

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 2022

岐阜高専地域連携協力会 主催

スタート
アップコース
全3日
7講座

私達の現場（職場）では品質や納期に追われるなか、若手社員の技能・技術の修得を優先せざるを得なく、社会人としての基礎力を身につける機会や場を十分に確保できない課題に直面しています。

「スタートアップコース」は、これから職場の中核として活躍が期待される企業経験1～3年程度の若手を対象に各部署・部門に共通する仕事の基本と取組姿勢について、身近な事例とグループ討議を交えて分かりやすく解説します。これから仕事を任されて、上司や先輩諸氏の指示や依頼事を適切に理解し行動につながる内容です。本コースは、昨年度も多数の受講者を迎えることができご好評いただきました。今年度はさらに2講座を加え3日コースとして2回実施いたします。

A-1 4月21日（木）

B-1 6月30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

A-2 5月12日（木）

B-2 7月21日（木）

④ 成果をあげる仕事術

⑤ 標準作業を体感する

A-3 5月26日（木）

B-3 8月3日（水）

⑥ コンプライアンスと
情報セキュリティ入門

⑦ チームワークを
強化するグループ討議

A日程とB日程は同じ講座内容です。

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30名（1社複数名も可、ただし講座⑥⑦（A-3、B-3）は定員を24名とします）
1日単位の受講も可能です。

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 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 1日 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 各講座開催日の3週間前まで

申込方法 下記のリンク先か、右のQRコードからのみの受付とさせていただきます。

<https://forms.office.com/r/fA4qSMhEgh>

変更方法 お申し込み後の変更は下記の岐阜高専地域連携協力会事務局へご連絡ください。

TEL 058-320-1213 FAX 058-320-1240 E-mail: kenkyu@gifu-nct.ac.jp



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。まず”守“をおさえましょう。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“見込みがあるなぁ”とか“できるなぁ”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
 - ③QCDC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. 標準作業を体感する

【概要】「標準作業」とは、人の動きを中心とした、手順にムダがなく効率的な作業のやり方のことです。「標準作業」はタクトタイム、作業順序、標準手持ちの3要素から構成されます。その中でもタクトタイムと作業順序を効率的にするには、リズムカルで疲れない作業方法を会得し職場の仲間と共有することが重要です。本講座ではトランプ配りなど誰でも出来る演習題材で、標準作業を体感しスピードを維持して品質と生産性をあげる工夫を身につけることができます。

- 1) ムリ・ムラ・ムダと言うけども 存在するそれなりの理由があります
- 2) トランプ配りも簡単でなはい 標準作業スピードと品質との両立
- 3) ボールペン組立で学ぶ 動作を楽にするカイゼンのコツ

※実際に軽作業を行いますので動きやすい服装でお越しください

【講師】 西村 栄昭

岐阜高専卒業後は事務機の製造・生産技術の業務に従事。海外生産の支援を担当し支援先は10カ国以上。マレーシアには6年間駐在し技術部門責任者を勤めた。現在は製造業DXを広く推進するために、社内の活動のみならず社外でも活躍中。社)IMIで幹事、社)中部IE協会専門委員など。現職はブラザー工業(株)製造企画部グループマネジャー。実は作業員出身で作業員目線での活動が大好きです。

【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。
- 受講前2週間の体調記録表を提出願います（受講責任者に記録表を配信します）
- 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。
- 受講者数に応じて会場でのソーシャル・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。

6. コンプライアンスと情報セキュリティ入門

【概要】コンプライアンス（法令順守）と情報セキュリティの確保は企業活動、社会生活に不可欠な要素となりました。職場と我が身を守るために正しい対応方法を知り実行しましょう。今回はコンプライアンスと情報セキュリティの基礎部分を分かり易く解説します。

- 1) コンプライアンス（法令順守）とは・・・「法律さえ守ってれば」は絶対ダメ！
- 2) 具体例から学ぶコンプライアンス
- 3) できていますか？ 情報セキュリティの基本対策5ヶ条
- 4) 忘れてはならないスマホのセキュリティ対策

