

最初が肝心！ 社会人基礎力と仕事の基本を体得する

中核人材育成塾 2021

岐阜高専地域連携協力会 主催

スタート
アップコース
全2日
5講座

納期に追われたり技能・技術の修得が優先しがちな職場では、若手社員に「社会人基礎力」を習得させる機会や場を十分確保できないという課題があります。「スタートアップコース」では、これから職場の“中核人材”をめざして活躍が期待される企業経験1～3年程度の方々を対象に、各部署・部門に共通する仕事の基本と仕事への取組み姿勢について事例やグループ討議を交え、わかりやすく解説します。これから本格的に仕事を任せられ上司や先輩方の信頼を得ていくステップにある方々の参加をお待ちしています。より多くの方々に充実した聴講をしていただけるよう“2日コース”を2回実施します。

第A-1回 4月22日(木)

第B-1回 7月1日(木)(*)

- ① 初めての5Sと見える化
- ② コミュニケーション力を鍛える
- ③ 安全衛生の基礎知識

第A-2回 5月20日(木)

第B-2回 7月19日(月)(*)

- ④ 成果をあげる仕事術
- ⑤ グループ討議

(*) 7月1日と7月19日の講座はそれぞれ4月22日と5月20日と同じ内容です。
「4月22日と5月20日」または「7月1日と7月19日」の2日間通しでの受講が基本です。

対象	職場のリーダーをめざす若手の皆様 入社1～3年程度
定員	各講座20名(1社複数名も可)
時間	9:30～16:30 6時間(2日間計12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	企業で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	5講座受講者1名8,000円×2日(地域連携協力会会員は5,000円×2日) 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 http://www.gifu-nct.ac.jp/cooperative/



申込期限 2021年3月22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。

2021年 4月22日(木) ・ 7月 1日(木) 9:30~16:30

1. 自分と職場の業務を改善する 初めての5Sと見える化

【概要】業務を進める上で、仕事の出来ばえだけでなく、仕事のスピードも重要となります。仕事のスピードを上げるにはムダな時間を省く事も大事な要素となります。業務に必要な道具類、各種の情報などを探すというのは目に見えない隠れたムダであり、日常的に発生しています。5Sと見える化を進めると業務改善の大きな戦力となります。ここでは、5Sと見える化の進め方についてわかりやすく解説します。

- 1) 業務改善とのつながり
- 2) 5Sの進め方
- 3) 見える化と事例
- 4) 身の周りから始める5Sと見える化

【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。現在、岐阜高専・産学官連携アドバイザー。

2. 自分の考えが相手に伝わる コミュニケーション力を鍛える

【概要】社会へ出るとお互いの意思疎通をはかり「信頼関係」を築く力として、「コミュニケーション力」を鍛えることが重要となります。本講座では講師が長年にわたる企業生活の中で体得し日頃から心掛けてきたことを中心に、「伝えたいことのまとめ方」と「伝わるためのポイント」についてわかりやすく解説します。

- 1) 「コミュニケーション力」ってなに？
- 2) コミュニケーションに必要な能力
- 3) 伝えたいことのまとめ方
- 4) 相手に伝わるためのポイント
- 5) 体験からの教訓

【講師】 坂井 善幸

岐阜高専電気工学科を卒業後、大手電機メーカーのグループ会社にて、マイコン応用製品からパワーエレクトロニクス製品、電力会社向けのシステム製品に至る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に至るまで多岐にわたる分野での経験が豊富。退職後はコンサルタントとして「テクノサポートSAKAI」を創設。開発業務並びに生産改革業務を中心として企業を支援中。

3. 職場でケガ・病気をしないための 安全衛生の基礎知識

【概要】製造現場では、各種原材料から設備により製品を作り、廃棄物が発生します。不安全な設備・有害な原材料・廃棄物に接触すると、労働災害・疾病発生リスクが生じます。これらのリスクに目を向け、その防止方法の基礎知識を説明していきます。

- 1) 安全とは、労働災害発生状況
- 2) 労働災害（疾病）の発生原因、その防止方法⇒機械設備の安全確保、リスクの低減方法
- 3) 現場での日常安全活動⇒設備周辺の整理・整頓、危険抽出、ヒヤリ・ハット活動、危険予知訓練（KYT）、資格・教育、作業手順書、保護具
- 4) 衛生面の安全・健康の確保⇒生産工程等の有害要因、衛生管理の基本（作業環境管理、保護具、健康診断、教育）、原材料・廃棄物の扱い
- 5) 異常時の対応、災害・事件事例

