

製造請負現場のリーダーを育成

2020年度 リーダー塾

[9月開講] 東京開催 受講者募集!!

課題解決に向けて自ら行動し成果を生み出す、製造請負現場のリーダーを育成する

～ 知るから出来るへ ～

- ◆ 生産活動を行う上では、QDCSM（品質・生産・コスト・安全・モラル）の維持、向上を常に求められます。顧客からの安心と信頼は、製造請負を担うリーダーの力量（現場力）にかかっています。

<こんな悩みを持っていませんか？>

- ◆ 強いリーダーを育成し、強い現場をつくりたい。
- ◆ 発注者と対等に議論できるリーダーがほしい。
製造現場の基礎知識、ノウハウを高めたい。
問題を的確に捉え、自ら課題解決していくスキルを身につけたい。
- ◆ リーダーの役割、責任を自覚し、更なるリーダーシップを発揮したい。

そのためには「知識⇒行動⇒成果」への実践ステップを身につける必要があります。

リーダー塾では、リーダーに必要な「知識・スキル・マインド」を全6回で総合的に鍛えます！



研修風景

◆ 受講対象者

- 製造請負現場のリーダーとして、一定の経験がある中堅リーダー
- 製造請負現場のリーダー候補（今後、請負事業を予定している製造派遣現場のリーダーを含む）

<期待される受講効果>

- ◆ 現場リーダーとして必要な「製造現場の基礎知識」を習得できる。<知識>
- ◆ 自らの現場での行動計画を作成・実践し、評価を受ける。他の受講者の経験も共有できる。<行動>
- ◆ 正しいアプローチを身につけ、スキルと自信を会得、自社内での業務改善へ展開できる。<成果>



- ◆ QC 7つ道具等を活用して現状を分析し、問題の要因を特定し、具体的な改善方策を提案、実施することができる。

<開催スケジュール>

東京会場		<新型コロナウイルス感染症への対応について>
第1回	2020年9月11日(金) 13:00~17:30	<p>・新型コロナウイルス感染症の感染状況により、研修の一部をオンライン(Zoom)で開催することがあります。受講申込にあたっては、オンラインで受講可能な通信環境についてご確認ください。</p> <p>オンライン研修の詳細につきましては、事務局よりご案内いたしますので、お問合せください。</p> <p>・受講する際は、手洗いや咳エチケットの感染対策に加えて、必ずマスクの着用をお願いいたします。ご理解とご協力をよろしくお願い申し上げます。</p>
第2回	2020年9月12日(土) 9:30~16:30	
第3回	2020年10月16日(金) 13:00~17:30	
第4回	2020年10月17日(土) 9:30~16:30	
第5回	2021年2月5日(金) 13:00~17:30	
第6回	2021年2月6日(土) 9:30~16:30	

<塾長> 豊富な事例を経験した講師の優れた講義や指導を受けることができます

コンペテンシーリサーチ&プロデュース オフィスN 代表 中山 輝文 氏

ソニーセミコンダクタ株式会社で半導体製造部長、請負オペレーション推進室長等を歴任し、請負戦略・企画、請負コンプライアンスに関する全社の統括責任者として従事。現在、主に製造系人材ビジネスサービスへのコンサルタントとして活躍中。



中山メソッドを伝授します

<カリキュラム>

講義と演習・事例を取り入れた実践的プログラム

演習・事例検討を豊富に取り入れることで、即、業務に役立てていただける実践的スキルが習得できます。



講義



個人
ワーク



グループ
ワーク



実践演習

◆ 開塾／オリエンテーション ◆ リーダーの役割と求められる行動

- ① リーダーとしての心構え／役割 ② 人材育成について考えてみる

第2回、第3回、第4回(午前) ◆ 生産管理・品質管理

- ① 生産管理・品質管理等について基本を体系的に整理し、習得する
② リーダーとして、製造現場で生産管理・品質管理を進める際に、押さえておくべきポイントを学ぶ
③ How To「どのように考えるべきか? どうしたらいいか?」事例をもとに解決するヒントを会得する

第4回(午後) ◆ 行動計画づくり

第5回の講座日までの2か月間に、受講者が自らの現場を改善するために取り組む課題を設定し、PDCA手法によって、課題解決のための具体的アプローチを記載した行動計画を作成する

<第5回目までの約2か月間> 作成した個人行動計画を現場で実践!

