

# 第50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はか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いただきますようご案内申し上げます。

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

他社の改善事例をヒントに、改善をさらに進めることができた

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

同業種、異業種の景気動向・情報交換・人脈作りに役立った

中小企業では長期的な研修を独自で行うことが難しいので、助かっている



## 参加者の声



### このような企業におすすめです！

- 👉 品質不良低減、コスト低減、生産性向上を行いたい
- 👉 生産現場を改善したいけれど、なかなか活動が進まない
- 👉 客観的な目線で自社の生産現場を把握したい

日時

2023年

7月7日（金）～12月22日（金）

全18日間

毎週原則金曜日  
各9時～17時

会場

姫路商工会議所会議室 および 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

定員

20名

（原則として1工場1名）

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にて送付ください。確認後、担当者よりMAILにて資料送付いたします。

申込先

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

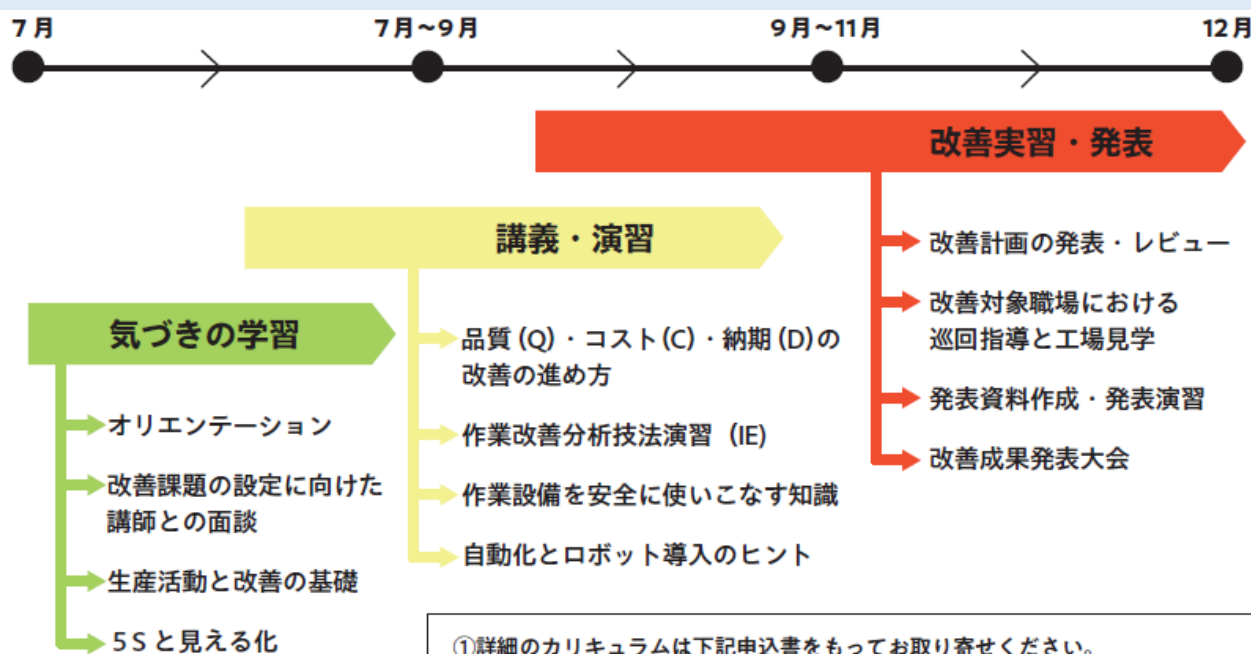
## ①工場管理者の役割と改善の基礎を学ぶ

## 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

多様な業種の企業様から派遣をいただいております。現場改善に関する課題を抱える企業の現場力や生産性の向上をサポートしています。

## コースの流れ



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。

## 姫路機械金属工業会 第50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<br>情報 | (役職)   |  |     |  |
|             | (氏名)   |  |     |  |
|             | (MAIL) |  |     |  |
|             | TEL    |  | FAX |  |