【講師】 三口 栄一

自動車部品メーカーにて、長年地域環境対策に取組み、その対象は水質、騒音、土壌、地下水、廃棄物と幅広く、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り組んできた。

4. ポイントを押さえ、成果をあげる 仕事術

【概要】入社1~3年は、仕事の原則を知り、守り、ものにしていく重要な時期です。武道でいえば、守破離の“守”の年代です。

上司からの指示や命令をポイント（肝）を外さず効率的に実行しながら、自分ならではの工夫も加え、一味違った仕上げを目指し“見込みがあるなあ”とか“できるなあ”と、言わせたい/言われたいものです。仕事のポイントをしっかりおさえ、仕事を楽しみながら成果をあげる方法を広い分野で経験豊かな講師と一緒に考えましょう。

1) 4つの仕事向上術+ α

- | | |
|-------------------|--------------|
| ①効果的なOJTの受け方 | ②成果につなげるPDCA |
| ③QC/QDの最適化 | ④上手な上司の巻き込み方 |
| + α （当日発表） | |

2) グループ討議（お互い学び合いましょう）

【講師】廣瀬 満浩

機械と電子工学を学び、大手事務機メーカーにて設計、品証、営業、サービス、経営企画を担当。この間に、米国（サービス担当）、香港（販売部門立上）、中国（駐在員事務所所長）に駐在。人事部長、子会社社長で定年となり、現在自動車部品製造会社に勤務、岐阜高専非常勤講師。人材育成にやりがいを感じています。

5. 頼りにされ第一線で活躍する人材になるための グループ討議

【概要】これまでの4つの講座で、これから職場のリーダーをめざすために必要な知識・スキルや仕事に取り組む姿勢に触れました。それらを身につけ実践するためには、職場の仲間との良好なコミュニケーションが大切です。この「グループ討議」では、いろいろな業種の受講者の方々とのグループ討議を通じて、人の意見を尊重しつつ自分の意見も述べ、協働して一定の結論を導き出すプロセスを学んでいただきます。

- 1) 課題事例の説明
- 2) 課題解決についてグループ討議
- 3) 討議結果のまとめと発表

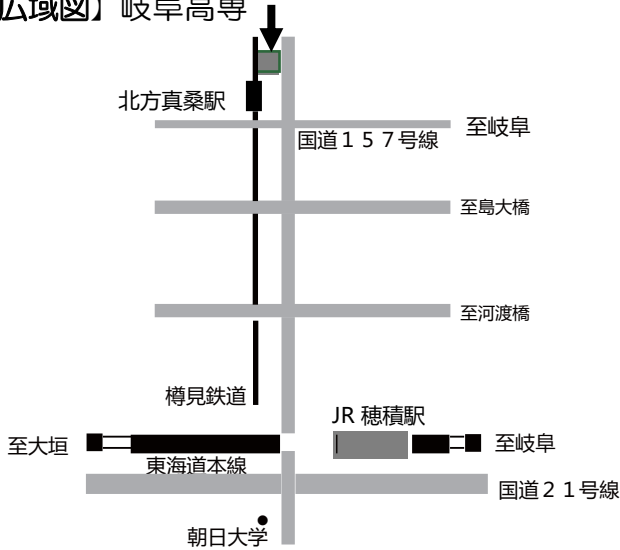
【講師】中居 仁司

岐阜高専卒業後、事務機メーカーで複写機の開発設計とタグチメソッドの社内普及活動に従事。電機メーカーへ転職後はレーザープリンターの研究開発と製品化を担当。開発企画・研究・開発・生産を幅広く経験。直近5年間は人事部でキャリア教育やキャリア相談を担当。最近は岐阜高専産学官連携アドバイザーやキャリアコンサルタントとして活動中。専門分野：キャリア開発、品質管理、金属材料の熱処理など。

【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

ここがポイント！ものづくりの基本スキルを習得する

中核人材育成塾 2021

岐阜高専地域連携協力会 主催

ベーシック
コース
全5日
5講座

ものづくりの現場（職場）では、生産性の向上はじめ高品質・低コスト・短納期をバランスよく達成することが求められており、これらに対してリーダーシップを発揮して挑戦する“中核人材”を育成することが重要な課題となっています。「ベーシックコース」では、ものづくりを支える基本的な考え方と取り組み方について演習を交えながらわかりやすく解説します。