実践を踏まえて、行動計画の見直し⇒再トライアル

- 2019年度の課題設定例：請負社員の定着、品質トラブル削減、作業標準の見直し、現場コミュニケーションの改善
- ※ 行動計画を実践するうえでの質問は、中山塾長がメールにてフォロー、個別に相談に応じます。

第5回 ◆ 行動計画の成果発表

- ① 各自が行動計画の実践結果を評価し、見えてきた課題を抽出して、プレゼン。課題解決へのアプローチ方法を討議
② 解決方法・活用ツールの具体例を共有
※ 他社、異業種の事例を学び、自身の行動のヒントを得る

第6回 ◆「解決方法・活用ツール」を使ってみる（グループ討議）

- ① 行動計画から討議課題を選定し、グループ単位で「課題バラシ・分析」を実施するとともに、重要因子に対して強み/弱みの抽出を行う。その上で、解決方法・対策を立案し、問題解決を図る
- ② 使用ツールとして「特性要因図/FMEA/系統図/なぜなぜ？」から適正なツールを使用し、問題の解決(言語分析)を行う
- ③ グループ討議結果の発表、質疑応答
- ④ 振り返り
・受講により何が変わったか、before・afterの確認 ・強いリーダー/強い現場づくりに向けての「自身の行動宣言」の発表
- ⑤ 塾長より、全6回の振り返り

◆修了式/修了証書授与

※第6回をオンライン研修で実施する場合は、内容を一部変更することがあります。

- ◆ 講座終了後、受講者各自が作成した「自身の行動宣言」に塾長からのコメントを入れて会社にフィードバック。
- ◆ 全日程の受講者には、受講最終日の修了式にて、修了証書を授与いたします。

<情報交換・懇親会>

第1回の講義終了後、塾長を囲んで情報交換・懇親会を開催いたします。塾長および受講生同士の交流を深める良い機会となりますので、是非ご参加ください（懇親会参加費は受講料に含まれません）。

各コース定員 16名 [少人数制]

◇定員に達しましたら、申込受付を締め切りとさせていただきますので、お早めにお申し込みください。

※最少催行人数（8名）に満たない場合等、中止させていただきますことがございますので、予めご了承ください。

受講料 [テキスト・資料代含む/税別]

技能協 正会員・物流会員	100,000円
技能協 連絡会員	150,000円
一般の方	200,000円

◇1社2名以上お申込みの場合、2名目より10,000円の割引をいたします。

◇全日程を同一の方がご出席ください。

◇事前に受講証とともにテキストを送付いたします。

申込み

◇「リーダー塾 受講申込書」をご記入のうえ、FAXもしくはe-mailにてお送りください。

締切日：8月7日（金）

会場

・一般社団法人日本生産技能労務協会(東京都港区)

・新橋駅付近 会議室

※詳細は受講証に記載

受講料のお支払い方法

◇お申込みご担当者様宛に、請求書を郵送いたします。

◇受講料は研修開催日14営業日前までに、請求書に記載の銀行口座へお振込ください。

お振込手数料は貴社にてご負担ください。

受講のキャンセル

◇申込後の受講取消しは、申込締切日までのご連絡で、送金手数料および事前配布済みテキスト代金 3,500円（税別）を控除して口座振り込みにて返金いたします。

◇申込締切日以降の受講取消しは、キャンセル規定によるキャンセル料が発生いたします。

キャンセル規定（1名当たり）

受講取消し(キャンセル)を行った日	キャンセル料金
申込締切日まで	なし
申込締切日の翌日～ 開催日の前々日	受講料の 50%
開催日の前日～	受講料の 100%

