

第46期 工場改善研修講座



本講座は、生産管理・生産技術に携わる中堅管理・監督者及びスタッフに必要な資質の向上を図ることを目的とした、現場指導に重点をおいた講座です。ぜひ、研修生の派遣をご検討頂きますようご案内申し上げます。

ポイント

- ①工場管理者の役割と改善の基礎を学ぶ
- ②生産管理の手法を演習に交え、実践に生かせる見方を学ぶ
- ③講師指導のもと「現場改善計画」を策定し、自社で実践的に改善活動を行う

機械加工・組立関連企業様や食品関連製造業様など、多様な業種の企業様から毎年派遣して頂いており、大変好評を得ている講座です

日時

2019年7月5日(金)～2020年1月17日(金)
各9時～17時 ※毎週原則金曜日(全22日間)

会場

姫路商工会議所会議室 及び 研修生派遣企業 ほか

対象

中間管理者・監督者・生産技術・管理スタッフ

受講料

150,000円/人(税込) ※振込手数料は各社にてご負担ください。
※受講料の返金は致しかねますので、予めご了承ください。

申込方法

お申込書と詳しいカリキュラムのお取り寄せをご希望の方は、裏面に必要事項をご記入の上、FAXにてご送付ください。確認後、担当者よりMAILにて資料送付致します。

申込先

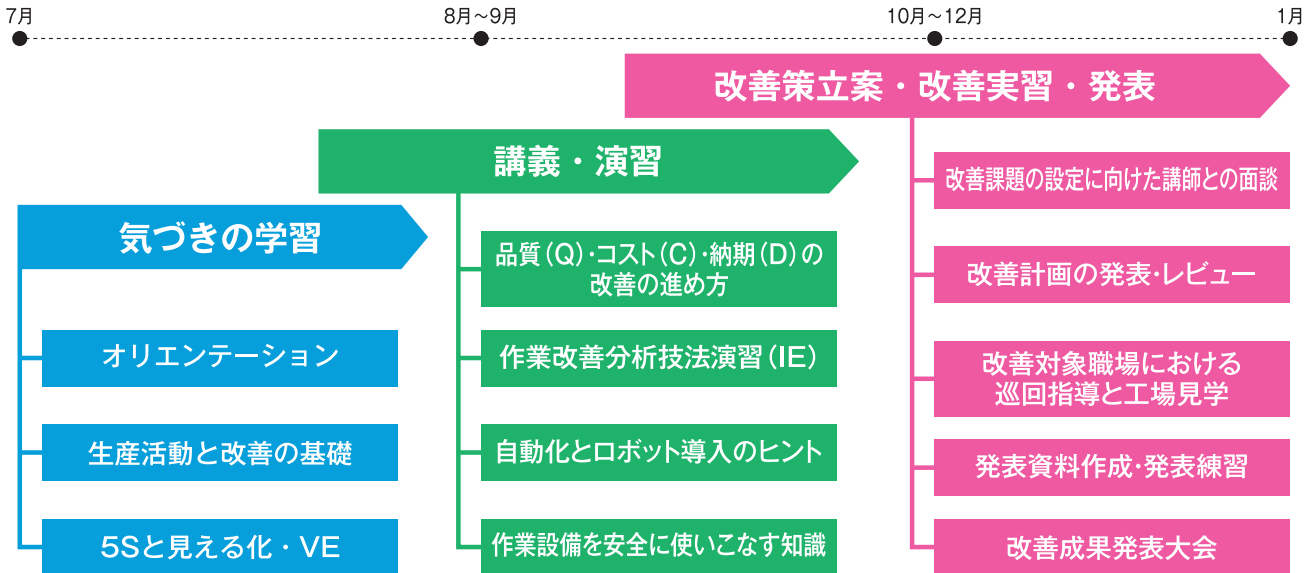
姫路機械金属工業会事務局
〒670-8505 姫路市下寺町43 姫路商工会議所内
TEL 079-223-6555 FAX 079-222-6005
MAIL: kougyou@himeji-cci.or.jp

定員

20名

(原則として
1工場1名)