また、社会環境の複雑化や現場（職場）のIT化に伴い新たな課題となっている「コンプライアンス（法令順守）」と「情報セキュリティ」について、企業・個人にとっての重要性と取り組み方を学び、実践につながる講座を新たに設けました。ものづくり現場のリーダーの方々への参加をお待ちしています。

第1回 4月15日（木）

明日から使える
品質管理の基礎と実践

第2回 5月13日（木）

5Sから始める
職場の見える化

第3回 5月27日（木）

現場でおさえる
原価・在庫の知識

第4回 6月10日（木）

コンプライアンスと
情報セキュリティの話

第5回 7月8日（木）

トヨタ流モノづくり
（TPS）の基本と実践

対象	ものづくり現場のリーダー（中核人材）の皆様 経験年数5～10年程度
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 http://www.gifu-nct.ac.jp/cooperative/



申込期限 2021年3月22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

現場で役に立つ品質管理手法の使い方を学ぼう 明日から使える品質管理の基礎と実践

4/15(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

ものづくりに関わる企業にとって、品質問題は会社の存続をも決定づけてしまいます。にもかかわらず品質問題が次々と市場で発生するのは一体なぜでしょうか。この講座では品質管理（QC）の基礎スキルや現場で使える品質の見える化手法を学ぶと共に、ものづくりの基本となる現場での品質活動の考え方を学びます。さらに、いま話題のIoTと品質管理や品質トレーサビリティについても触れます。講義だけでなく簡単な演習も取り入れています。

講師 中居 仁司

事務機メーカーで複写機の開発設計とタグチメソッドの社内普及活動に従事。電機メーカーに転職後はレーザープリンターの研究開発と製品化を担当。研究・開発企画・設計・生産立上げを幅広く経験。最近では岐阜高専産学官連携アドバイザーやキャリアコンサルタントとして活動中。専門分野：品質管理、金属材料の熱処理、キャリア開発

1. 品質の重要性を考える

- 1 日本で最近、品質問題が多いのはなぜ？
- 2 品質とは何？
- 3 品質活動が会社を支える
- 4 お客様満足の「お客様」は誰？

2. 品質活動の基本を理解する

- 1 PDCAサイクルと3現主義
- 2 問題の見える化が重要
- 3 QC的問題解決法
- 4 QC七つ道具、新QC七つ道具

3. 品質管理の基礎知識

- 1 見える化の第一歩はグラフ
- 2 データのバラツキに注目
- 3 バラツキ具合で工程を把握
- 4 管理限界と規格幅

4. 品質活動の進め方

- 1 品質トレサビとは？ IoTでデータを活用
- 2 品質活動の全社展開
- 3 もしも品質問題が起きたら
- 4 まとめ

*電卓をお持ちください。(スマホでも可)

2

ものづくり現場での改善の地力をつける 5Sから始める職場の見える化

5/13(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

「5S」は改善活動の基本であり、「5S」ができなければ、あらゆる改善活動の成果を期待することはできないと言っても過言ではありません。そして、5S活動をさらに現場に定着させる手段が「見える化」です。「見える化」はわかり易い現場マネジメントの方法であり、誰でも一目で異常と正常がわかるような管理の仕組みづくりです。5S活動の基本からスタートし、さらに一歩進んだ工場全体の見える化を実現するための具体的な方法について実例と演習を交えて解説します。

講師 桑原 喜代和

大手工作機械メーカーにて、加工と組立の自動化、生産管理システムの更新、ERPの導入、等のプロジェクトを推進。部品加工から製品組立までの全般に渡る技術・管理・情報分野での実務経験が豊富。コンサルタントとして独立し、「ケイ・サポート」を創立。生産管理・生産技術・情報システムを含む、製造全般の改善、改革、革新を支援中。