注意事項

◇録音・録画・撮影等をご遠慮ください。

◇お荷物、貴重品の管理は、各自でお願いいたします。

◇会場までの交通費および受講の際の宿泊費は、各自でご負担ください。

◇行動計画作成等の作業でパソコンをご使用いただきますので、就業先もしくはご自宅で、メール、Word/Excel（初級程度）を使用可能な方のご参加をお願いいたします。

<リーダー塾に関するお問合せ先>

一般社団法人日本生産技能労務協会 事務局

東京都港区新橋 4-5-1 アーバン新橋ビル 9階

TEL : 03-6721-5361 FAX : 03-6721-5362

e-mail : seminar@js-gino.org

※ 2019 年度リーダー塾受講生の声

形態	生産品目	リーダー歴	受講後 4 ヶ月経過した時点の「リーダー塾」への感想	仕事の進め方、考え方、周りの方への接し方の変化	現在の状況、学んだことが活かされているか
請負	自販機 排出メカ	7 年	請負の知識を学べたことや請負は「組織で稼ぐ」という基盤から教えていただき、いい経験になった。また、他社のリーダーと意見交換をする場となったので参考になったことも多かったです。	請負は「組織で稼ぐ」派遣は「人材で稼ぐ」と教えられたことを参考にして請負現場の組織力の向上を目標に人材教育の強化をしています。	人材教育年度計画のフォーマットについてアドバイスをいただいたので、データ作成の際は参考にしています。また、ネック設備やネック工程の生産性管理を行い、バラツキをなくして平準化を試みています。
派遣	電子部品	5 年	講師の話を聞くだけの研修と違い、自ら課題を設定し改善活動することで、気付かされる機会が多くありました。また、他社の現場リーダーとひとつの課題に対して直接ディスカッションすることで、同じ悩みに共感し、新しい視点を得ることが出来た貴重な場となりました。	部下への指導の中で、QC 七つ道具を活用した現状分析を重視して指導するようになりました。	日常の業務改善策を考える中で、ツールの活用、見える化を重視して進めています。
派遣	自動車部品	0 年	他社メンバーとの交流は非常に勉強になりました。どの企業も悩みが多種多様あり、テーマの内容に合わせてツールを活用し、みんなで知恵を出し合い協力をしていけば改善策を導くことができると実感し、改めてコミュニケーションの大切さと、併せて活用ツールの大切さを学び自信ができました。	PDCA を忠実にやることで業務効率が一段と上がり、機動力UP に繋がった。社員・従業員の面談、打ち合わせを行う際は、1on1 で行い、以前は口頭レベルの説明からツールを活用し「見える化」にしてから、説得力、問題提起がより明確になり分かりやすく改善策に繋がっている。	定着率向上に向け、仕組化を進めています。安全面に関して、KYT、ヒヤリハット、5S 活動の徹底を行い、なぜなぜ分析、QC 七つ道具「特性要因」を実施しています。
請負	エアコン	5 年	他社のリーダーの方々と仕事での悩みや不安など、色々な話をすることが出来たことにより仕事のモチベーションの改善や仕事に対する不安が軽減できました。	ティーチングとコーチングを意識して指導を行うようになりました。	標準作業や設備の能力把握など現場のデータ分析時にリーダー塾で学んだ知識を活用しています。
請負	交通安全用品	10 年	同業他社の方々と研修を共にする中で、抱える悩みがとても似ているということが分かりました。そして、他社の皆さんが取り組んでいる事例などを聞くことで参考になることが多かったです。	私は現場のリーダーを育てる立場でもあるのですが、こういう風に行動してほしい、こういうリーダーになってほしいということが、研修を受ける前よりも自信を持って伝えられるようになったと思います。	QC ストーリーに基づいた改善手法の実践は、私自身まだまだ十分に使いこなせているとは言えないと思いますので、もっと数を重ねて部下に指導できるレベルにまでしていきたいと思います。
請負	電子部品	5 年	講師の実体験に基づいた研修はとても分かりやすく、同業他社様と意見交換をおこない悩みを共有したことで自分の欠点分かりました。その欠点の解決手法は何か、どのように行動すべきかも同時に学ぶことができ、自分の成長にも繋がりました。	【リーダーとしてどのように接して行動すべきか】について意識力が高まり成長したと思います。	部下への意欲・能力向上に向けた行動・接し方について、まだ満足のいくものではありませんが学んだことが活かしていると実感しています。