コース全体の流れ



※特記事項 ①詳細のカリキュラムは下記申込書をもってお取り寄せください。
②改善成果発表における発表資料などの作成の際にはパソコンが必要となります。

本講座修了生の成果

- 現場改善に強い人材育成の一つとして、この講座を毎年活用している。
- 他社の改善事例をヒントに改善を更に進めることができた。
- 研修に参加したことで、本人だけでなく周りの従業員も意識が変わった。
- 社内では経験できない緊張感や達成感を味わうことで成長できた。
- 部署を任せられるリーダーに成長した。
- 同業種、異業種の企業の景気動向・情報交換・人脈作り役に役立った。
- 自社工場訪問時の講師の指導が有り難い。
- 社内研修の参考になった。
- 中小企業では長期的な研修を独自に行うことができないため、このような研修は中小企業にとって必要と考える。

給付金もご活用ください

研修内容により、研修生の賃金の一部が
給付金として還ってくる

【人材開発支援助成金】

があります (要事前申請)

問い合わせ先

兵庫労働局ハローワーク助成金デスク
〒651-0083
兵庫県神戸市中央区浜辺通2-1-30 三宮国際ビル5階
TEL 078-221-5440
FAX 078-221-5455

第46期 工場改善研修講座 資料請求(カリキュラム・申込用紙)申込書

事業所名			
所在地	〒		
ご担当者様 情報	(役職)		
	(氏名)		
	(MAIL)		
	TEL		FAX

※ご記入頂いた情報は、各種連絡・情報提供のために利用するほか、参加者の実態調査・分析のために利用することがあります。
資料をMAILで送付させていただきますので必ず、メールアドレスのご記入をお願い致します。

姫路機械金属工業会 事務局 行

Fax:079-222-6005
(MAIL:kougyou@himeji-cci.or.jp)

第46期工場改善研修講座 カリキュラム

月日			会場	内容	詳細	時間	講師	
2019	7	5 金	605会議室	開講式、オリエンテーション		13:00~14:00 開講式 14:00~17:00 オリエンテーション	小野 講師	
		12 金	603会議室	生産活動と改善の基礎 5Sと見える化 VE (机上講習)	◆生産活動の基礎知識を学ぶとともに、ムダに気付き、問題の本質を捉え、対策を実行するまでの手順を学ぶ	9:00~17:00 生産活動の基礎、職場の課題発見	山下 講師	
		19 金	603会議室		◆改善の過程に必要な、アイデア創造手法、問題整理手法、問題分析手法などを習得する	9:00~17:00 5S、グループ演習		
		26 金	603会議室		◆5Sは改善を進めるためのベース作り。5S活動の進め方、定着の方法と併せ、5S活動を通して職場のムダ発見等を学ぶ	9:00~17:00 見える化、VE		
	8	2 金	603会議室	「品質・コスト・納期」の改善の進め方 (机上講習)	◆工場や職場の改善課題を「品質(Q)・コスト(C)・納期(D)」の切り口から見つけ改善する方法を学ぶ。	9:00~17:00 「品質・コスト・納期」の改善の進め方	酒井 講師	
		9 金	603会議室		◆Q・C・Dの関連性、それぞれの視点からの一般的な問題点と課題、その対策について、事例や演習を通して習得する			
		23 金	603会議室		◆パソコンを使ってデータ分析手法を学ぶ			9:00~17:00 パソコンを使ったデー
		30 金	603会議室					
	9	4 水	502会議室 503会議室	研修生・上司・講師による3者面談	◆研修生と上司の間で、取組テーマの候補と問題点や課題について理解を共有し、講師と協議して適切な取組テーマと進め方を明確にする	各社ごとに時間の調整をさせていただきます。1人30分。	小野 講師 酒井 講師	
		6 金	603会議室	作業改善分析技法演習 (机上講習)	座学及び机上演習等を通じて作業分析(I E)技法を習得する	9:00~17:00	竹端 講師	
		13 金	603会議室		◆工程分析◆動作分析			
		20 金	603会議室		◆稼働分析◆時間研究			
		27 金	603会議室	自動化とロボット導入のヒント 作業設備を安全に使いこなす知識	◆自動化やロボット導入には、徹底的な現状把握が不可欠である。ケーススタディを通じて、人と環境にやさしい生産システムのあり方を理解し、さらにそのヒントを学ぶ。 ◆人間の注意力には限界がある。だからこそ、安全を確保する仕組みを機械側に構築すべきである。機械安全化の基本的な考え方を学ぶ。	9:00~12:00 自動化とロボット 13:00~17:00 機械安全とリスクアセスメントの基本	田島講師	
	10	4 金	【改善計画レビューに向けた準備期間】					
	11 金	603会議室	改善計画レビュー 巡回指導事前準備 (机上講習)	◆進捗状況をグループ内で発表し、相互にアドバイスを行い、取組テーマの内容を充実させる ◆改善成果発表資料の作成方法を学ぶ ◆巡回指導の実施要領について理解する	9:00~15:00 進捗状況発表 15:00~17:00 発表資料作成の進め方	小野 講師 酒井 講師		
	18 金	【巡回指導に向けた準備期間】						
	25 金							
11	1 金	研修生 派遣企業	改善対象職場における巡回指導と工場見学 (テーマ進捗確認と問題点の抽出指導) (研修生派遣企業)	◆改善テーマの実態を共に理解したメンバーが、講師の指導のもとで様々な角度から意見を出し合い、改善テーマをレベルアップするとともに、視野を広げ改善の実践力を高める ◆他社の職場に身近に接し自社の参考となる点を見つける	9:00~17:00 巡回指導	小野 講師 酒井 講師		
	8 金							
	15 金							
	22 金							
	29 金							
12	6 金	603会議室 他 605会議室	改善成果発表大会の準備 (資料作成)		9:00~17:00 発表資料作成、リハーサル	小野 講師 酒井 講師		
2020	1	10 金	※予備日(自習)					
		17 金	605会議室	改善成果発表大会、修了式		9:00~17:00 改善成果発表大会 17:00~17:30 修了式	-	