【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、さらには品質保証からクレーム対応までをも担い、製品デリバリの川上から川下、およびその周辺まで幅広い分野の実戦経験を持つ。2019年から岐阜高専産官学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関するテーマを支援している。

7. チームワークを強化するグループ討議

【概要】これまでの6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。それらを身につけて実践するためには、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びます。

- 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。最近では岐阜高専産官学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。

【広域図】



【最寄バス停・駅】

■岐阜バス

岐阜高専バス停	徒歩 0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

■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 2022

岐阜高専地域連携協力会 主催

ベーシック
コース
全7日
7講座

私達のものづくり現場（職場）は、高品質・低コスト・短納期を達成するのみならず安全活動、コンプライアンスやセキュリティ、さらには個々人のスキルの錬磨等多岐にわたる課題に直面しており、これらに対してリーダーシップを発揮して果敢に挑戦する中核人材の育成が優先テーマとなっています。

「ベーシックコース」では、これまでの講座を再編して新たに2講座を加えてものづくりを支える基本的な考え方、日々発生するモヤモヤ感や問題の捉え方、取り組み方、カイゼン手法等について、かみ砕いた解説と演習を通して皆さんと一緒に考えます。

第1回 4月6日（水）

現場リーダーの
スキル向上計画

第2回 4月28日（木）

職場の安全活動
推進と管理

第3回 5月19日（木）

5Sから始める
職場の見える化

第4回 6月16日（木）

明日から使える
品質管理の基礎と実践

第5回 7月14日（木）

現場でおさえる
原価・在庫の知識

第6回 8月25日（木）

LEGO®ブロックで
遊びながら学ぶ作業改善

第7回 9月22日（木）

職場コンプライアンスと
情報セキュリティの基礎

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30名（1社複数名も可）
講座単位の受講も可能です。

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 各講座開催日の3週間前まで

申込方法 下記のリンク先か、右のQRコードからのみの受付とさせていただきます。
<https://forms.office.com/r/gTyak1U0sn>

変更方法 お申し込み後の変更は下記の岐阜高専地域連携協力会事務局へご連絡ください。
TEL 058-320-1213 FAX 058-320-1240 E-mail: kenkyu@gifu-nct.ac.jp



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

職場で活躍するためのスキルをさらに磨こう 現場リーダーのスキル向上計画

4/6(水)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

ものづくりの現場で働くリーダーには、部品加工や組立てに必要な専門スキル、生産品のQC/D目標達成に必要な品質管理・原価管理・生産管理等のスキルの他、リーダーとしてチームを牽引するヒューマンスキルが求められます。本講座では、受講者が自分の業務に必要な様々なスキルを個人ワークやグループワークを通じて見える化し、会社に戻って上司と相談しながら、自分が強化すべきスキルの習得の計画を立てる方法を学びます。講座冒頭では、本育成塾全体の講座の案内もします。

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・製品化・生産立上げ・開発企画を幅広く経験。退職後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、人材育成、キャリア開発

1. イントロ・会社と自分の関係を考える

- 1 中核人材育成塾の講座全体の紹介
- 2 会社の存在目的、組織・方針展開とは
- 3 会社と従業員の関係はどうあるべきなのか
- 4 なぜ自分は今の会社で働いているのか

3. 働く意味を考える

- 1 自分は何のために働くのか
- 2 モチベーションの源泉とは
- 3 自分の仕事上の失敗を振り返る
- 4 成功と成長のちがいを

2. 現場リーダーの仕事と必要なスキル

- 1 社会人基礎力とは
- 2 リーダーシップとは
- 3 リーダーに求められる能力・スキル
- 4 チームの生産性を最大にするポイント

4. リーダーとして成長する為の行動計画

- 1 仕事の意味付けと“したい化”
- 2 Will/Can/Mustの輪を見る化
- 3 リーダーに求められるスキルの自己評価
- 4 スキル向上のための行動計画の立案

