

製造現場の小集団活動実践 (効率的、効果的なQCサークル活動のために)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
20名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆より良い成果が出るQCサークル活動運営のツボを習得するコースです

訓練内容

QCサークルなどの製造現場の小集団活動リーダーとして、小集団活動を効果的・効率的に運営するノウハウを習得します。

- ① コース概要
- ② 小集団活動とは
 - ・小集団活動の意識
 - ・製造現場での改善と小集団活動
 - ・事例演習「小集団立ち上げの課題と改善」
- ③ 活動の進め方
 - ・活動推進の4つのポイント
 - ・演習〈活動推進の4つのポイント活用演習〉
 - ・メンバーの統制
 - ・合意形成
 - ・活動成果発表
- ④ 小集団活動実践演習
 - ・演習概要説明
 - ・ケース事例の解説／進め方・まとめ方・発表方法の説明
 - ・演習問題
 - ・発表
 - ・講師講評
- ⑤ まとめ

対象者

職場で業務改善の指導的立場の方で、業務改善スキルの向上を目指したい方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S002A	1/17(火) ~ 1/18(水)

受講者の声

- QCサークル活動というものがどのような活動でどのような目的で行うかが理解できました。
- 他の受講生たちの問題や改善方法など勉強になりました。
- 今まで知らなかった事や気付かなかった事など勉強になりました。また、他の人たちの問題や改善方法など勉強になりました。
- 小集団におけるリーダーの役割はカリスマではなく、ファシリテーターということを理解しました。
- 普段、自分の中で意識していなかったことが知識として深まった感じがします。
- 他業種、他者の取組みや問題点を聞くことができ参考になりました。実際の現場の取組みに活かせる情報でとても勉強になりました。

なぜなぜ分析による製造現場の問題解決 (なぜなぜ分析徹底活用)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
20名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆ものづくりの現場で発生している問題の真の原因を効率的に見つけ出し、効果的な解決策を策定する手法をマスターするコースです

訓練内容

製造現場の生産性向上を目指して、事象の論理的つながりを軸に、効率的かつ効果的な問題解決手法の実践を通して、製造現場の問題を解決する能力を習得します。

- ① コース概要
- ② 効果的な問題解決
 - ・効果的・効率的な問題解決とは
 - ・問題解決思考と論理／体系的思考と暗算的思考／列挙・評価・直観
 - ・演習「情報整理と仕分け」
- ③ なぜなぜ分析の進め方
 - ・効率的な問題解決の進め方
 - ・なぜなぜ分析のポイント／問題解決に役立つツールと使い方／問題の定量化／論理の精査とIsnotによる真因検証／対処と解決
 - ・演習「真因追究と検証」
- ④ 総合演習
 - ・なぜなぜ分析で製造現場の問題解決
(事例:製品組立て工程におけるネジ締結不良)
 - ・事例読み込み／問題の抽出と真因追究／真因検証と解決策の策定／解決策の評価／発表と講師講評
- ⑤ まとめ

対象者

生産現場で現場改善に取り組んでいる方、またはこれから取り組む方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S005A	10/6(木) ~ 10/7(金)
S005B	12/6(火) ~ 12/7(水)

受講者の声

- 今までの業務で、「なぜなぜ分析」を使用した経験がなく、新たな知見を得られました。
- 仕事でわからなかった事を学んで知識を身に付ける事ができ、仕事に活かしていきたいです。
- 今回学べたことは会社に持ち帰って問題解決に役立つと思います。
- QC活動やクレーム対策などの分析に繋がられると思います。
- 情報整理シートについて、今回の受講で初めて知ったので現状把握に役立っています。
- コトバしか知らなかった「なぜなぜ分析」の実践法を学ぶことができました。

Topics

“問題発見”や“なぜなぜ分析理解”のスタートとなるコースです！
S006A受講で実践力を身に付けることができます。

なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善 (なぜなぜ分析実践応用)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
20名	3日	18時間	9:15~16:00	12,000円

