

2026 年度

「リーダー塾」開 講

「リーダー塾は現場力を基礎から学べる」

請負は、現場リーダーのスキルが問われる！

製造現場リーダー育成研修 受講生募集！



- ・ リーダーの役割を理解し、
「製造現場の基礎知識」が習得できる。
- ・ 現場の生産能力、生産性、作業能率、稼働率、操業度、良品率を理解し、生産工程を管理できる。



一般社団法人
日本BPO協会

Japan Business Process Outsourcing
& Staffing Association

<開催日時、開催場所・方法>

	開催日時	開催場所・方法
第 1 回	2026 年 6 月 5 日 (金) 13:00～17:30	集合 (東京：新橋)
第 2 回	2026 年 6 月 6 日 (土) 9:30～16:30	集合 (東京：新橋)
第 3 回	2026 年 7 月 3 日 (金) 13:00～16:00	リモート (zoom)
第 4 回	2026 年 7 月 4 日 (土) 9:30～16:30	リモート (zoom)
行動計画の作成	2026 年 7 月 22 日・23 日 13:30～17:00(内 1 名 20 分)	リモート (zoom)
第 5 回	2026 年 10 月 2 日 (金) 13:00～17:00	集合 (東京：新橋)
第 6 回	2026 年 10 月 3 日 (土) 9:30～16:30	集合 (東京：新橋)

<開催方法及び注意>

- ・ 集合研修（新橋）で 4 回/リモート研修 2 回。また、行動計画の作成において、**個別指導をリモートにて 1 人につき 20 分間**で実施します。
- ・ リモートでの受講の際は、マイクをオフにいただき、カメラは常にオンの状態で、質問等発言する際にマイクをオンをお願いします。
- ・ リモートでの受講は、通信関係について必ず確認を行ってください。リモートでの研修については、事務局から受講生へご案内いたします。
- ・ 講義中は携帯電話の電源はオフにいただき、通常の業務対応等は、休憩時間を利用して下さい。

<塾長・講師> 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。

講師：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。また、製造請負系ビジネスサービスのコンサルタントとしても、多種多様な発注側と受注側両方の現場で活躍。豊富な経験を活かした講義が特徴。



<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



実践演習



グループ
ワーク

◆ 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 ◆生産管理・品質管理・ISO

- 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

個別指導 ◆ 行動計画づくり

リーダー塾で学習したことを振り返り、自社での問題・課題を抽出し、現場にて自身が実践するテーマを作成する。テーマについて、講師から具体的なアプローチを PDCA に落とし込み、リーダー塾で学んだ、改善手法やツールの活用を個別に指導を受けて、行動計画を作成する。



＜第 6 回目までの約 2 カ月間＞自身が作成した行動計画を現場で実践！

実践状況を踏まえて、行動計画の見直し⇒再トライアル

●2025 年度の課題設定例：KYT をブレインストーミングで実施。工程管理者向け力量表作成。スキルアップ計画。

※行動計画を実践する過程で生じた質問は、中山塾長がフォローし、個別に相談・指導に応じます。

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

- ◆ 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。

リーダー塾受講後の受講生の感想



生産管理について今まで勉強する機会がなかったため、リーダー塾を受講し生産管理、品質向上のヒントを教わりました。現場で品質について行き詰まったら今回学んだ資料を見直し、自分の職場をよくして行きたいという気持ちが強くなりました。

課長職
1 年目

課長職
12 年目



今日まで実務でやってきたことが、この講義を通じて復習できたこと、実際の現場管理において、やらなくてはならないことなど、非常に有意義な講義でした。

講師は受講者の立場（請負元）側から、法律を交えて知識を伝えてくださったのでありがたいと感じました。

定員 12 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／税込]

協会 正会員・物流会員	110,000 円
一般の方	200,000 円

◇1 社 2 名以上お申込みの場合、**2 名様目より割引価格の 99,000 円（税込）**で応募できます。

◇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：4月30日（木）

会場

- ・一般社団法人日本 BPO 協会(東京都港区)
- ・新橋駅付近 貸会議室 **※詳細は後日連絡**

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・撮影等はご遠慮ください。

◇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/zoom 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

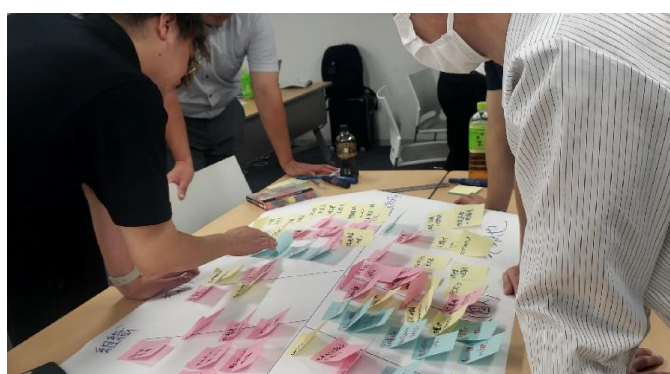
東京都港区新橋 4-5-1 アーバン新橋ビル 9 階

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

e-mail : seminar@bpo.or.jp



グループ討議中



特性要因図作成中

生産管理・品質管理カリキュラム詳細

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 4 M 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	納期の遅れへの対応策	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

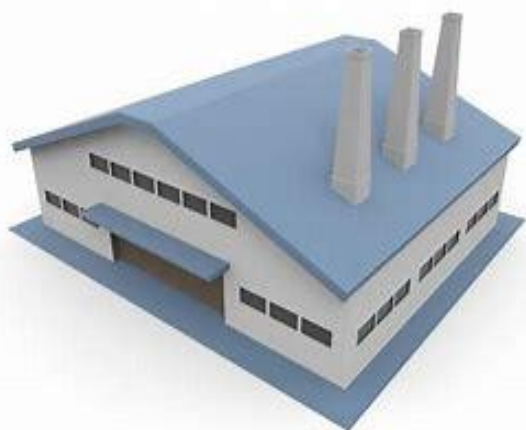
17	設備保全の方法	5つの保全パターン 事後保全/予防保全/生産保全/TPM/予知保全
18	設備の稼働率	設備稼働率、故障率
19	5 S 活動の徹底	5 S「整理・整頓・清掃・清潔・躰」
20	視覚的に管理する	視覚的に管理＝目で見える管理/見える化する
21	TPM 活動に取り組む	TPM の 7 つのステップ
22	多能工化を推進する	多能工/多台持ち＝マルチスキル
23	IE 手法による改善	IE 分析 4 M（人・設備・材料・方法）と現場 7 大基本（品質・価格・量・納期・生産性・安全性・意欲・環境性）の観点での分析
24	安全衛生管理の大切さ	5S は基本 作業標準書を守る ハインリッヒの法則
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＝3M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（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 QC 7つ道具とは/チェックシート	7つ道具の用途は「数値分析」 チェックシートの意味と活用方法を理解すること
33	QC 7つ道具② パレート図/特性要因図/ヒストグラム	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
34	QC 7つ道具③ 層別/散布図/管理図	層別/散布図/管理図の意味と活用方法を理解すること
35	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
36	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
37	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
38	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
39	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！
40	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することが重要
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



一般社団法人
日本BPO協会

Japan Business Process Outsourcing
& Staffing Association