## 第50期工場改善研修講座 カリキュラム

| 月 日  |    |          |                | 会場                           | 内 容                                        |                                                                                                                                                                               | 時 間                                                                                                            | 講 師                  |                      |
|------|----|----------|----------------|------------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|
| 2023 | 7  | 7        | 金              | 605会議室                       | 開講式・オリエンテーション<br>生産活動の基礎、職場の課題発見<br>(机上講習) | ◆開講式・オリエンテーション<br>◆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<br>◆改善の過程で必要な、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                                                               | 9：00～10：00 開講式・事例発表<br>10：00～12：00 オリエンテーション<br>13：00～17：00 机上講習                                               | 山下講師                 |                      |
|      |    | 12       | 水              | 601会議室<br>604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。<br>1人30分。                                                                                | 酒井講師<br>田島講師<br>西田講師 |                      |
|      |    | 14       | 金              | 603会議室                       | 生産活動の基礎、職場の課題発見<br>5Sと見える化<br>(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<br>◆改善の過程で必要な、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<br>◆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<br>◆見える化の必要性と進め方を学ぶ | 9：00～17：00<br>生産活動の基礎、職場の課題発見<br>5Sと見える化                                                                       | 山下講師                 |                      |
|      |    | 21       | 金              | 602会議室                       | 「品質・コスト・納期」の改善の進め方<br>(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。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                                                                      | 9：00～17：00<br>「品質・コスト・納期」の改善の進め方                                                                               | 酒井講師                 |                      |
|      |    | 28       | 金              | 603会議室                       |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      |    | 8        | 4              | 金                            | 603会議室                                     |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 18 | 金        | 【巡回指導に向けた準備期間】 |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 25 | 金        | 603会議室         | 「品質・コスト・納期」の改善の進め方<br>(机上講習) | ◆パソコンを使ってデータ分析手法を学ぶ                        | 9：00～17：00<br>パソコンを使ったデータ分析                                                                                                                                                   | 酒井講師                                                                                                           |                      |                      |
|      | 9  | 1        | 金              | 603会議室                       | 作業改善分析技法演習<br>(机上講習)                       | 座学及び机上演習等を通じて作業分析（IE）技法を習得する<br>◆ 工程分析 ◆ 動作分析 ◆ 稼働分析 ◆ 時間研究                                                                                                                   | 9：00～17：00                                                                                                     | 井口講師                 |                      |
|      |    | 8        | 金              | 603会議室                       | 作業設備を安全に使いこなす知識<br>(机上講習)                  | ◆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。                                                                                                                | 9：00～17：00<br>機械安全とリスクアセスメントの基本                                                                                | 田島講師                 |                      |
|      |    | 15       | 金              | 603会議室                       | 自動化とロボット導入のヒント<br>(机上講習)                   | ◆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。                                                                                                | 9：00～17：00<br>自動化とロボット                                                                                         |                      |                      |
|      |    | 22       | 金              | 【巡回指導に向けた準備期間】               |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      |    | 29       | 金              | 603会議室                       | 改善計画レビュー<br>巡回指導事前準備<br>(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を行い、取組テーマの内容を充実させる<br>◆改善成果発表資料の作成方法を学ぶ<br>◆巡回指導の実施要領について理解する                                                                                        | 9：00～17：00<br>進捗状況発表、発表資料作成の進め方                                                                                | 酒井講師<br>田島講師<br>西田講師 |                      |
|      |    | 10       | 6              | 金                            | 研修生<br>派遣企業                                | 改善対象職場における巡回指導と工場見学<br>(テーマ進捗確認と問題点の摘出指導)<br>(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<br>◆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<br>巡回指導   | 酒井講師<br>田島講師<br>西田講師 |
|      | 13 |          | 金              |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 20 |          | 金              |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 27 |          | 金              |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 11 | 10       | 金              | 【改善成果発表に向けた準備期間】             |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      |    | 17<br>24 | 金<br>金         |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      | 12 | 1        | 金              | 603会議室                       | 改善成果発表大会の準備<br>(資料作成)                      |                                                                                                                                                                               | 9：00～17：00<br>発表資料作成、リハーサル                                                                                     | -                    |                      |
|      |    | 8        | 金              |                              |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      |    | 15       | 金              | ※予備日（自習）                     |                                            |                                                                                                                                                                               |                                                                                                                |                      |                      |
|      |    | 22       | 金              | 605会議室                       | 改善成果発表大会、修了式                               |                                                                                                                                                                               | 9：00～16：00 改善成果発表大会<br>16：00～17：00 修了式                                                                         | -                    |                      |