2

身近な労働災害から、自らを守ろう 職場の安全活動 推進と管理

4/28(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

仕事・作業で危険と感じたことはありませんか？私たちの職場には様々な危険が潜んでいます。どの職場でも「安全第一」とスローガンは掲示されていますが、自らの職場は何となく安全だと思い込んでいませんか。安全で安心して仕事・作業を行うにはどうしたら良いのでしょうか。本講座では皆さんと職場に潜む災害を認知し、自らや同僚が災害に遭わない、災害を起こさない、さらに未然に防止するにはどのように行動することが大切かを災害事例や体感より学びます。

講師 今井 正則

自動車部品製造会社で自社用専用設備の設計・製作や生産ラインの設備投資企画を担当。品質ISO9001・環境ISO14000・安全衛生管理システムの内部監査員を務め、しくみ・体制の構築やモノづくり全般の現場改善を推進。安全管理者として設備の本質安全と安全で快適な職場づくりに取り組む。現在はシニアアドバイザーとして後進の育成に従事。

1. 職場での安全とは

- 1 安全は全てに優先する
- 2 なぜ安全が大切なのかを知ろう
- 3 安全と安心の意味の違い

2. 労働安全衛生法とは？

- 1 労働者は法律で守られている
- 2 事業者には労働者の安全を守る義務がある

3. 職場での安全衛生活動とは？

- 1 安全衛生委員会の主な活動
- 2 職場安全衛生会議の役割
- 3 職場の安全・3S点検のポイント
- 4 作業開始時のKYT（危険予知）運営
- 5 職場での安全意識の心がけと自らの活動

4. 職場での労働災害

- 1 労働災害の種類を知る
- 2 労働災害の発生とハインリッヒの法則
- 3 意識しない不安全状態、不安全行動とは
- 4 災害を誘発するルール違反と変化点（4M要因）
- 5 災害発生時の真因追求と再発防止活動

5. 安全の感性を高める

- 1 危険と感じる感性を養う
- 2 不安全箇所の抽出のポイント
- 3 ヒヤリ・ハットの提案と現場改善活動

6. 自らの身を守る 安全は待ったなし

- 1 安全感性と行動力を育てるポイント
- 2 見すえる・気づく・見切るで安全レベルアップ

3

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

5/19(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事例と演習を交えて解説します。

講師 桑原 喜和

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

4

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

6/16(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・製品化・生産立上げ・開発企画を幅広く経験。退職後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、人材育成、キャリア開発

1. 品質の重要性を考える

- 1 日本の製造業で最近、品質問題が多いのはなぜ？
- 2 品質管理・品質検査とは
- 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 品質改善活動とPDCAサイクル
- 2 品質改善活動を進める上の4つのポイント
- 3 QC的問題解決法
- 4 QC七つ道具、新QC七つ道具の使い方

3. 品質管理の基礎知識

- 1 見える化の第一歩はグラフ化
- 2 平均値と標準偏差に注目
- 3 工程能力指数とは
- 4 管理限界と規格幅

4. 品質活動の進め方

- 1 品質トレーサビとは？ 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)

5

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

7/14(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・会計分野の見方に特異性を持つ。

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 ものづくりの標準的原価構造
- 3 付加価値を測るモノサシ
- 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費率
- 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. 静かに増える見えない原価

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

※ 電卓・定規 (20cm) を持参ください。

6

今年度新コース(経験型講習) LEGO[®]ブロックで 遊びながら学ぶ作業改善

8/25(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

※LEGOはレゴジャパン株式会社の登録商標です

改善(カイゼン)は、なかなか上手くいかないものです。今回はピンボード、レゴブロックなどを実際に組立作業の実習をします。実際に作業改善に必要な時間観測手法、問題点の発見方法を体験します。実習では作業員、監督者の役割をロールプレイしますので、作業員からみた監督者、監督者からみた作業員の立場を経験できます。お互いの立場を認識し尊重することで、明日からの職場の活性化にもすぐに役に立ちます。

講師 西村 栄昭

ファクス・プリンタの製造・生産技術の業務に従事。海外生産の支援を担当し支援先は10カ国以上。マレーシアに6年間駐在し技術部門責任者を経験。現在は製造業DXを広く推進するために、社内の活動のみならず社外団体でも活躍中。社)IMI幹事、社)中部E協会では専門委員を務める。現職はブラザー工業(株)製造企画部グループマネージャ。

1. ゲンバってなんだ?