請負	電子部品	3年	今まで受けてきた研修でも中々経験できない内容になっていて、「リーダーとは・・・」に日々悩む自分にとって、痛感することだらけのいい刺激となる研修でした。講義中の中山講師の豆知識タイムは、特に興味をそそるものでしっかりメモさせていただきました。参加された同業他社のみなさんとの日々の苦労話では、お互いに共感することが多く、励みにもなりました。	「リーダーとは」というところに特に課題を感じていたため、リーダーとしてあるべき姿を自分に当てはめた時、多くの課題を発見することが出来たので、足りない部分を意識しながら業務に取り組み、関係者に接するようになっています。	当時の思い、気づきを忘れないように、研修で配布された資料をいつでも確認できるよう、デスクの上の本棚に置いています。「リーダーとは」を共有し、これからの生まれる監督者にも受け継ぎたいと思います。どんな状況でも対応できる体制づくりを目指していきたいです。
請負	電子部品	3年	同業他社の方々と交流でき、それぞれの事情や悩みを共有できてよかったと思います。	リーダーという立場、PDCAを意識しながら業務にあたるようにしています。現場を回るにしても、何が正常か？を強く意識して回るようになりました。	講習後、ヒューマンエラーが多発し、PDCAのAで苦しんでいます。問題点の分析をしっかりと、再度PDCAを回し、ヒューマンエラー発生防止に努めていきます。
請負	化粧品	5年	リーダーの基礎から学べる素晴らしい機会でした。異業職種/他社メンバーとの交流ができ、他社の取り組みなどを知ることが出来るのは滅多にないので、今後、大きな財産になること間違いなしだと思います。	リーダー塾で学んだ事を駆使することで、誰にもわかりやすく情報の共有や、考え方の共有ができるようになりました。わかりやすく伝えることができるようになったので、コミュニケーション面で改善が見られます。職場環境の改善は顕著に表れていると感じます。	新QC・QC七つ道具を使用することで、現状の問題点の洗い出しを行い、対策を立てて実施しています。以前より、一つの問題に対しての対策終了までの時間がとても短くなりました。すぐに対応できるので、日に日に現場が良くなっていると感じております。
請負	電気電子部品	4か月	他の会社の方とのディスカッションができたこと、意見を聞く機会ができたことが非常に新鮮でした。また、塾長の方の知験が伝わり、より具体的な講習で身になる内容だと感じました。	これまで行き当たりばったりで問題解決にあたってきたものに対して、具体的な手法（QC7つ道具、新QC7つ道具）を用い、解決へのアプローチができるようになりました。	QC7つ道具、新QC7つ道具といった具体的手法は、品質だけでなくあらゆるジャンルに用いることができるので、実績や考え方、見せ方も含め、自分の事業所内で活用できています。リーダーの心得についても学ぶことができたので、事業所メンバーに教育指導する内容のレベルアップができました。
請負	自動車内装品	5年	作業標準書などがなぜ必要なのか普段考えたこともありませんでしたが、なぜ必要なのかまで教えていただき、理由を知ると守らなければならないと改めて感じました。作業にも理由を伝えて教育していけると思いました。	仕事の進め方、考え方や、周囲への接し方は、受講前に比べると確実に変わったと自分でもわかりました。知識があるとないとでは効率が全然違うので、仕事の進め方・考え方を学ぶことはとても大切だと思いました。	受講を終えて、学んだこと全てを活かし切れてはいないと思いますが、考え方や見方を変えられたと思っていますし、参考にしている資料を見ながら現場を見ております。受講で教えていただいたことは、確実にプラスになっています。