※ 上記内容は変更になる場合があります。

計18日間

**姫路機械金属工業会**  
**2023年度 第50期 工場改善研修講座 申込書**

2023年      月      日

|                                                |                       |          |                                        |
|------------------------------------------------|-----------------------|----------|----------------------------------------|
| <b>企<br/>業<br/>情<br/>報</b>                     | 【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                  |          |                                        |
| <b>研<br/>修<br/>生</b>                           | 氏名（ふりがな）              |          |                                        |
|                                                | 生年月日（年齢）              |          | 最終学歴（○をつけてください）                        |
|                                                | 年                     | 月        | 日生（      歳）                            |
|                                                | 勤務先の工場名・所在地           |          |                                        |
|                                                | 〒                     |          |                                        |
|                                                | TEL                   | (      ) | FAX (      )                           |
|                                                | E-mail                |          |                                        |
|                                                | 部署名・役職名               |          |                                        |
| <b>特<br/>記</b>                                 | 雇用保険被保険者番号            |          |                                        |
|                                                | ..... - ..... - ..... |          |                                        |
| 【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しんど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ほしい。

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

# 製造現場の改善活動

姫路機械金属工業会では、生産管理・生産技術に携わる方を対象に、1974年より現場の改善研修を実施し、ものづくり人材の育成活動を行っています。本号では、カリキュラムの内容と主催者からのメッセージをご紹介します。

(2020年1月17日(金) 工場改善研修講座修了式より)



姫路機械金属工業会 会長 阿部 英之さん  
(アユミ工業株式会社 代表取締役社長)

## 認定職業訓練実施団体として県知事表彰を受賞

製造現場の改善活動意識を高め、その手法を普及することによって、企業の活性化、合理化を促進するため、「工場改善研修講座」を積極的に推進しています。1974年(昭和49年)に開講して以来、これまで1,000名を超える修了生を送り出している伝統ある講座で、修了生の皆さんは、それぞれの企業のリーダーとして、当地のものづくり産業を牽引されています。この間、地域における工場合理化意識の高揚や改善技法の普及に、少なからずお役に立つことができたのではないかと自負しております。ものづくり人材の育成に関するこれまでの取り組みが広く認められ、2019年12月13日、認定職業訓練実施優良団体として兵庫県知事表彰を受賞しました。訓練の実施内容が優良で他の模範になると認められる団体として評価されたものです。



## コースの流れと研修生が得た成果

現在、中小企業が抱える大きな課題は人材不足と生産性向上です。その人材不足に有効な生産性向上は、自社の課題に応じてどのような対策を行うか、これの繰り返しにつきます。近年、IoTやロボットなどの先端的なツールを活用される企業が増え、現場に求められることも多くなっている状況です。多くの企業で改善活動が行われていますが、

会社の一部門の活動という「点」にとどまってしまうこともあり、これをできるだけ他部門を巻き込み、連携しながら「面」に広げ、会社全体の生産性向上に繋げることを意識しなければなりません。播磨地域には洗練された技術をもったものづくり企業が集まっています。その中で生産性を向上させるためには現場の一人ひとりのレベルアップが必要です。

本コースでは、各分野の専門家を招き、気付きの学習、講義・演習を経て、実際に研修生の職場を巡回し、講師と自他研修生で現場改善実習を行っています。



巡回指導風景

2017年度(第44期)修了生である佐藤精機(株)の社員さんは、当講座で取り組んだ「試作品製造工程における段取り作業の改善」を社内で進めたことで、職域における科学技術の改良に寄与したことが認められ、「平成31年度文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞」を受賞されるなど、様々な困難を乗り越えながらステップアップされています。本講座を通じて、改善に関する知識やスキルのみならず、達成感や自信、社内での連帯感、研修生同士の繋がりなど、多くの財産を得たのではないのでしょうか。この研修で得た成果を日々の改善活動や業務に活かすとともに、生産現場の中核人材として自社の発展、当地域のものづくりの発展に貢献されることを期待しています。



# 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、現場の改善研修を行っています。今回初めて参加された事業所における受講のいきさつや受講後の社内における効果についてご紹介いたします。