◆ものづくり現場での問題発見・問題解決するための“なぜなぜ分析手法”を身につける実践コースです

訓練内容

製造現場における生産工程の効率化(改善)を目指して、なぜなぜ分析を効率的に進め、効果の高い解決策を策定する手法を習得します。

- ① コース概要
- ② 問題解決の進め方
 - ・管理のサイクル(デミングサイクル) ・問題解決の進め方
 - ・問題解決に活用する手法 ・不良・故障の発生要因
 - ・相対目標と絶対目標 ・課題実習(現状分析能力の確認)
- ③ なぜなぜ分析
 - ・なぜなぜ分析とは ・なぜなぜ分析演習「問題発見・課題解決ケーススタディ」
- ④ 工程の原理・原則
 - ・工程精通(工程の原理・原則) ・原則発見のポイント ・工程精通事例研究
- ⑤ ポカミス防止
 - ・ポカミスとは(真の要因が追究できていない代表事例)
 - ・ポカミスの発生(問題の真因追究のポイント)
 - ・ポカミス防止の可能性(具体的解決策の策定のポイント)
 - ・ポカミスにおけるマネジメントシステム ・ポカミス防止へのアプローチ
- ⑥ よりよい進め方
 - ・なぜなぜを掘り下げる
- ⑦ グループ演習
 - ・問題の真の要因追究 ・解決すべき課題の整理 ・改善計画を立案 ・発表
- ⑧ まとめ

対象者

生産現場で品質問題の解決に携わっている方、なぜなぜ分析を使いこなしたい方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S006A	2/15(水) ~ 2/17(金)

受講者の声

- 自分が今まで知らなかった知識が身に付き新たな考えができるようになりました。
- 現場改善について、なぜなぜを使って要因追求の方法を初めて知ることができたし、使うことができました。
- 真の原因にたどり着けず問題を再発させていることが多い。今回の研修は職場で活かせると思いました。
- なぜなぜ分析について手法等を詳しく学ぶことができ今後の業務に活用できそうです。
- 会社の中で日常に起きる問題点などの解決案になると思いました。
- 自分の仕事の整理や物事を論理的に考えることができそうです。
- なぜなぜを行う上での注意点等が演習を行いながら理解を深めることができました。

Topics

このコースの前に受講するとより効果的なコースはこちら↓↓↓
「なぜなぜ分析による製造現場の問題解決」S005A/S005B

ヒューマンエラー対策実践 (ポカミスのない職場づくり)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
20名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆ヒューマンエラーが発生するメカニズムを知り、予防策を身につけるコースです

訓練内容

生産性の向上と低コスト化を目指して、現場担当者の人為的ミスを軽減し、有効な再発防止策を策定する能力を習得します。事故を未然に防ぎ安全で快適な職場をつくりまします。

- ① コース概要
- ② ヒューマンエラーとは
 - ・ヒューマンエラー概要 ・ヒューマンエラー発生のメカニズム
 - ・行動科学と心理的要因 ・事例演習「ヒューマンエラー事例からエラーを考える」
- ③ ヒューマンエラー防止策
 - ・予防安全と発生時対処 ・設備や作業要素からヒューマンエラーの要因を排除する
 - ・担当者の行動からヒューマンエラー発生の要因を削除する
 - ・視覚効果を使う ・演習「職場のヒューマンエラー問題を明らかにする」
- ④ 現場での定着
 - ・定着とは(わかる・動ける・守れる) ・間違った3大対策
 - ・職場で事例を共有、全員で対策を検討 ・現場パトロールと無事故シール
- ⑤ 総合演習
 - ・職場のヒューマンエラー対策と定着策を立案し、実行策を策定する
 - ・ヒューマンエラーを部門別に分解、発生原因追求と短期的・長期的解決策の立案発表/受講生相互コメント/講師講評と振り返り講座
- ⑥ まとめ

対象者

生産現場で安全衛生または作業管理を行っている方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S008B	11/17(木) ~ 11/18(金)
S008C	2/9(木) ~ 2/10(金)