<使用テキスト> 当協会執筆・監修「わかる！身につく！製造現場の基礎知識 50」を使用

生産管理・品質管理を学ぶ上でのポイントが体系的に整理された1冊です。

第2回 ◆生産管理		
No.	カリキュラム	「製造現場の基礎知識 50」ポイント
1	生産方式の分類と特徴	生産方式の分類 (受注、見込み、多品種少量、少品種多量、セル生産..)
2	生産管理とは	生産管理の目的：QDC、顧客満足 生産活動の流れ：計画-投入-加工-出荷-管理 4MとPSME ボトルネック設備
3	生産計画とは	生産計画の3段階（基準生産計画、週/日、購買計画）
4	生産能力の計算と工程設計	設備の生産能力＝設備負荷率 作業者の生産能力＝必要人員数 (人作業負荷率)
5	日程計画を立てる	生産負荷/基準日程/リードタイム/同期化
6	作業標準書をつくる	作業標準書：メリット/作成の注意点/標準書の作成 標準書事例とワンポイントレッスン
7	作業の能率を確認	生産能力、生産性（原材料生産性/設備生産性/労働生産性）、作業能率、稼働率、操業度、良品率
8	標準時間を設定する	標準時間＝標準作業時間
9	資材管理の考え方	主資材（直材）副資材（間材）
10	入庫・出庫の管理	入庫、出庫、在庫管理
11	在庫とは	材料在庫、仕掛品在庫、製品在庫
12	倉庫管理と棚卸し	先入れ先出し 棚卸し
13	納期管理とは	差立板＝生産管理版 ガントチャート 製造三角図＝生産予実績管理表
14	納期遅れへの対策	納期とデッドライン
15	設備管理の考え方	7大ロス ①故障ロス②段取り替え・調整ロス③消耗品ロス・刃具ロス④立上げロス⑤チョコ停・空転ロス⑥速度低下ロス⑦不具合・手直しロス

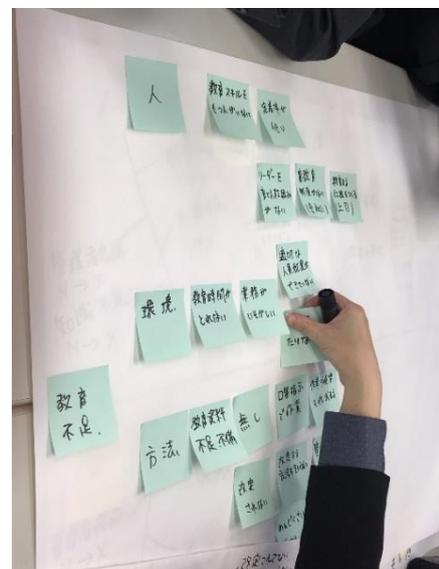
16	故障の分類	故障モード：劣化故障/突発故障/間欠故障 期間分類：初期故障/偶発故障/摩耗故障
17	設備保全の方法	5つの保全パターン 事後保全/予防保全/生産保全/TPM/予知保全
18	設備の稼働率	設備稼働率、故障率
19	5S活動の徹底	5S「整理・整頓・清掃・清潔・躰」
20	視覚的に管理する	視覚的に管理＝目で見える管理/見える化する
21	TPM活動に取り組む	TPMの7つのステップ
22	多能工化を推進する	多能工/多台持ち＝マルチスキル
23	IE手法による改善	IE分析 4M（人・設備・材料・方法）と現場7大基本（品質・価格・量・納期・生産性・安全性・意欲・環境性）の観点での分析
24	安全衛生管理の大切さ	5Sは基本 作業標準書を守る ハインリッヒの法則
25	さまざまな安全対策	OSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム） 方針/防止措置/計画 PDCA リスクアセスメント→①低減リスク/②管理リスク KYT/ヒヤリハット