- 1 ムリ・ムダ・ムラ はなぜ起こる
- 2 筋肉痛は改善のチャンス到来のサイン
- 3 動作の要素は9要素

2. カイゼンとはなんだ?

- 1 現実を診る目
- 2 あるべき姿 理念・原理・原則 と 目的・目標
- 3 カイゼンがすすまない本当の原因
「問題ないです」が本当の問題です

3. ピンボード組立実習

- 1 まずはやってみよう
- 2 作業順序と作業効率
- 3 カイゼン提案とはなにか?

4. LEGOブロック組立実習

- 1 工程設計をして実際にやってみる
- 2 時間観測を実際にやってみる
- 3 問題の着眼点をまなぶ
- 4 実際に改善して効果を確認してみる

5. 実習の気づきとまとめ

※軽作業をしますので動きやすい服装でお越しください

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と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

NO.	講座名称	講師からのひとこと
1	現場リーダのスキル向上計画	リーダーシップとは何かを学び、自分のスキルの強み弱みを洗い出して今後のスキルアップ計画を立てましょう。
2	職場の安全活動推進と管理	あなたの職場・仕事って安全ですか？そう思っていないか？あなたの周りに潜む危険を知って、災害から身を守るヒントを学びましょう。
3	5Sから始める職場の見える化	やらされている5Sから全員参加の活動に変革し、職場のいろいろな見える化を実現する方法を提案します。
4	明日から使える品質管理の基礎と実践	平均値・バラツキのどちらに着目すべき？、改善活動の進め方はどうするの？、など品質活動の基本を学びます。
5	現場でおさえる原価・在庫の知識	会計や管理用語に惑わされず、自身と自社の「実利」に貢献する「気づき」とその見える化のお話です。
6	LEGO®ブロックで遊びながら学ぶ作業改善	日業の業務でやりにくいと感じたことはありませんか？その気づきをカイゼンにつなげるのが本講座です。みなさんとブロックで楽しみながら進行していきます。
7	コンプライアンスと情報セキュリティの基礎	職場のコンプライアンスを見直してみましょう。情報セキュリティの基本を理解しておくのは大変重要です。そしてスマホのセキュリティは大丈夫ですか？

【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。
- 受講前2週間の体調記録表を提出願います（受講責任者に記録表を配信します）
- 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。
- 受講者数に応じて会場でのソーシャル・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】



【最寄バス停・駅】

■岐阜バス

岐阜高専バス停	徒歩 0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

■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

中核人材育成塾 2022

岐阜高専地域連携協力会 主催

アドバンス
コース
全6日
6講座

ものづくり現場（職場）は、要求品質の厳格化や絶え間ない原価低減圧力を受けながら新たな技術を盛り込んだ製品の製造、最新鋭機械や情報システムの導入、さらには廃棄物問題等に日々直面しております。

「アドバンスコース」ではこれら現場（職場）を取り巻く環境の変化に対応したテーマを採り上げ身近な事例と演習を交えて掘り下げます。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は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18日（木）

生き活きた職場の
作り方

第2回 9月1日（木）

環境問題と
廃棄物処理の実務

第3回 9月15日（木）

もうけを生む
生産設備改善の進め方

第4回 9月29日（木）

トヨタ流モノづくり
の基本と進め方

第5回 10月13日（木）

問題発生
の未然防止のポイント

第6回 10月27日（木）

社長の右腕となる
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30名（1社複数名も可）
講座単位の受講も可能です。