1. 5Sと見える化で現場が見違える！

- 1 5S活動の意義と見える化の効果
「見える化」≠「見せる化」
- 2 全員が一丸となって改善活動を進めるための心構え

2. まずは「5S」の基本を押さえよう

- 1 整理・整頓・清潔・清掃・躰の本当の意味
- 2 「整理」とは？ 赤札作戦で捨てる！
- 3 「整頓」とは？ 見えるようにする！
- 4 「清掃」「清潔」「躰」とは？ キレイを保つ！
【演習】5Sチェックリスト
- 5 まずは2S（整理、整頓）活動からのスタート

3. 理想的な工場が見える「見える管理」

- 1 5S活動と「見える化」との連携
- 2 何のために、何を見えるようにするのか？
- 3 2つの改善手法（PDCAとSTPD）で活動する
- 4 改善活動の行動計画は5W1Hで具体的に作成
- 5 「見える化」成功への7つのポイント

4. 工場全体で「見える化」を進めよう

- 1 工場（どこで、どのように）の見える化
- 2 生産管理（いつ、なにを）の見える化
- 3 在庫（どこに、なにが）の見える化
- 4 事務所の見える化 机の周りも例外ではない
- 5 これならできる！現場の見える化「20の事例」
- 6 IT（情報技術）を活用したさらなる見える化

3

原価改善活動の盲点に気づき

現場でおさえる原価・在庫の知識

5/27(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

さまざまな日常業務の中で現場リーダーには、利益と儲けのちがいを理解し国内のみならず海外との企業競争に勝ち抜くため、自分達がつくりだす製品の付加価値に気づき、原価改善活動の向上・高度化が求められています。本講座では原価低減の考え方をわかりやすく解説し、具体的な演習もまじえ現場で直ちに実践・展開できる考え方を身につけます。

講師 奥野 泉

大手情報通信機メーカーで通信システム設計など広く技術分野の業務に従事後営業畑に転向、岐阜支店マネージャー、系列会社中部支店長などを歴任し広範な実務経験・ノウハウを持つ。技術・営業場面の実践的な仕事に精通し、技術思考に基づく営業・経理分野の見方、講義には定評がある。

1. やさしい原価と利益の話

- 1 原価と利益及び儲けの違い
- 2 原価改善活動の重要ポイント3つ
- 3 採算判定ができる付加価値会計
- 4 コスト分解による原価低減の切り口

2. 品質・在庫と原価構造

- 1 市場と原価低減活動
- 2 材料費で付加価値を測る
- 3 ものづくりの標準的原価構造
- 4 モトの取れる販売個数の計算 【演習】

3. コストの見える原価計算

- 1 自分の1時間人件費と自部門賃率
- 2 現場におけるコスト見える化
- 3 失敗コストを金額で把握してみよう
- 4 外注費でよくある勘違い 【演習】

4. 静かに増える原価

- 1 なぜ在庫は嫌われるのか
- 2 現場の盲点 機会損失・機会費用・埋没費用
- 3 在庫改善の押さえどころ

※ 電卓・定規（20cm）を持参ください。

4

あなたと職場を守る

コンプライアンスと

情報セキュリティの話

6/10(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

コンプライアンス（法令順守）と情報セキュリティは企業活動、社会生活の基本です。対応を誤るとあなたの職場を壊してしまうだけではなくあなた自身も大きな被害を受けます。これを防ぐには正しい対応方法を知り、我が身は自分で守らなければなりません。本研修では身の回りで起こり易い具体事例をもとに、コンプライアンスにて適切な対応方法と法規制内容を、情報セキュリティにて自分達の職場で即できる具体的な対策や行動を分かり易く解説します。

講師 野田 直司

FA機器メーカーにて電子回路や基板の設計、ソフトウェア開発、現場での製品立ち上げ、さらには品質保証やクレーム対応を担い、製品デリバリの川上から川下およびその周辺幅広い分野の実践経験を持つ。2019年度から岐阜高専産学官連携アドバイザーとして、実務体験を活かしたコンプライアンスと情報セキュリティに係るテーマを支援している。

● コンプライアンス（法令順守）

1. 法令順守はなぜ必要か

身近な不祥事とその結末から学ぶ

- 2. 職場の仲間どうして守ること
- 3. 職場（組織）の一員として守ること
- 4. 社会生活を営む個人として守ること
- 5. 解説編

● 情報セキュリティ

- 1. 情報セキュリティとは何か
- 2. 社会人としてのセキュリティ心得
- 3. メールのセキュリティ事故
- 4. テレワーク、ビデオ会議での注意事項
- 5. スマホのセキュリティ確保
- 6. ウィルスに感染したら・情報が漏れたら
- 7. 情報セキュリティ チェックシート