受講者の声

- ヒューマンエラーの発生要因~処理まで学べました。
- 自分とは異なる職業の方とグループワークを通して話をすることで見解が広がりました。
- 他社、講師の方の話、経験則が聞けて参考になりました。
- 今後、職場でヒューマンエラーを引き起こす要因等に注意しながら、作業指示、資料作成に努めていきたいと思いました。
- 現在の仕事を理論的に整理でき、同じような問題を抱えている他の受講生と話すことで整理できました。
- これまでの自分のミスを振り返り、どういう時にミスするのかを理解し、解決できそうです。

Topics

人気コースにつき、今年度は開催回数を増やしました！

技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
20名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆ 自考自律的な部下を育てる方法をマスターするコースです

訓練内容

生産現場の現場改善における多種多様な技術の技能伝承を目指して、後輩育成のための指導技法を習得します。

- ① コース概要
- ② 技能伝承
 - ・技能伝承の重要性
 - ・部下・後輩指導育成の概要
- ③ 部下・後輩育成の進め方
 - ・目的の提示
 - ・現状把握/分析
 - ・育成計画と育成
- ④ 育成担当者の行動
 - ・育成担当者に求められる5つのスキル
 - ・個別カリキュラム設計
 - ・指導のポイント
- ⑤ 総合演習
 - ・部下指導育成の課題と育成計画の作成
 - 事例読み込み/部下後輩動機付け面接/育成計画作成
 - ・講師講評
- ⑥ まとめ

対象者

部下のやる気を引き出し、自ら考え律しながら成長していく部下育成法を習得したい方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S011A	3/14(火) ~ 3/15(水)

受講者の声

- OJTトレーナーに必要なスキルを細かく教えていただきました。
- 色々な仕事をしている人と意見を共有できました。
- 今までのOJTのやり方が誤っていることに気付くことができました。正しい理解の下で業務を進めることができます。
- 後輩指導時に心掛ける要点を教えていただきました。自分の立ち位置をもう一度理解して部下や同僚に指導ができそうです。

戦略的現場管理者の育成 (できる管理者になろう)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	15,500円

◆ 製造現場の中長期的な戦略を策定する能力を身につけるコースです

訓練内容

監督者と管理者の役割の違いを認識し、高い視点と広い視野から戦略的に現場でマネジメントを行っていくことで現場の魅力を高め、顧客の評価を高めていくポイントを習得します。

- ① コース概要
- ② 管理者とは
 - ・監督者と管理者の違いと管理者の役割
 - ・戦略的視点と戦術的視点
 - ・課題設定/考察/意思決定
 - ・演習「製造現場の問題抽出と課題設定」
- ③ 管理の要点
 - ・管理の5機能
 - ・場造りと人造り
 - ・PDCAからRGPDCAへ
 - ・目標設定と進捗管理/リスク管理
 - ・戦略的人材管理
 - ・演習「管理の課題と原因分析」
- ④ 現場の魅力
 - ・現場の魅力を多面的に捉える
 - ・マーケティング戦略と製造現場の魅力
 - ・演習「製造現場の問題解決」
- ⑤ 総合演習
 - ・戦略立案 実行計画策定
 - ・戦略対象部門選定と現状把握/分析
 - ・到達目標設定(生産性・費用・利益率など)戦略立案/代替案立案
 - ・戦略の評価と実行計画の落とし込み
 - ・発表
 - ・講師講評
- ⑥ まとめ

対象者

生産現場全体を管理する役割の方、または今後製造現場全体を管理する立場になる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S012A	1/12(木) ~ 1/13(金)

受講者の声

- 今まで考えたことがなかったマネジメントの考え方を知ることができました。
- 戦略立案のポイントで普段注意されていることが明確に理解することができました。
- 今まで考えていなかった発想が生まれました。他の人と意見交換することで違う考えも得られました。
- 実際に発生した問題企業の話は非常に引き込まれました。知らない考えがたくさんあり勉強になりました。
- 他業種の人と話す機会が得られて刺激になりました。
- 改めて管理者としての職責を再認識しました。マネジメントの手法を是非、職場にて活用していきたい。

標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理 (標準時間の活用と現場教育の実践応用)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	8,000円