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 各講座開催日の3週間前まで

申込方法 下記のリンク先か、右のQRコードからのみの受付とさせていただきます。
<https://forms.office.com/r/3U05epz0xu>

変更方法 お申し込み後の変更は下記の岐阜高専地域連携協力会事務局へご連絡ください。
TEL 058-320-1213 FAX 058-320-1240 E-mail: kenkyu@gifu-nct.ac.jp



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

8/18(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

私達の現場（職場）では若手社員や中堅、シニアのベテラン、外国人等多様な人材が働いています。その個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実体験をもとに、自律型人材の育成や明るく・元気で・楽しい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やすく解説します。

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 ものづくり現場を取り巻く環境の変化
- 2 働くことの真の意味を腹落ちする
- 3 職場を動かすのは自律・自走型人間
- 4 職場は自分の成長を実感する場

2. 部下を自律・自走型に変身させるには？

- 1 やりがいを生むGPDCA（Goal-Plan-Do-Check-Action）サイクル
- 2 ティーチングとコーチング技術を活かすポイント
- 3 OJT（On the Job Training）は知識や考え方を伝えるチャンス 【演習1】
- 4 部下を育てる質問の仕方

3. 明るく・元気に・楽しく働きたくなる職場

- 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 【演習2】
- 2 部下の“知ってもらいたい”に応えるには？
- 3 他者を育てることは「自分改革」につながる
- 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

9/1(木)
9:30~16:30
図書館 多目的ホール
(予定)

環境問題は生産・日常生活などで資源・エネルギーが消費され環境への影響要因（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す。環境業務を担当する方に、法の仕組みを分かりやすく説明し、事例などで実務のポイントを考えていきます。

講師 三〇 栄一

自働車部品メーカーにて、環境対策に取り組み、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

9/15(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によって好評を得ている。

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 改善手順と対象作業の見つけ方
- 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 投資額の見積りでのノウハウ
- 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

現場の改善力を高める

トヨタ流モノづくりの基本と進め方

9/29(木)

9:30~16:30

図書館 多目的ホール
(予定)

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。この繰り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。新製品の立ち上げ、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。

最近では、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(TPS)とは

- 1 TPSの目的
- 2 TPSの基本的な考え方
- 3 TPSの基本は5S
- 4 ムダの考え方

2. TPS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
 - ・後工程引き取り、後補充生産
- 3 自動化(ニンベンの付いた自動化)
- 4 作業性の改善
 - ・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 ベ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 標準作業を決める手順
- 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)

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SAKAI」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. 未然防止は毎日の積み重ねから

- 1 稼働品質の把握と改善
 - 2 生産品質の把握と改善
- 【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

社長或いは部長の右腕となって/なろうとしている管理職の皆様。或いは社長の右腕にしたい部下がいらっしゃる企業や組織に、お勤めの内容です。何を勉強し、どんな能力を強化したらよいのか、課題を抱えている方々。一緒に学び・考え・討議し、得たものを持ち帰って、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、対人関係構築、概念化から見ると
- 2 更に何が必要だろうか

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. 気楽にまじめな話し合い

- 1 例えば気になったり、困っていることは？
能力アップに向けて知りたいことは？
社長や上司から期待されていることは？…等々

5. 概念化能力から

- 1 手段を目的にしない
- 2 ロジック(論理)～デジション(決定)の仕方

※ 4では、気楽に話し合いをしたり、講師とのやり取りを行いますので、例えば～の内容に拘らず、何か考えてご参加ください。
研修中に思いついたことでも結構です。

【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。
- ・受講前2週間の体調記録表を提出願います（受講責任者に記録表を配信します）
- ・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。
- ・受講者数に応じて会場でのソーシャル・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】