モノづくりの基本は「お客様に良いモノを・安く・タイムリーに提供する」と言われていますが、現場では品質・コスト・生産を阻害する「数多くのムダ」が存在します。その「ムダ」に気づき「ムダ」を徹底的に排除することで現場が変わり、その変化でまた新たな「ムダ」が発生します。この繰返しの実践が現場の改善力を高め、人を育てます。本講座ではトヨタ生産方式をベースに「モノづくりの基本的な考え方と改善の進め方」をやさしく解説します。

講師 西川 哲雄

自動車メーカーの開発部門、製造部門にて車両の企画・設計及び生産技術(塗装)、品質管理などに40年余り従事。新製品の立上げ、製造ラインの構築、更に車両の品質造り込み活動を実践。車両の開発から完成・出荷までの幅広い実務経験を持つ。最近は、実務経験を活かしてトヨタ生産方式の教育分野での講師を務める。

1. トヨタ生産方式(T P S)とは

- 1 T P Sの目的
- 2 改善活動時の心構え
- 3 T P Sの基本は5 S
- 4 ムダの考え方

2. T P Sの2本の柱

- 1 前提条件(タクトタイムと平準化生産)
- 2 ジャストインタイム
 - ・後工程引取り、後補充生産
- 3 自動化(ロボ)の付いた自動化
 - ・品質は工程で造り込む「不良は後工程に送らない」

3. 一人工の追求

- 1 省人の意味
- 2 量変動に対応した小人数
- 3 ペースメーカーの役割

4. 標準作業

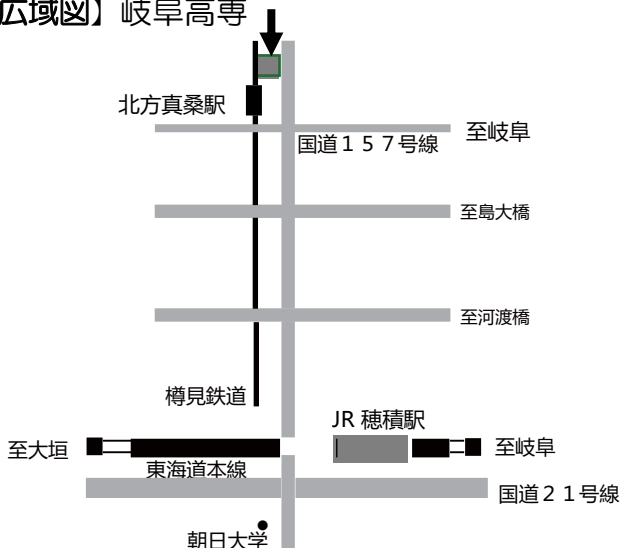
- 1 標準作業とは
- 2 標準作業の3要素
- 3 標準作業をきめる手順
- 4 標準作業による改善

*電卓をお持ちください。(スマホでも可)

【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
系員分庁舎・ 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

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
の未然防止の
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 http://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。でもこれからのような能力を身に着け、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

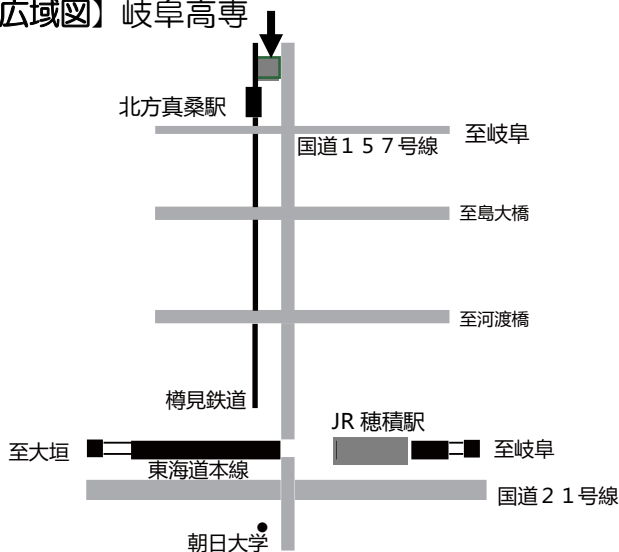
5. +α (当日討議しましょう)

※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