

さらにランクアップ！ 改革意識・スキルを育成する **アドバンス**

中核人材育成塾 2021

コース
全5日
5講座

岐阜高専地域連携協力会 主催

ものづくりの現場（職場）では、原価低減・人材育成・新技術の導入・職場の安全等、さまざまな課題があります。併せて、最新の情報機器（IT）や合理化設備等の導入により、ものづくりの仕組みやプロセス、さらには人材の育て方に改革が求められています。「アドバンスコース」では、これらを踏まえ専門性の高いテーマを取り上げて、身近な事例と演習を交えながら掘り下げて解説します。また、さらにランクアップを目指す方々のために「リーダーの仕事術」を新たに開講します。日頃、現場（職場）の課題解決に邁進しておられるリーダーや管理者の皆様や「ベーシックコース」を受講しさらに深堀したいとお考えの方々に、新たな気づきと解決への糸口を実感いただける内容です。

第1回 8月5日（木）

生き活きた職場の
作り方

第2回 8月26日（木）

環境問題と
廃棄物処理の実務

第3回 9月9日（木）

もうけを生む
生産設備改善の進め方

第4回 9月30日（木）

問題発生
未然防止のポイント

第5回 10月14日（木）

リーダーの仕事術

対象	ものづくり現場のリーダーや管理者（中核人材）の皆様 経験年数10年程度以上
定員	各講座20名（1社複数名も可） 講座単位の受講が可能です。
時間	9:30～16:30 6時間（9:00から受付）
会場	岐阜工業高等専門学校（図書館内 多目的ホール他） 本巣市上真桑2236-2
講師	ものづくりについての豊富な経験や知識を有する岐阜高専産学官連携アドバイザー（岐阜高専OB）が務めます。
参加費	各講座共、1講座につき1名8,000円（地域連携協力会会員は5,000円） 受講申込と同時に協力会入会の場合は会員価格を適用します。 （年会費10,000円、但し、入会時年会費は入会月から12月末までの月数×1,000円）
詳細	岐阜高専地域連携協力会HP https://www.gifu-nct.ac.jp/cooperative/



申込期限 2021年7月5日（月）

申込方法 添付の申込書(上記HPからダウンロードも可能)にご記入の上、FAXまたはEメールに添付で送付をお願いします。

研修後のフォローアップ： ご希望により「逆スクーリング制度（フォローアップ）」を実施します。講師が受講者の現場を訪問し、直接指導を行います。（有料）

1

やる気を引き出し、やりがいを実感できる 生き活きた職場の作り方

8/5(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

私達の現場（職場）は若手社員や新人はじめ中堅、シニアのベテラン、外国人等多様な人材で成っています。その個々人が持っている能力や個性を見出し、やりがいを実感できる現場（職場）を作ることにはリーダー・管理者にとって最優先課題の一つです。本研修では、講師のものづくり現場での豊富な人材育成体験をもとに、人づくりのノウハウや活気あふれる職場の作り方について具体的な事例と演習を交えて分かり易く解説します。

講師 高津 正吉

大手工作機械メーカーにて数値制御用モータとその駆動装置の開発・設計、生産技術など多彩な業務を経験。その後アメリカ工場に赴任、数値制御工作機械用電装品の現地化設計と製造に係る生産・品質管理、人材育成等工場立上げに7年間携わり、工場マネージメントにも豊富な実務経験を持つ。また、講座では実践的な内容を分かりやすく簡潔に解説する事で好評を得ている。

1. 職場における人材育成の意義、狙い

- 1 人材は人財と言われるワケ
- 2 自立・自走型人間が職場を動かす
- 3 自分の成長が実感できる職場とは？
- 4 働くことの真の意味を腹落ちする

-5 相手（部下）を育てる質問のしかた

2. 人づくりのノウハウ

- 1 どんな人財に育てたいのか目標（Goal）の共有
- 2 やりがい（自己実現）はGPDCA（Goal-Plan-Do-Check-Action）サイクルから
- 3 ティーチングとコーチング技術を活かすポイント
- 4 OJT（On the Job Training）は3現2原主義（現場・現物・現実、原理・原則）【演習1】

3. 活気あふれる職場の作り方

- 1 若手や新人の気質を踏まえた指導のポイント
- 2 やる気を引き出すほめ方、叱り方
- 3 やらせっぱなし、任せっぱなしは責任放棄
- 4 自分の言動が映る部下の「報・連・相」

4. 自分が変われば部下と職場は変わる

- 1 リーダー・管理者のあるべき姿は？ 【演習2】
- 2 個々人の精神的欲求を知って接する
- 3 部下の自律性を促す5つのスキル
- 4 「奇跡の7分間」（テッセイ社）から学ぶ