◆ 受講者の製造現場での標準作業手順書を実際に作成しマスターするコースです

訓練内容

作業標準の必要性と標準化への具体的な現場での取り組みを学びながら、標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理を習得します。また、標準時間と作業標準との関連及び国際規格と作業標準書との関係へと発展させながら、総合的に知り、総合実習を通じて、実際に受講者の現場の作業標準書を作成します。

- ① コース概要
- ② 作業標準とは
 - ・作業標準の必要性と目的、標準化と横展開の関係
 - ・作業が標準化されないとうなるのか
- ③ 作業標準書とは
 - ・作業標準書の様式、書き方、使い方
- ④ 標準時間と現場
 - ・標準時間とは
 - ・標準作業可能現場とは
 - ・標準時間と作業標準書との関係
- ⑤ 国際規格と作業標準書
 - ・国際規格と作業標準書との関係等
- ⑥ 作業標準書の管理
 - ・変更管理の必要性
 - ・変更管理ができていないとうなるのか
 - ・受講者の自職場での事例交換会
- ⑦ 作業標準書関連の工程表
 - ・工程表とは
 - ・工程表の様式と作成方法、及び変更管理、使い方
 - ・国際規格と工程表について、要求事項とは
- ⑧ 生産現場に活用できる応用課題実習
 - ・標準作業(設計・開発・加工・組立・検査)の明確化
 - ・標準時間の設定
 - ・作業標準書素案の作成
 - ・発表
 - ・講師
- ⑨ まとめ

対象者

工場管理、生産・品質管理、物流管理、情報等に従事し、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具、定規(15~20cm程度)

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S014B	10/4(火) ~ 10/5(水)

受講者の声

- 業務で作業標準書、QC工程表の作成をしていますが、参考になりました。
- 自身が知らない事を知ることができたので、会社へフィードバックしたいと思います。
- 作業標準書の作り方を学べる機会は意外と少ないので、とても勉強になりました。
- 作業分解というものを初めて知りました。今後の役に立ちそうです。
- これまで作業標準書やQC工程表について学んだことがなかったので、すこくためになりました。
- 現状、マニュアル類が全くないので、出来上がればプラスにしかならないと思います。

生産現場に活かす品質管理技法 (原理とデータの実践的な展開とリーダー育成のために)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	3日	18時間	9:15~16:00	12,000円

◆ 製造現場での検査工程管理作業の統計的データ解析技術と問題発見技法をマスターするコースです

訓練内容

製造業における部品加工や検査等の効率化・最適化するために必要な検査工程管理作業における統計的データ解析技術と問題発見技法を習得します。また、得られた測定データから問題点を抽出し、それらを業務改善に活かすポイントを習得します。

- ① コース概要
- ② 品質管理概論
 - ・品質管理/品質保証/品質改善(問題解決)/統計学
 - ・品質管理の重要性
 - ・モノづくり部門のQC的見方・考え方
 - ・データの取り方とまとめ方
- ③ 統計的手法を活用した製造・検査工程の品質向上
 - ・製造業における統計手法の重要性
 - ・製造ラインにおける分散と標準偏差
 - ・正規分布
 - ・推測統計/記述統計
 - ・相関
 - ・管理図を活用した製造工程の状態分析
- ④ 管理図を用いた製造工程の管理
 - ・管理図の種類と用途
 - ・管理図の作成方法
 - ・管理図の見方と製造工程の問題発見
- ⑤ 工程能力とその活用
 - ・工程能力指数の意味と理想的工程能力指数
 - ・工程能力指数による製造工程の問題発見
- ⑥ 製造現場に活用できる応用課題実習
 - ・受講者の製造現場で発生している品質管理上の問題点の整理
 - ・受講者の製造現場での問題点に対する具体的解決策
- ⑦ まとめ

対象者

製造業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具、関数電卓(貸出可)

使用機器

プレゼンテーション機器、表計算ソフト 等

コース番号	日 程
S015A	11/28(月) ~ 11/30(水)