研修のテキスト

第3回、第4回（午前） ◆品質管理		
No.	カリキュラム	「製造現場の基礎知識 50」ポイント
26	品質管理の重要性	品質管理/品質保証とは？ ①よいものをつくる②悪いものをださない③発生したら誠意をもって対応する→そのために品質活動、モノづくり活動がある
27	品質管理(QC)とは	品質の均一化を図る＝顧客満足度 企業活動として求められる「品質管理システム」 「適正価格」でつくる
28	品質管理のPDCA	PDCAとは？ PDCA サイクルとは？
29	バラツキ・不具合をなくす	ムリムダムラ＝3ムの法則 ツールボックスミーティングと話し合いのコツ ①～⑤ 「応急対策」と「恒久対策」「再発防止」と未然防止
30	品質管理の進め方	経営理念→中期計画→品質方針/計画方 (事業計画)
31	QC 工程図の作り方	QC 工程図 (工程条件表)
32	QC 7つ道具①	7つ道具の用途は「数値分析」
33	QC 7つ道具②	チェックシートの意味と活用方法を理解すること
34	QC 7つ道具③	パレート図/特性要因図/ヒストグラムの意味と活用方法を理解すること
35	QC 7つ道具④	層別/散布図/管理図の意味と活用方法を理解すること
36	QC 7つ道具⑤	層別/散布図/管理図
37	新 QC 7つ道具の活用	用途は「言語データ」の分析 新 7つ道具の意味と活用方法を理解すること
38	問題解決のステップ	問題とは何か？を知る！ 問題解決のステップ①～⑥を理解する
39	QC を進めるストーリー	問題解決のステップに合わせて QC7 つ道具を活用することを理解、会得する
40	対策の着眼点	ブレインストーミングの四原則 改善の着想と原則
41	QC サークルの活動について	QC と TQC QC サークル活動の進め方の肝を知る！
42	数値データと言語データ	数値データと言語データの使い方を知る！

41	統計的手法の活用	範囲 (R) と平均値 (X) とは？ 標準偏差 (σシグマ) とは？ その意味を理解する
42	正規分布	正規分布とは？ その意味を理解する
43	サンプリングと誤差	工程能力指数 (Cpk) とは？ その意味を理解する
44	検査の目的と方法	検査をする意味を知る！ 検査方法、サンプリング方法、判定基準など...
45	自工程の品質を保証する	製造を担う上での、製造現場での品質管理のあり方を知る！
46	不具合が発生したときの解決手法	今まで学習した品質管理、QC 手法をもって解決することを学ぶ
47	品質不具合の経験を生かすために	なぜなぜ分析を活用するための肝を学ぶ！ 【テキスト外】 ヒューマンエラーファクターを学ぶ！
48	品質クレームの対応	請負であるならばエンドユーザーからのクレームは適用外。 顧客への是正対応をしっかりとやることが重要
49	ISO9000 シリーズ	品質の ISO とは何か？をよく理解すること。 顧客の「品質マネジメントシステム」を熟知することが重要
50	ISO14000 シリーズ	環境の ISO とは何か？をよく理解すること。 顧客の「環境マネジメントシステム」を熟知することが重要



研修でのグループ討議の様子
(原因分析の検討風景)

リーダー塾 受講申込書

申込日	年 月 日			
会社名	<input type="checkbox"/> 正会員 <input type="checkbox"/> 物流会員 <input type="checkbox"/> 連絡会員 <input type="checkbox"/> 一般			
申込・連絡 ご担当者	氏名			
	所属 部署		役職	
連絡先	電話			
	メールアドレス (必須)			
[送付先] 請求書、 受講証、 テキストの 発送先	住所	〒		
	電話			
	受取 ご担当者	<input type="checkbox"/> 上記の申込・連絡 ご担当者と同じ	上記記載の申込・連絡ご担当者と異なる場合はご記入ください	
	1	ふりがな 氏名		リーダー歴
	担当して いる形態	請負 ・ 派遣	担当している 主な生産品目	<small>例:半導体</small>
2	ふりがな 氏名		リーダー歴	年 <small>(未経験の場合は「0」を記入)</small>
	担当して いる形態	請負 ・ 派遣	担当している 主な生産品目	<small>例:半導体</small>