※ 上記内容は変更になる場合があります。

計22日間

姫路機械金属工業会
2019年度 第46期 工場改善研修講座 申込書

2019年 月 日

企 業 情 報	【企業名】	
	【代表者】役職名・氏名	
	【所在地】〒	
	TEL ()	FAX ()
	【研修生の上司】部署名・役職名 氏名	
	E-mail	
	資本金 万円	常用労働者数 名
	製造品目	
研 修 生	氏名 (ふりがな)	
	生年月日 (年齢) 年 月 日生 (歳)	最終学歴 (○をつけてください) 中卒・高卒・短大卒・大卒
	勤務先の工場名・所在地 〒	
	TEL ()	FAX ()
	E-mail	
	部署名・役職名	
	雇用保険被保険者番号	
特 記	【パソコンの準備】 改善成果発表における発表資料などの作成の際にはパソコンが必要となります。	
	必ず各社でご準備をお願いするとともに右側へ✓を入れてください。	パソコンを準備いたします。 <input type="checkbox"/>

姫路機械金属工業会事務局 行 Fax:079-222-6005

- ※ご記入頂いた情報は、姫路機械金属工業会事務局からの各種連絡・情報提供のために利用するほか
 当研修講座参加者の実態調査・分析のために利用することがあります。
- ※お申込み後、雇用保険被保険者番号の写しを別途ご提出いただきます。

製造現場の改善活動

生産管理・生産技術に携わる方を対象に、全24日間にわたり現場の改善研修を行いました。近年では、他部門との連携による活動も増えています。本号では、5名の講師から修了生へのメッセージをご紹介します。(2019年2月8日(金) 姫路機械金属工業会 工場改善研修講座修了式より)



改善の基礎は、気付くこと

「気付く」ということがすべての始まりです。改善テーマも気付きから生まれます。現在東大阪で中小企業の支援をしています。依頼の多くは「5Sからやりたい」と言うのですが、それよりも「今、御社で何をやらなければならないのか、一緒に考えませんか」と提案しています。10人くらいインタビューして、現場を見て、どんな課題があるのかを浮き彫りにしていきながら、「今、何をすべきか」を体系的にまとめます。結果は5Sにはならず、新たな気付きをしてもらっています。これが大事ですし、私の仕事の中で、これが最も難しいです。今回の皆さんの改善テーマは上司や会社の支援があって設定できたものが大半です。次はみなさんが、「今、この職場では何をすべきか」に悩む部下を支援する立場になります。この度の研修を振り返り「気付き」の重要性を再認識してください。



