

# カリキュラム

機構施設名： ポリテクセンター和歌山  
 実施機関名： (一社) 中部産業連盟

A. 生産管理	生産・開発計画	ものづくりの仕事のしくみと生産性向上
---------	---------	--------------------

コースのねらい	製造業の業務の流れと各部門の役割について学び、製造業全体の基本的なしくみを理解するとともに、製造現場での仕事に対する考え方、自身の立場や責任を理解し、業務改善の考え方を習得する。
---------	---

	「基本項目」	「主な内容」	訓練時間 (H)
講義内容	1 ものづくりの仕事の流れ	(1) 製造業を取り巻く環境 ・産業革命から現在に至るまでの変遷 ・100年に一度と言われる変革期 外部環境変化に対応できなければ企業は存続できない。変化のスピードが加速度的に早まる現在、我々は何をすべきかを考察する【ワーク】	1.5
		(2) 企業の役割 ・企業の役割 「社会の公器」である企業の役割を認識する ・ものづくり企業の仕事の流れと部門の役割 ・原価と利益の関係 売価は市場原理によって決まるため、企業は原価(三要素)を下げることで利益を生み出すことを理解する	
	2 ものづくり現場の現状と課題	(1) 製造業における優先順位 ・ESMQCDとその優先順位 製造業で管理すべきE(環境) S(安全) M(モラル/モラール) Q(品質) C(コスト) D(納期) とその優先順位を理解する	1.5
		(2) ものづくりの現場の基礎は5S ・成果の上がる5S 5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)は製造業にとどまらずあらゆる仕事の基礎である。ここでは5Sの目的・狙いを知り、成果のあがる5Sの進め方を学ぶ	
		(3) 無駄とはなにか ・トヨタ7つの無駄 ・ムダ(カタカナの無駄)とむだ(ひらがなの無駄) 無駄発見のしかたと無駄どりの進め方を理解する	
	3 ものづくりに関する業務改善	(1) 動作経済の原則を体験する ・ピンボード演習【演習】 ピンボード教材を用い動作経済の原則の有効性を学ぶ。ここでは距離の遠近、片手作業と両手作業、判断の有無、分業と一気完結でどのような差が生じるかを全員が体験する	3.0
		(2) 改善活動 ・ボールペン組立演習【演習】 ボールペンの組立を、レイアウト、作業方法、治具などを工夫し、安全かつ速く生産できる方法をグループ毎に考え実施する。これにより改善の重要性和効果を肌で理解する	
		(3) 改善活動の進め方 ・すぐやるべき改善と計画的に行う改善 ・巧遅拙速(こうちせつそく)を尊ぶ	
		(4) 改善マインド ・改善力は「手法」*「マインド」 ・まとめとグループ討議【ワーク】	
			6.0

カリキュラム作成のポイント	座学+体験型で生産性向上の考え方や進め方を楽しく学べるカリキュラムとした。演習の内容はピンボード教材による動作経済の原則の理解に加え、ボールペン組み立て演習で実際にチームで改善活動を行い成果を体感してもらう。また一方的な講義ではなくディスカッションを多く取り入れることで全員の認識を合わせるとともにコミュニケーションの大切さを学ぶ。また改善は手法と同等あるいはそれ以上にマインドが重要であるが、これについて先人の教えをわかりやすく解説する
---------------	---

訓練に使用する機器等	<ul style="list-style-type: none"> <li>●機器・ソフトウェア(受講者用)</li> <li>・特になし</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●機器・ソフトウェア(講師用・その他)</li> <li>・PC持参</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●使用するテキスト</li> <li>・オリジナルテキスト</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●その他</li> </ul>

利用事業主に用意を求める機器等	備考
<ul style="list-style-type: none"> <li>・プロジェクター、スクリーン(白い壁面でも可)</li> <li>・ホワイトボード</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・研修教材は持参</li> <li>・机の配置はグループ島形式</li> </ul>

カリキュラム（作成例）

機構施設名： ○○職業能力開発促進センター

実施機関名： 株式会社○○経営研究センター

(A) 生産管理	原価管理	原価管理とコストダウン
----------	------	-------------

コースのねらい	低コスト化と生産性向上を目指して、原価管理をコスト（費用削減）と生産性（業務効率向上）の2軸で捉え、企業収益向上のポイントを習得する。
---------	---

講義内容	「基本項目」	「主な内容」	訓練時間 (H)
	1 原価管理とは	(1) 原価管理の基礎知識 ・原価管理と原価計算に係る意義と目的について解説し、財務会計及び管理会計に係る基本となる考え方を解説する。 (2) 原価を構成する要素 ・原価を構成する要素である「材料費、労務費、経費」等について解説する。 (3) 損益分岐点 ・変動費と固定費から求める損益分岐点の考え方について理解し、利益を含めた売上目標の設定方法について解説する。 (4) 財務諸表とその読み方 ・企業の経営状態を分析するための財務諸表（損益計算書、貸借対照表、キャッシュフロー計算書）を読む際のポイントについて解説する。	3.0
	2 コスト削減	(1) コスト削減の着眼点 ・コスト削減を行う上での方法（仕入・生産・在庫・社内経費）と実施する際のポイントについてそれぞれの長所と留意事項を併せて解説する。 (2) コスト削減のための発注改善【演習あり】 ・財務的なコスト削減や発注業務の見直しを実施し、コスト削減効果を上げるための手法を解説し、グループワークにより検討を行う。 (3) 職場の物理的ムダの改善【演習あり】 ・職場の物理的ムダを改善することで、仕事のムダを改善し、従業員の生産性を高める手法について解説し、グループワークにより検討を行う。	6.0
	3 IE手法による標準時間設定方法	(1) IEとは ・生産現場の多くで活用されているIE（Industrial Engineering）に係る基本的な考え方を解説する。 (2) 標準時間の設定手法 ・標準時間の目的及び考え方と設定手法（直接時間分析法、PTS法等）について解説する。 (3) 統計的時間資料の考え方 ・標準時間から蓄積した統計的時間資料の考え方と工数見積り時の活用方法について解説する。 (4) 余裕率の設定方法 ・各種工程から発生する遅延時間から余裕率を設定する方法について解説する。	3.0
合計時間			12.0

カリキュラム作成のポイント	今回オーダーコースを利用する企業においては、現場改善を行ったが思ったような成果が出ないことが課題であるとの話を伺ったことを踏まえて、まずはじめに、原価管理と原価計算に係る意義と目的を説明し、その後、余裕率の設定方法を学習し、演習を交えてコストダウン実行計画策定の方法を身に付けるという訓練内容とした。
---------------	--

訓練に使用する機器等	●機器・ソフトウェア（受講者用） ・PC（受講人数分） OS：Windows10 アプリケーション：Microsoft Office 2016 PowerPoint	●機器・ソフトウェア（講師用・その他） ・PC（講師用） ・プロジェクタ ・スクリーン ・ホワイトボード OS：Windows10 アプリケーション：Microsoft Office 2016 PowerPoint
●使用するテキスト	・オリジナルテキスト ・●●●●（◆◆出版）	●その他 ・オリジナルの問題演習を通し、講義内容の定着を図る。 ・受講者数に関わらず、助手を配置し常時二人体制で指導する。

利用事業主に用意をを求める機器等	備考
・プロジェクタ ・スクリーン ・ホワイトボード	