【最寄バス停・駅】

■岐阜バス

岐阜高専バス停	徒歩 0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

■樽見鉄道

北方真桑駅	徒歩12分
モレラ岐阜駅	徒歩12分

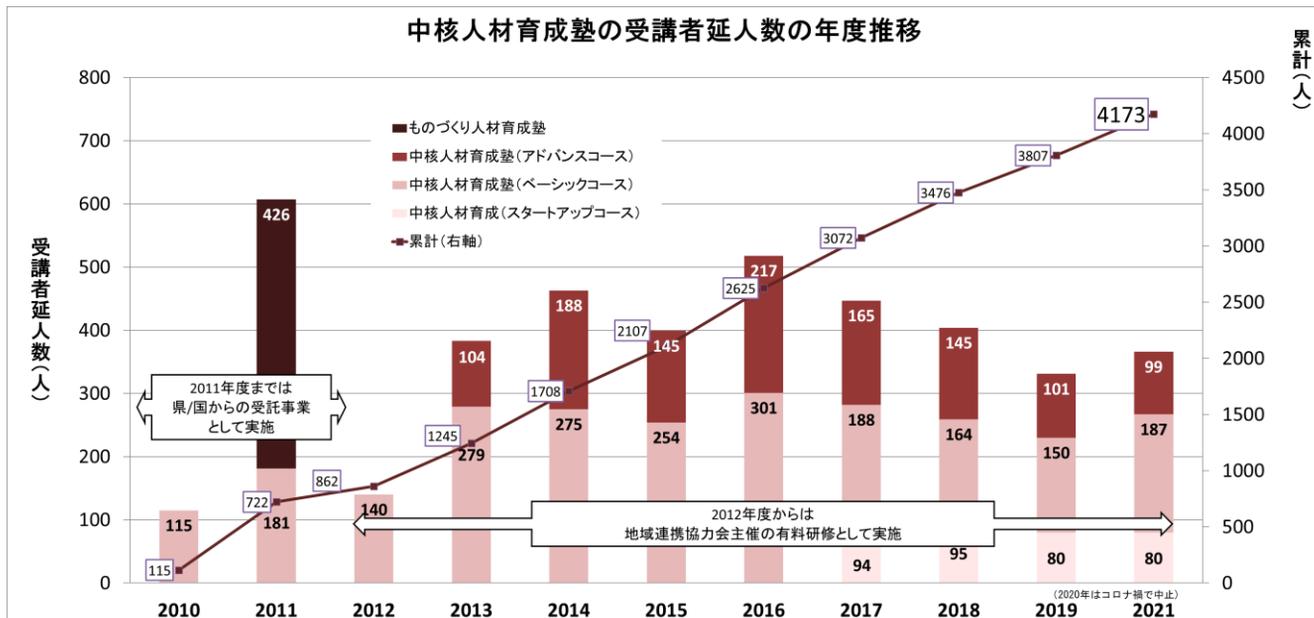
NO.	講座名称	講師からのひとこと
1	活き活きた職場の作り方	私達は、明るく・楽しく・元気な職場にしたいと思って幾つかの悩みを抱えています。でも自分の言動を少し変えるだけで案外すんなりと解決できるかもしれません。
2	環境問題と廃棄物処理の実務	製造現場や日常生活では、環境に繋がっていることが多く、今後温暖化防止など環境のための活動が強く求められますので、できることを考える際に活用して下さい。
3	もうけを生む生産設備改善の進め方	作業改善を通して設備の計画から導入、保全管理までを扱っています。こうした業務に携わった時には活用して下さい。
4	トヨタ流モノづくり(TPS)の基本と進め方	トヨタ生産方式の考え方をベースに改善活動の進め方を学びましょう。
5	問題発生の問題未然防止のポイント	毎日の生産活動において、どんなことをすれば問題発生の問題未然防止が可能になるのかを具体的にお話しします。
6	社長の右腕となるリーダーの仕事術	御社の頼もしい管理職をぜひご派遣してください。この研修を通して他社の方々と共に切磋琢磨し、更なるご活躍をされることを願っております。

