目的、ねらい等
- ロ 納期管理の重要性

##### (2) 顧客と納期遵守

納期遵守の重要性に関して、理解できる。

- イ 企業が置かれている外部環境下での重要性（競争での優位、変化への対応等）
- ロ 企業を構成する内部環境での重要性（計画の遂行、原価の管理等）
- ハ その他

#### 2. 納期遅延の発生要因と対策

##### (1) 生産計画での要因と対策

生産計画における納期遅延が発生する要因に関して、理解できる。

- イ 飛び込みなど外的条件の変更と計画情報の不備
- ロ 生産計画の不備
- ハ その他

##### (2) 資材部門での要因と対策

資材部門における納期遅延が発生する要因に関して、理解できる。

- イ 調達計画、統制の不備と調達遅れ
- ロ 調達品の不備
- ハ その他

##### (3) 製造部門での要因と対策

製造部門における納期遅延が発生する要因に関して、理解できる。

- イ 各種トラブルの発生による遅れ
- ロ 手配、進捗・現品管理の不備
- ハ その他

##### (4) 物流部門での要因と対策

物流部門における納期遅延が発生する要因に関して、理解できる。

- イ 納入、搬出トラブルによる遅れ、誤配送
- ロ 外的要因、計画の不備による遅れ
- ハ その他

#### 3. 納期管理の手法

##### (1) 納期遅延・日程遅延の分析

納期遅延・日程遅延の分析に関する次の事項について、理解できる。

- イ 計画と実績の差異分析
  - 現状の把握
  - 納期差異の分析
  - 納期差異原因の追究
  - 対策の立案・実施
  - 再発防止（歯止め）対策
- ロ その他

##### (2) 進捗管理の手法

進捗管理の手法について、理解できる。

- イ ガントチャート
- ロ カムアップシステム
- ハ 製造三角図
- ニ 流動数曲線
- ホ 進捗管理盤

#### 4. 目で見える管理

##### (1) 生産計画・統制での目で見える管理

生産計画・統制に関する目で見える管理の考え方と手法について、理解できる。

## 試験基準の細目

- イ 生産計画の目で見える管理
  - ロ 統制の目で見える管理
  - (2) 資材・在庫・物流での目で見える管理  
資材・在庫・物流に関する目で見える管理の考え方と手法について、理解できる。
  - イ 資材の目で見える管理
  - ロ 在庫の目で見える管理
  - ハ 物流の目で見える管理
- ・安全衛生管理
- 1 安全衛生管理の考え方
  - (1) 安全衛生管理及び防災の意義  
安全衛生管理及び防災の意義について、理解できる。
  - イ 作業と安全衛生
  - ロ 労働災害と安全衛生
  - ハ その他
  - (2) 技術の進歩・環境の変化と安全衛生の課題  
技術の進歩・環境の変化と安全衛生の課題について、理解できる。
  - イ 技術の進歩と安全衛生
  - ロ 作業環境と危険防止
  - ハ その他
- 2 安全衛生管理の関連法規
  - (1) 安全衛生及び防災関連法規の体系と構成  
安全衛生及び防災関連法規の体系と構成について、理解できる。
  - イ 安全衛生法の目的と施策
  - ロ 安全衛生及び防災関連法規の体系
  - (2) 労働安全衛生関係法令  
労働安全衛生関係法令の内容に関する次の項目について、基本的事項を理解できる。
  - イ 安全衛生管理体制
  - ロ 労働者の危険又は健康障害の防止策
  - ハ 機械等並びに危険物及び有害物に関する規制
  - ニ 労働者の就業に当たっての遵守事項
  - ホ その他
  - (3) 防災関連法規  
防災関連法規の内容に関する次の項目について、基本的事項を理解できる。
  - イ 危険物の取り扱い
  - ロ 高圧ガスの取り扱い
  - ハ その他
- 3 安全衛生管理体制
  - (1) 安全衛生管理組織  
安全衛生管理組織に関する基本的事項について、理解できる。
  - イ 総括安全衛生管理者、安全衛生委員会
  - ロ 安全管理者、安全委員会
  - ハ 衛生管理者、衛生委員会
  - (2) 作業主任者  
作業主任者の在り方について、理解できる。
- ・環境管理
- 1 環境管理の考え方
  - (1) 環境管理の意義と体系  
環境管理の意義と体系について、理解できる。
  - (2) 環境汚染防止  
環境汚染防止の基本的体系について、理解できる。
  - (3) 省資源・省エネルギー  
省資源及び省エネルギーの基本的体系について、理解できる。
  - (4) グリーン購入・調達  
グリーン購入・調達の基本的体系について、理解できる。
- 2 環境管理関連法規  
環境管理関連法規の基本的事項について、理解できる。
  - イ 関連法規の体系と構成

## 試験基準の細目

- 環境基本法
- 八 環境関連法規
  - 大気汚染防止法
  - 水質汚濁防止法
  - 騒音規制法
  - その他
- 3. 自主的取り組み
  - 汚染の防止、省資源・省エネルギーへの自主的取り組みに関する基本的事項について、理解できる。
- 4. 企業の社会的責任
  - 企業の社会的責任に関する基本的事項について、理解できる。
- イ 企業倫理と法律の遵守
- 社会的責任と報告