受講者の声

- テンプレートを頂き、また計算式の理論を理解でき活用できそうです。
- 日常業務にてデータ分析を行う機会がなかったので、改めてデータ分析の重要性を感じました。
- 他の会社のことや困っていることなど共有できて具体案も頂けました。
- QC活動などでヒストグラムなどを使用しているのを見たことがありましたが、今日で理解することができました。
- 統計という観点で品質管理を考えたことがなかったので勉強になりました。
- 検定や推定など新たな手法を知ることができました。

製造現場の改善活動推進と継続性

(継続的な活動を指揮する次世代リーダー育成のために)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆製造現場での"問題点の抽出"、"重要度策定"から改善活動に必要なコツとヒントをマスターするコースです

訓練内容

製造現場における改善活動の継続と推進のためにTQM(Total Quality Management)を基本理念とし、製造現場における改善活動の継続と推進のために必要なコツとヒントについて習得します。また、実習課題を通して業務で活用するための組織体制案の作成、問題点の抽出、重要度策定、継続的な活動の在り方、自社への導入及び定着に必要な知識と技術を習得します。

- ① コース概要
- ② 継続性とは
 - ・ TQM、PDCAサイクルの在り方
- ③ 組織体制
 - ・ 人材育成と改善活動
- ④ 問題点抽出
 - ・ 重要度策定
- ⑤ 活用方法
 - ・ 統計的手法による問題の可視化
- ⑥ 総合実習課題
 - ・ 課題テーマに沿った実習の実施/課題成果物の発表会
- ⑦ まとめ

対象者

工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日程
S018A	2/14(火) ~ 2/15(水)

受講者の声

- 業務改善の考え方を学ぶことができ、過去の失敗を振り返ることができました。
- 今の職場の問題を解決する対策方法が見つかりました。
- 異業種の方の現状を知ることができ、他社との作業のあり方、仕方の違いや意見は参考になりました。
- 新たな知識・技術を用いることにより課題の解決に役立つと思えました。
- PDCAサイクル、親和図など改善以外にも使える手法を覚えることができました。

Topics

TQM・PDCAサイクルを基本とした実習を中心に、「改善活動推進と継続的改善」を行う力を身につけます。

バリューエンジニアリング(VE)実践と業務

(目的思考による製品企画のアイデアのために)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆受講者の製造現場での実際の工程をテーマとした演習を行い、実務で活用できる資料を作成するコースです

訓練内容

製造業における価値の流れの効率化・最適化の把握方法について実習を通じて習得し、それらを用いた問題発見、対策案のグループ討議を通じて総合的な技法と観点を習得します。

- ① コース概要
- ② VEについて
 - ・ VEとは何か? VEの必要性について
 - ・ VEと併せてVAの違いについて習得する
- ③ 製造現場のVE
 - ・ 製造現場におけるVEについて、及び物流現場におけるVEについて
- ④ VEの実務
 - ・ VEの実務の実際とVEの活かし方
- ⑤ VEでわかること
 - ・ VEで分かる事、解決の糸口
- ⑥ VEの活用
 - ・ 製造現場に於ける日常管理へのVE活用について
- ⑦ VEの実務
 - ・ ポカヨケ・ヒューマンエラー撲滅
- ⑧ 総合実習
 - ・ VE(設計・開発・加工・組立・検査)の課題設定・目標の明確化
 - ・ 機能定義と構造化、機能価値の程度の策定
 - ・ 課題解決策の提起と評価、評価結果に於ける再検討、提案の確定
 - ・ 発表・討議・講評
- ⑨ まとめ

対象者

工場管理、生産・品質管理、物流管理、情報等に従事し、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具、定規(15~20cm程度)

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日程
S019A	11/8(火) ~ 11/9(水)

受講者の声

- VEの実践演習が初めてだったので雑学、アプローチ方法、考え方について一通り理解することができました。
- 原価低減の目標達成に役立ちそうです。
- VEは聞いたことありましたが初めて学んだので楽しかったです。
- 自分の知識量のなさを自覚しました。今後邁進したいと思えます。
- 今までやっていた手法を体系化することができるとおもいました。