中核人材育成塾の紹介

■ 中核人材育成塾の経緯

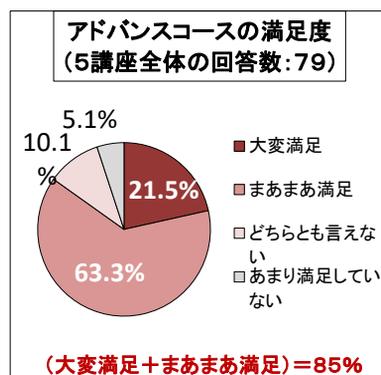
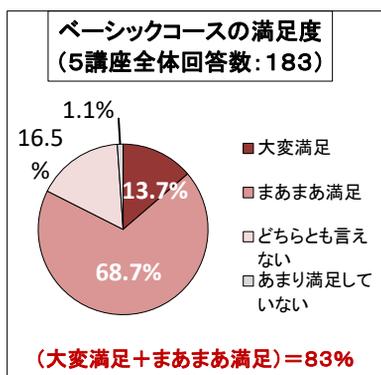
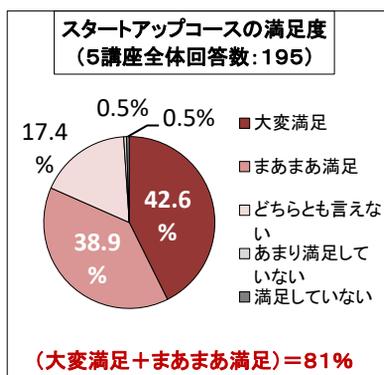
- 2010年度から開講（12年目） 2011年度までは国/県からの受託事業（受講料無料）
- 2012年度からは地域連携協会主催の独自事業として実施（有料化：商業ベースのセミナーより低額受講料）
- 2013年度からは専門性を深めていただく「アドバンスコース」を開講
- 2017年度からは企業経験の浅い方を対象にした「スタートアップコース」を開講
- 講師は、企業での実務経験豊富な岐阜高専OBが産学官連携アドバイザーとして担当
- 現在、中核人材育成塾の運営に参加している産学官連携アドバイザーは12名

中核人材育成塾の受講者延人数の年度推移



■ 受講者からのアンケート結果

● 受講者の満足度（2021年度）



● 受講者の意見・感想

<スタートアップコース>

- 身の周りの整理整頓はすぐできるので実行したい。見える化も上司に提案してみたい。
- 自分が思っていることを簡潔に伝えるのが苦手なので、結論を先にいうことはさっそく実行しようと思いました。
- 自分の職種ではなく、違う職種の危険管理について学ぶことができてよかった。自分の職種に活かしていきたい。
- 重点箇所を何度も説明がありわかりやすかった。
- グループワーク討論をしたことがなかったが、人によって意見が違うのでためになりました。

<ベーシックコース>

- 現場での問題点を解決するために、QC的問題解決法の6ステップを活用します。
- 現場からも、おさえる原価がある。1秒=1円 1秒を大切にしようと思った。
- 今の状態が最も悪いものだという思いを持って改善提案をすることが大切だと思った。

<アドバンスコース>

- 若手の教育について気を付ける事があると感じました。
- 具体事例とそれに関連する法規制が説明されよく理解できた。以前より不明だった点が理解できた。
- 中間管理職に就いたばかりで、全講習を通してスキルアップできたと思う。

講師からのひとこと

[スタートアップコース]

講座名	担当講師	講師からのひとこと
初めての5Sと見える化	向井軸郎	仕事を効率良く行う上での大事なツールです。これを身に付けて人生に役立ててください。
コミュニケーション力を鍛える	坂井善幸	相手に何かを伝えることは本当に難しいものです。社会人生活50年で得た多くのノウハウをわかりやすくお伝えします。
安全衛生の基礎知識	三口榮一	ケガ・病気をしてからでは遅いです。その前に現場でのひやり、気になったことの原因、対策を考えてみましょう。
成果をあげる仕事術	廣瀬満浩	スポーツでも仕事でもコツがあります。本コースでそれを掴み持ち帰って、毎日のお仕事を楽しみながら行ってください。
標準作業を体感する	西村栄昭	リズムカルに作業することは生産性向上だけでなく、疲れにくくなります みんな一緒に標準作業を体験しましょう
コンプライアンスと情報セキュリティ入門	野田直司	職場でのコンプライアンスと、自分の情報セキュリティへの対応方法を見直してみましょう
チームワークを強化するグループ討議	中居仁司	会社や職種の違う人とグループで討議します。多様な価値観を知り、一定の結論を得るプロセスを体験しましょう。