2

環境に迷惑を掛けない 環境問題と廃棄物処理の実務

8/26(木)
9:30~16:30
図書館
クリエイティブ・コモンズ
(予定)

環境問題は生産・日常生活などでの資源・エネルギー消費により環境への影響要因（排水、排ガス、騒音、廃棄物など）を排出した結果で、影響は地域社会から温暖化、プラスチックの海洋汚染など地球規模に広がり、生態系に影響が出始めています。対応には、環境法をベースに製造現場などの影響要因を把握し、処理・管理していくことが重要で、事例の紹介・ミニ討議を通じて、実務のポイントを考えていきます。

講師 三〇 栄一

自動車部品メーカーにて、長年地域環境対策に取組、その対象は水質、騒音、地下水、廃棄物など幅広く、実態の把握から対策実施・管理までの実務を経験してきた。安全衛生では、衛生管理者として職場環境の改善に取組んだ。

I. 環境問題への取組

1. 環境問題とは

- 1 地域環境問題、地球環境問題

2. 環境問題の歴史、四大公害

3. 地球温暖化とプラスチック海洋汚染

4. 環境問題への対応

- 1 対応の考え方と法規制：生産規制、排出規制
- 2 企業の取組：管理体制、製造現場の役割

5. 事例

- 1 省エネ（CO2）低減の考え方
- 2 水質、騒音、省エネ

II. 廃棄物の処理

1. 処理の目的、用語

2. 排出実態の把握が第一歩

- 1 廃棄物と有価物
- 2 廃棄物の種類（一般廃棄物、産業廃棄物）

3. 適正に処理するには

- 1 廃棄物の保管・収集運搬・処分の基準

4. 適正処理を委託するには

- 1 処理委託基準と処理業者の選定、委託契約
- 2 マニフェストで適正処理を確認

5. 事例

- 1 廃棄物低減活動
- 2 不法投棄、不適正処理、異物混入事故

※本研修に参加される方は、会社の環境対策、発生廃棄物の種類・分別状況をご確認して、参加下さい

3

もうけを生む

生産設備改善の進め方

9/9(木)

9:30~16:30

図書館 多目的ホール
(予定)

企業競争を勝ち抜くには製品原価のコスト低減は不可欠です。その中でも“ものづくり現場”におけるコスト削減は、最重要課題として絶え間ない改善が続けられています。改善には設備投資を伴うものが多くあり、投資に見合う利益が得られなければ損失となってしまいます。本講座では、ものづくり現場における改善の切り口、見つけ方、設備投資に際して事前に考慮する事項、その導入手順、設備の保全管理などについて、講師の実体験をもとに分りやすく解説します。

講師 向井 軸郎

大手電機会社において、長年に渡り生産技術業務を担当し、製造現場での生産方式の改善、合理化投資などを経験。生産技術部門、環境部門の責任者として技術分野の実務の経験と知識は幅広いものがある。講座では豊富な知識と経験から解りやすく解説すること好評を得ている。

1. もうかるポイントはどこにもある

- 1 原価を知る
- 2 コスト削減テーマの見つけ方

2. 生産工程の改善の進め方

- 1 改善の手順と重要なポイント
- 2 対象作業の分析の仕方
- 3 ムダな作業の見つけ方
- 4 作業性の改善
- 5 治具化の狙いと効果
- 6 機械化・自動化に際して考慮するポイント
- 7 改善を進めるに当たっての注意点

3. 設備投資による改善を進めるには

- 1 設備投資の計画から稼働までの手順

- 2 投資額の見積りりのノウハウ
- 3 投資の利益・不利益の検討ポイント
- 4 投資の経済性評価の方法
- 5 稟議書作成のポイント
- 6 発注から稼働までの注意点

4. 他にもあるコスト低減対象

- 1 省エネルギー化の目の付けどころ
- 2 購入部品や外注品の内製化のポイント

5. 設備の保全管理の進め方

- 1 TPMとは
- 2 設備の効率化を阻害する6大ロス
- 3 職場に於ける自主保全活動の重要性
- 4 計画保全の進め方
- 5 設備の不良対策事例

4

リーダーがやらねばならぬ

問題発生 of 未然防止のポイント

9/30(木)

9:30~16:30

図書館 多目的ホール
(予定)

ものづくり現場におけるQCD（品質・コスト・納期）を素早く安定させ、収益を確保することは工場のリーダーや管理者にとって大きな使命です。何かを変更したときには失敗は付きものですが、失敗を極小にすることは可能です。現在はIT技術を駆使した開発ツールを使って設計や生産管理が可能な時代となりましたが、ツールだけに頼っていてもうまくはいきません。現場で起こる事象や担当者の悩みを的確につかみ、問題の発生を未然に防止する方法を講師の実体験をもとに紹介いたします。