Topics

受講者の実際の実務で使用されている製品等をテーマとした総合演習を行い、受講後の実務で活用できる資料の作成を行います。

バリューストリーム・マップによる生産活動の可視化技術 (流れのあるムダのない現場づくりへ)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	3日	18時間	9:15~16:00	12,500円

◆ 製造現場の工程のムダ排除に向けた手法をマスターするコースです

訓練内容

バリューストリーム・マップ(工程と物、情報の流れの全体図)を作成し、付加価値を生み出している活動工程と、そうでない活動工程を可視化、さらにあるべき姿の図と比較し、改善活動への糸口に繋がります。

- ① コース概要
- ② 流れ図の概要
 - ・ 概要と効果、描く目的を知る
 - ・ 現状の発表会
- ③ 流れ図の作成
 - ・ 描く目的を決める
 - ・モノや情報の流れ
 - ・ 描く対象を選ぶ
- ④ 現状の流れ図
 - ・ 現状の流れ図の目的
 - ・ 問題点の指摘
 - ・ 改善につなげる為の視点
- ⑤ 将来の流れ図
 - ・ 将来の流れ図の目的
 - ・ いろいろな活用、事例紹介
 - ・ 将来の流れ図を実現する為には
- ⑥ 総合実習課題
 - ・ 課題テーマに沿った実習の実施
 - ・ 課題成果物の発表会
- ⑦ まとめ

対象者

工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具、定規(15~20cm程度)

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S020A	12/12(月) ~ 12/14(水)

受講者の声

- 業務に対して新たな視点で改善に役立てることができそうです。
- 今後、設備投資を行う際に有効に進められるよう活かしていきたい。
- VSMと言うものをよりよく理解することができました。
- 課題解決につながるヒントをもらいQC活動に活かせそうです。
- 新しい知識が身に付きました、今後、仕事で活かしていきたいです。

Topics

総合実習課題では、実際の受講者の工程を各自題材として行います。実際に現状図とあるべき姿を作成し、これらから工程のムダを排除し、リードタイム短縮や中間在庫を削減するための手法を実践的に習得します。

追加コース 棚卸実務における問題解決 (効率的な棚卸方法をマスターする)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	9,000円

◆ 棚卸業務の際に発生する問題点に紐づけて、より良い棚卸実務を目指すコースです

訓練内容

棚卸実務時に発生しやすい問題の紹介、そしてこれらの問題を事前に低減するための工夫と、起こってしまった問題に対する解決の糸口を学びます。長期在庫低減のための管理方法やレイアウト再考等、効率的な棚卸業務のための日常管理業務にも言及し、総合的に実務に結び付けていきます。

- ① コース概要
- ② 棚卸の問題の種類
 - ・ 棚卸の問題の種類(在庫差異他)
 - ・ 受講者の現在の体制と講評
- ③ 問題を低減するための工夫
 - ・ ルール化
 - ・ 意識の向上・啓発
 - ・ 日常管理の導入
- ④ 在庫差異分析
 - ・ 差異分析の流れ
 - ・ 分析結果から得られる事
 - ・ 今後の管理へ繋げる、事例紹介
- ⑤ 生産現場に活用できる応用課題実習
 - ・ 受講者の現場で発生している棚卸実務上の問題点の整理
 - ・ 問題点に対する具体的解決策
 - ・ 発表
 - ・ 講評
- ⑥ まとめ

対象者

工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S021A	1/19(木) ~ 1/20(金)

受講者の声

- 親和図を使った問題点の洗い出しで、弊社の状況を改めて確認し整理することができました。
- 具体的な内容で業務に反映できるものがありました。
- 差異分析を行う上で分析の前に差異が起こる原因を改めて考えることができました。
- 自社の棚卸差異削減のための運用が正しいものか理解できました。
- 異業種の実務担当者の話が聞けて良かったです。
- 社内で重要視されていないが実は大変重要である事を改めて実感できました。社に戻り経営陣に訴えていきたいと考えます。
- 他の企業がどのように棚卸しているか参考になりました。