## 活用事例

### 株式会社大岡鉄工所

所在地 姫路市青山6丁目12番地1号  
代表者 松百 豊 (まつとう ゆたか)  
創業 1963年  
従業員数 17名  
事業内容 製鉄関連設備の製造と修理



#### 1. 本研修講座を受講した背景とテーマ設定

同社は、これまで技能検定（数値制御フライス盤作業など）の受験やOJT（オン・ザ・ジョブ・トレーニング）などの社員教育を通じて個々のレベルを高めてきた。松百社長は、「本研修講座を受講することは、社員の能力・モチベーション向上はもとより、取引先や関係先からの評価にもつながる。」このような考えのもと、現場の基礎となる改善活動に率先して取り組む次世代のリーダー育成を目的に、本研修講座へ初めて研修生を派遣した。

同社では、これまでの生産活動の中で、①工場内の通路区画が明確でない、②製品置場が決められていない、③治具置場が散逸している、④自分の担当エリアだけに注意を払う、このような課題を抱えていたことから、本研修講座で作業分析を行い、「5S活動による意識改善」をテーマに課題解決に取り組むこととした。

#### 2. 改善活動の内容と成果

5S知識の習得、推進、定着の流れで改善活動を実施した。まず全社員向けに、意識改革を含めた5Sの勉強会を実施。改めて改善活動とは何かを理解したうえで、3チーム（1チーム4名体制）で担当エリアを明確にし、5S活動の定着を図った。これにより、社員の中に改善活動に対する責任感が生まれ、5S活動に積極的に取り組むようになっただけでなく仕事の進め方を含め、受け身の立場から自らが率先して行動するようになってきた。次に工場内の動線確保、製品置場の最適化、治具棚の集約及び番地化を行うことで無駄な段取り時間がなくなり、全体の作業時間の短縮につながっている。全体として10%の納期短縮が実現した。今後、更なる作業時間の短縮にむけた段取り・加工時間の記録作成、5S活動の意識付けとして記録・評価を行う5Sボードの設置により改善活動の定着を図っている。



5S知識の習得のための勉強会

#### 3. 受講後の社内における効果

受講後、作業面において人と機械の属人化ではなく、例えば、フライス盤5台に対し、3人でローテーションを実施している。それぞれの社員の技術を大切にしながらも、誰がやっても同じ作業・品質が担保できるようマニュアルを作成し、作業の標準化と社員の多能工化を推進できるようにした。また、受講した日高伸治さんがリーダーとして率先して改善活動などを行うことで、松百社長を支える社内の組織体制も強化された。今回取り組んだ改善活動により

作業時間の短縮や作業負担が軽減していることを全社員が実感しており、改善活動の意識が浸透し、積極的に新たな改善活動を実施するという好循環のサイクルがうまれている。今後は、目標に掲げるISO9001取得にむけ、品質管理や工程管理などの体制の整備を進め、改善活動を継続するとともに、日報や作業指示書などのデジタル化、工場のネットワーク化など、更なる生産性向上に向け全社を挙げて取り組む方針である。



改善活動を進めた工場内風景

#### 4. 研修を終えて

今回初めて研修講座に参加して、5Sと見える化、VE、QCD、IE、自動化などを学びました。また、研修参加企業への巡回指導と工場見学により、普段では見られない場所や改善活動の取組を見学させていただき、他社との相違点や気づき、当社でしかできない強みを再認識しました。研修生のなかで1番年上でしたが、年齢に関係なく異業種の研修生と話ができて、学ぶことも多く、ともに改善活動を推進する研修生とのネットワークも構築することができました。当社では、意識改善をはじめから半年が経ちますが、社員の気持ちは熱いです。いかに社員の気持ちが熱いうちに、改善活動について次の世代につなぐことができるかという部分を考えています。5S活動の定着にむけ、年1回の5S改善大会を実施し、全社員に改善を体感してもらうとともに、評価によりモチベーションアップができるよう、今後も改善活動を継続していきたいと思っています。



製造部 主任 日高 伸治 さん

## 工場改善研修講座のご案内

現場改善にお悩みや関心のある企業様は、ぜひご受講ください。  
詳細は同封のチラシをご覧ください。

### 申込先

姫路機械金属工業会 事務局  
TEL 079-223-6555