

製造請負現場のリーダーを育成

2022年度 リーダー塾

[6月開講] 集合・オンライン併用 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。



研修風景

<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回と個別指導で総合的に鍛えます!**

◆ 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。

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> (新型コロナウイルス感染症の感染拡大状況により中止することがございます。)

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)。

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]

協会 正会員・物流会員	100,000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： **5月16日(月)**

会場

- ・一般社団法人日本BPO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)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BPO協会 事務局 淡路
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@bpo.or.jp

● 2021 年度リーダー塾を終えて「行動宣言」及び、職場長からのコメント

形態	生産品目	リーダー歴	塾修了後の「行動宣言」	職場長からの期待のコメント
派遣	営業担当	3年	<ul style="list-style-type: none"> ・リーダー塾で受講した内容に関して、気付いたこと学んだことに関して会社に展開していきます。 ・人材育成のPDCAの内容に関して新入社員の教育に活かして指導をしていきます。 ・配置前教育の充実化の課題に関して、引き続き教育が充実できるように標準化しツール化していきます。 	<p>今後は単なる派遣の営業担当だけでなく、一歩進んだ提案ができる担当になってもらうことが会社から期待されていることです。その素質があると認められているからこそ請負といういつも触れない研修に参加してもらったのだと思います。まとまった人数の派遣先には是非請負化の推進の提案を進めてください。</p>
請負	自動車部品	10年	<p>受講前は、本当の生産管理を知らずに何となく現場をまわっていました。</p> <p>受講内容は難しい内容も多々有り、自信はないが何となく知っていた内容や初めて聞く内容と様々な事を教えて頂きましたので受講を受けて、現場での必要な知識を知る事ができましたが、学んだ事（全て）を実際活かしていく事ができるかが今後の課題ですのでしっかりと復習をしながら、実践対応をし、自分の物になる様に努力致します。</p>	<p>リーダー塾を受講したことで感覚型であった彼がデータの重要さを改めて学びデータを活かせる手法も知識として得ることができたことは最大の収穫でした。</p> <p>リーダー塾受講により他社の方との交流もあり刺激を受けたと報告を受け生産や改善に対する意識も以前より高くなったと感じます。</p> <p>経験に知識を得たことで攻めの姿勢を取れるようになってきたと感じます特に同僚へのアドバイスや相談された時に顕著に現れていると強く感じます。</p>
請負	建築資材	3年	<p>リーダーとしてのあるべき姿というぼんやりとしたものが今回の受講によって見えてきたと思います。</p>	<p>今回の研修で学んだ内容活かし、次の世代のリーダー育成を行いながらそのリーダー達を巻き込んで、現在現場で行っている生産管理や品質管理と安全活動のレベルアップを目指して取り組んで欲しいと思います。</p>
請負	電子部品	5年	<p>『after』 今回の受講で、まずは正常状態を明確にすることで安心ラインが明確となり、目指す姿（課題、改善力）、GAP（問題、是正）の切り分けができることを学び、自社の正常状態はどこなのかを意識して考え、見極める様になった。その中で、様々な業務内容の中で、ボトルネックを意識して、全体を見つつ、そこへ注力する様に行動しています。また、知識を持っている人では無く、成果を上げた人を評価するよう意識している。</p> <p>『自信の行動宣言』人材（人財）育成がいかに大事かを改めて感じた部分でもあり、この受講で学んだこと、気付いたこと、感じたことを部下へ OUTPUT し、人材育成に取り組みます。そして、様々なパーソナリティーを持ったリーダーを育て上げ、メンバー全員で高い成果を上げ、さらなる高いマネジメント力を身に付け、永く続いていく強い会社を目指します。</p>	<p>今回のリーダー塾の受講により気付けた事、学んだ事が多々あったかと思います。やるべき基礎部分の定着と課題に向けた人材育成、すぐに成果を出そうと焦らず、日々の積み重ねを心掛け活動に取り組んで頂きたいです。目標設定・活動実施・効果の確認と進めて行く中で、得られる感性を無駄にせず一丸となって向上していける事を、期待しております。大変お疲れ様でした。</p>

請負	電子部品	5年	今講座受講によって得た知識を知恵として生かし、自らの行動によって“人の質”“仕質”“組織の質”を向上させ、顧客から厚い信頼を得られる強い製造現場作りをします。	学んだ事・再認識出来た事が多々あったかと思えます。顧客標準作業外の構内作業標準が不十分であった所に視野を向け、育成教育から実践の内容を今後も横展開出来る様、努めて頂けると更に全体強化にも繋がります。リーダー・社員育成を、他部門と一丸となって向上していける事を、期待しております。
----	------	----	---	---

生産管理・品質管理カリキュラム詳細

<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

第3回、第4回◆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/管理図の用途は「言語データ」の分析
37	新 QC 7つ道具の活用	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)