Topics

自社の棚卸業務体制を計画し、実践的に学んでいきます。

生産システムの智能化(AI)による効果的現場活用 (日常の加工・処理データを収集し智能化による活用を目指して)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	8,500円

◆受講者の製造現場での設備や作業の問題について洗い出し、解決に向けた計画書を作成するコースです

訓練内容

生産工程の最適化・効率化を目指して、生産システムを構成する機械の要素・構造・機能に対して仕組みと利点を理解し、関連する技術の情報と知識を総合して、智能化(AI)された生産システムの活用方法を習得します。

- ① コース概要
- ② 生産システムの智能化
 - ・これまでの智能化の技術
 - ・これからの智能化
 - ・整理/留意点
- ③ 智能化の適応
 - ・融合型センサによる設備の智能化とデータ活用
 - ・ハードウェアシステム
 - ・ソフトウェアシステム
 - ・身近にある智能化
- ④ データベースの活用
 - ・生産現場におけるデータ、加工データ、実時間、設定値ほか
 - ・データベースの構築
 - ・IoT活用について
- ⑤ 産業革命について
 - ・これまでの産業革命
 - ・今後の産業革命(インダストリー#)
- ⑥ 智能化の活用実習
 - ・智能化適応(設計・開発・組立・検査)の明確化
 - ・問題に対するAIを活用した解決案
 - ・解決案を実施する実行計画書素案の作成
 - ・発表
 - ・講評
- ⑦ まとめ

対象者

生産技術、工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日程
S022A	10/25(火) ~ 10/26(水)

受講者の声

- AIの活用を視野に入れていこうと思いました。
- AIとIoTの違いが分かりました。
- 生産管理の新しい方式が勉強になりました。
- 他社での困りごとを知ることができました。
- AIに関する大枠を学べました。AIは何でもできると思っていたが向いている分野があることを知ることができて良かったです。

Topics

情報化技術を活用した生産性向上へ!
設備や作業の問題点の洗い出し→加工・処理データを収集→AIの活用と解決に向けた計画書作成(例)身近なデータによる回帰モデルへの予測に機械学習を活用する

製造業におけるリスクマネジメントシステム構築技術 (製品・製造・工場管理のリスク実践分析手法とリスク低減)

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	15,000円

◆リスクを低減する具体的な手法についてケーススタディをとおしてマスターするコースです

訓練内容

新製品開発や製品システム及び工場管理のためのリスクマネジメントシステムの構築を目指して、リスクを低減する実践的かつ具体的な手法についてケーススタディを通じて習得します。

- ① コース概要
- ② リスクの見方、分析の指針
 - ・危険源の特定の方法
 - ・リスク分析に必要なパラメータ
 - ・リスクアセスメントの方法
- ③ マネジメントシステムにおけるリスク分析の実施例
 - ・品質の分野FMEAとFTA
 - ・環境、安全、医療、情報、食品、機械分野
 - ・CEマーキング、その分野
 - ・リスクマネジメントシステム
- ④ マネジメントシステムの構築と統合
 - ・PDCAサイクルと継続的改善
 - ・マネジメントシステムの構築方法とリスク低減の具体例
 - ・リスク低減のポイント
 - ・統合マネジメントシステムの構築方法
- ⑤ ケーススタディとディスカッション
 - ・リスクアセスメントの方法
 - ・リスクを低減するためのマネジメントプログラムの作成
 - ・リスク管理手順書の作成
- ⑥ まとめ

対象者

製品の企画・開発・設計関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日程
S023A	11/8(火) ~ 11/9(水)

受講者の声

- FMEAは名前を知っていたが、使い方は知らなかったので現場での問題解決に役立ちそうです。
- 製造業もリスクマネジメントが必要(導入必要)と感じ、問題発生時などの重み付けに利用できることが分かりました。
- 開発設計時のリスクマネジメントに活用していきます。
- 不具合の防止策の作り対して、いくつか考え方をもらいました。