講師 坂井 善幸

大手電機メーカーのグループ会社にて、マイコン応用製品、パワーエレクトロニクス製品、システム製品まで幅広い製品の開発設計業務を担当。設計開発業務のみならず、営業受注活動から生産改革活動まで多岐にわたる分野での経験が豊富。現在はコンサルタントとして「テクノサポートSAKA I」を創設。開発業務や生産改革業務を中心として企業を支援中。

1. 問題はいつ・なぜ発生するのか？

- 1 ものづくりの流れ
- 2 どんな問題が発生しているのか？
- 3 問題は5つに区分
- 4 5つの問題発生要因

【演習1】

2. 問題発生を未然に防止するには

- 1 抽象的な仕様を具体化させる方法
- 2 設計不備と変更点管理不備を見抜く5つの手法
- 3 製造の先手必勝術
- 4 初期発生問題の見逃し防止術
- 5 リーダーが事実を知るテクニック

【演習2】

3. 成功事例と失敗事例

- 1 見える化で早期仕様確定
- 2 協力会社とのリモートコミュニケーション
- 3 初品検査データの監視不具合

4. 結果の確認と改善

- 1 稼働品質の把握と改善
- 2 生產品質の把握と改善

【演習3】

- 3 実力コストの把握と改善
- 4 次期モデルの構想検討と要素試作

仕事で成果を上げてリーダーになった/なっている。でもこれからどのような能力を身に付け、何を勉強したらよいかなどと、更なるランクアップを考えているあなたにふさわしい内容です。この研修で一緒に考え、討議し、得たものを持ち帰り、ご自身と自部門、更には御社や組織の成果を上げる一助なることを願っています。

講師 廣瀬 満浩

機械と電子工学を学び、大手事務機にて設計、品証、営業、サービス、経企、3カ国に駐在後人事部長、子会社社長で定年。現在自動車部品製造会社に勤務の傍ら、高専の非常勤講師を務めています。

1. リーダーに必要な3つの能力と+α

- 1 業務遂行能力とは
- 2 対人関係構築能力とは
- 3 概念化能力とは
- 4 +α (討議で)

2. 業務遂行能力から

- 1 仕事に追われず成果を出すTM
(TM: タイムマネジメント)
- 2 TMを二つの視点で考える2軸法
- 3 TMを重要度で考えるパレート図法

3. 対人関係構築能力から

- 1 一生ものになるコミュニケーションスキル
- 2 円滑に仕事を進めるビジネスコミュニケーション

-3 相手を知るコミュニケーション

4. 概念化能力から

- 1 目的・目標・手段を区別しよう
- 2 ロジック(論理)~デシジョン(決定)の仕方
- 3 QC手法と組み合わせた問題解決法

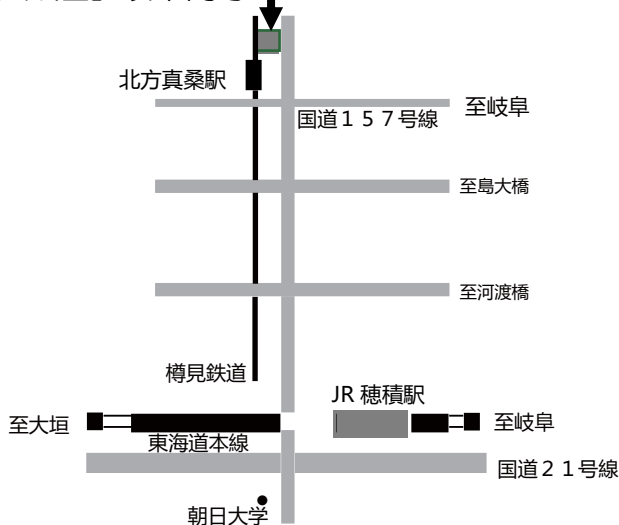
5. +α (当日討議しましょう)

※討議やワークを適宜行います

【コロナ感染防止対策】

- 受講前2週間以内に海外渡航歴がない方のみを受講可能といたします。
- 受講日の朝、自宅にて検温し平熱をご確認の上受講願います。
- 受付時に検温し、37.5℃以上の場合は入場を控えていただきます。
- 講師及び受講者共にマスクを常時着用するものといたします。
- アルコール消毒液を講義室の内外に準備いたします。
- 受講者数を最大20名とし、ソーシャル・ディスタンスを確保いたします。
- 講義中も常時換気いたします。

【広域図】 岐阜高専



【最寄バス停・駅】

■岐阜バス	
岐阜高専バス停	徒歩0分
糸貫分庁舎・モレラ南口バス停	徒歩7分
高砂町バス停	徒歩10分
モレラ岐阜バス停	徒歩12分
上真桑バス停	徒歩15分
加茂町バス停	徒歩15分
■樽見鉄道	
北方真桑駅	徒歩12分
モレラ岐阜駅	徒歩12分