ソリューションデザイン 小野 寛さん

事実をおさえるのは簡単なようで難しい

改善、改善とよく言いますが、対策案はあるんです。本当の問題は何か。それは「現実を見えるようにすること」です。現状がどうなっているか、問題は何か、それが分かったら8割方終わりです。そのためには事実に基づいて進めてください。曖昧なところから思い込みで進めようとしても良いものはできない。事実というのは簡単なようで難しい。事実を背景も含めてしっかりと把握できるか。それによって判断も違ってきます。まず、事実をしっかりとおさえること。みなさん、データをとることに本当に苦労されています。大変ですが、研修を通じて定量化することの重要性も認識できたと思いますので、「数字でものを言う」、それを意識してほしい。人間はできると思ったら、できる方法を考えます。だから、できるとして考えてほしい。



新日鉄住金ソリューションズ株式会社 酒井 稔明さん

楽しく改善活動を

人間には根本に「良くしたい、良くなりしたい」という欲求があるので、改善活動は本来楽しんで行えるはずなんです。講座の中でもレゴブロックを使って実際にゲーム感覚で作業を改善していく実習がありますが、いつもとても楽しく盛り上がります。しかし実際の仕事での改善活動となると命令でやらされたり、ノルマに縛られたりとなら楽しさを感じられないことが多いんです。「改善活動は楽しいものではない。トップダウンによるノルマを達成すること、そ

れが本来の姿」という考え方もありますが、やはり楽しく改善活動をした方が効果も上がります。社員の自主性も出て、自然に活動が継続されて、社員も育ちます。この「より良くしたい」という本来人間のもつ欲求を駆り立て、強い意志を持って、みなさんの会社と自身の未来をより良いものに改善していったらいい。

三菱電機株式会社姫路製作所 竹端 修宏さん



生産人口の減少を見据えた活動を

改善を進めるにあたって、一番大変なのが「人」なんです。「標準書を作っても守らない。」ということが起こります。改善活動に消極的な人々も、5Sなど身の回りのテーマの場合ニコニコして協力してくれます。勿論、「こうしたい」という意思を正確に伝えるコミュニケーション力が必要です。小さなことをやりながら全社を巻き込んで、最終的には大きな利益を出す。長いビジョン・目標をもって改善を進めていきましょう。これからは労働人口が減ってきます。極力人に頼らず仕事をする。自動化ではなく無人化が必要になります。弊社では、めっき作業の無人化を実現するためにロボットを導入しました。目的を設定し、それに向けた目標を設定する。利益が上がるような改善テーマを選んで継続的に推進してほしい。

佐和鍍金工業株式会社 山下 健治さん



安全の視点を組み込む考え方を

現場では、不具合の数だけ災害のリスクが高まり、不良の可能性が高まったり、生産性が低下します。取扱いに非常に神経を使うとか、目視検査を朝から晩までやるといった作業、作業スペースが狭くて油断すると転倒してしまうといったケースです。これらを軽減したり自動化する、つまり、安全の視点を組み込む考え方を是非してほしい。また、技術・技能を必要とする作業と、誰にでもできる作業が混在すると、役割分担が不明確になり、生産効率が悪くなります。例えば、ロボットの導入は、ムダ・ムリを排して生産効率を高める一つの方法ですね。これによって社員さんは、機械でもできる仕事から解放されて「人でなければできない仕事」に専念できます。安全の要素の改善が生産性・品質に繋がっていくので、その感覚を日々の業務の中で意識しながら取り組んでほしい。ご安全に。

田島労働安全コンサルタント事務所 田島 昌俊さん



【カリキュラム】 生産活動の基礎、5Sと見える化、VE、品質・コスト・納期、データ分析手法、IE技法、改善計画策定、安全衛生、巡回指導、工場見学、改善成果発表