Topics

**リスク低減の手法を学ぶなら
このコースです!**

生産性向上のための現場管理者の作業指示技法

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	3日	18時間	9:15~16:00	22,000円

◆人材育成に必要な効果的表現をマスターするコースです

訓練内容

生産現場における現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた生産性や競争力を向上させるための作業指示や指導技法等を習得します。

- ① コース概要
- ② 生産現場における管理者の使命
 - ・リーダーシップと目標値の達成、目標達成の究極の目的
 - ・実習 発表「職場での私の目標達成」
- ③ 生産現場における管理者の業務
 - ・生産現場における現場管理者の役割と指示のあり方
 - ・現場管理者に必要な四つの業務、三つの能力 ・発表「製造現場の指示と配慮 私のノウハウ」
- ④ 生産現場で発生する問題への対処
 - ・問題とは、発散思考と収束思考、創造力の発揮、問題解決手法
 - ・実習 手法を自分の現場の問題に当てはめる
- ⑤ 現場指示に必要な事項
 - ・理性と感情、感情の元を理解する ・実習 職場での思い遣り「昨日のあの指示を変えてみる」
- ⑥ 職場改善の実行計画を作成する
 - ・実行計画書の要点 ・実習例「模擬ラインによる計画生産実施率100%の計画」
 - ・実習 発表「明日からの職場での実行計画」
- ⑦ まとめ

対象者

製造に従事または製造監督に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、またはその候補となる方

持参品

筆記用具

使用機器

プレゼンテーション機器 等

コース番号	日 程
S025A	10/17(月) ~ 10/19(水)

受講者の声

- 監督者になったばかりでどのようにしていけば良いか迷っていたので、今回のセミナーで軸を形成できた。
- リーダーの使命・特性・分類を学べ。管理者としての役割・責任・指示方法を学びました。
- 挨拶やコミュニケーションの重要性を学びました。
- 育成指導は社内では講習がないため、方法が教わりたかったです。

New

生産プロセスシミュレーションによる問題発見と改善検証

定員	日数	時間	時間帯	受講料(税込)
10名	2日	12時間	9:15~16:00	19,500円

◆工場設備の状態やワークの移動、加工情報などを(生産管理システムとは異なり)リアルタイムに処理するMES(製造実行システム)を用いて、工場のデジタル化を推進するために必須な情報管理の要諦を知ることができるコースです

訓練内容

生産計画／生産管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた考えられる対策の効果について迅速に検証を行う生産プロセスのシミュレーション実習を通して、在庫管理や工程分析など工場内の生産プロセスに関する諸問題を洗い出す能力を習得する。

1. コース概要及び留意事項
 - (1)コースの目的 (2)専門的能力の現状確認 (3)安全上の留意事項
2. 製造現場における情報管理
 - (1)製造実行システム(MES)
3. 生産現場における生産性向上の考え方
 - (1)資材投入やネック工程対応等による生産向上
4. 生産プロセスシミュレーション実習
 - (1)生産プロセスの分類整理 (2)生産プロセスのモデル化とライン改善
 - (3)課題ラインのシミュレーションプログラムの作成と問題の顕在化
 - イ.シミュレーションにより顕在化した問題点を解決する対策を考案し、対策案の効果を検証する
 - ロ.実際の課題ラインを用いてシミュレーションの効果を確認する
 - (4)応用事例紹介
 - 後工程引取り、セル生産、多回供給など
5. まとめ
 - (1)実習の全体的な講評及び確認・評価 (2)質疑応答

対象者

自社の生産現場を見える化から改善検証したい方で、パソコンの基本操作ができる方

持参品

筆記用具

使用機器

実習用製造実行システム(Mini-MES)

コース番号	日 程
S028A	10/20(木) ~ 10/21(金)

Topics

IoTが目される昨今、製造工程で情報を取得するためには、どの製造指示の、どの工程の、どの設備の、誰の、などの指示・管理情報との連携が必須です。
 このように「情報」と「ワーク」を対にするためには、工場をどのように管理して活用すればよいか？その取り組みの要諦をMESを通して習得します。
 その基盤システムとなるMESを用いて、管理すべき情報とは何か？如何に情報を取得するのか (IoT)など、DX導入のヒントを得られます。