[ベーシックコース]

講座名	担当講師	講師からのひとこと
現場リーダーのスキル向上計画	中居仁司	リーダーシップとは何かを学び、自分のスキルの強み弱みを洗い出して今後のスキルアップ計画を立てましょう。
職場の安全活動推進と管理	今井正則	あなたの職場・仕事って安全ですか？あなたの周りに潜む危険を知って、災害から身を守るヒントを学びましょう。
5Sから始める職場の見える化	桑原喜代和	やらされている5Sから全員参加の活動に変革し、職場のいろいろな見える化を実現する方法を提案します。
明日から使える品質管理の基礎と実践	中居仁司	平均値・バラツキのどちらに着目すべき？、改善活動の進め方はどうするの？、など品質活動の基本を学びます。
現場でおさえる原価・在庫の知識	奥野 泉	会計や管理用語に惑わされず、自身と自社の「実利」に貢献する「気づき」とその見える化のお話です。
LEGO®ブロックで遊びながら学ぶ作業改善	西村栄昭	日頃の業務でやりにくいと感じたことはありませんか？その気づきをカイゼンにつなげるのが本講座です。みなさんとブロックで楽しみながら進行していきます。
コンプライアンスと情報セキュリティの基礎	野田直司	職場のコンプライアンスを見直してみましょう。情報セキュリティの基本を理解しておくのは大変重要です。そしてスマホのセキュリティは大丈夫ですか？

[アドバンスコース]

講座名	担当講師	講師からのひとこと
生き活きた職場の作り方	高津正吉	私達は、明るく・楽しく・元気な職場にしたいと思っていくつかの悩みを抱えています。でも自分の言動を少し変えるだけで案外すんなりと解決できるかもしれません。
環境問題と廃棄物処理の実務	三口榮一	製造現場や日常生活では、環境に繋がっていることが多く、今後温暖化防止など環境のための活動が強く求められますので、できることを考える際に活用して下さい。
もうけを生む生産設備改善の進め方	向井軸郎	作業改善を通して設備の計画から導入、保全管理までを扱っています。こうした業務に携わった時には活用して下さい。
トヨタ流ものづくり(TPS)の基本と進め方	西川哲雄	トヨタ生産方式の考え方をベースに改善活動の進め方を学びましょう。
問題発生の問題未然防止のポイント	坂井善幸	毎日の生産活動において、どんなことをすれば問題発生の問題未然防止が可能になるのかを具体的にお話します。
社長の右腕となるリーダーの仕事術	廣瀬満浩	御社の頼もしい管理職をぜひご派遣してください。この研修を通して他社の方々と共に切磋琢磨し、更なるご活躍をされることを願っております。

ものづくり現場の困りごと悩みごとから始める

現場からのIoT

IoTの役割を共有し、実装するまでをお手伝いします

主催：岐阜高専地域連携協力会

協力：一般社団法人インダストリアル・バリューチェーン・イニシアティブ

ものづくり現場に向けて、IoT (Internet of Things)を活用した生産改革が各種セミナー等で喧伝されています。しかし、その導入方法や効果を判断する材料が十分提供されなかったりして導入をためらっておられるのではないのでしょうか。本講座では、実務的なIoT実装に実績のある講師が、現場の困りごとや悩みごとを起点に効果的なIoTと一緒に考えながら創り出し、現場に出向いて実装をお手伝いします。講師はIVI (Industrial Value Chain Initiative) 前代表幹事であり、IoT導入100社超の実績がある西村栄昭氏です。IoTの実装段階では岐阜高専の教員・学生のほか、企業経験豊かな岐阜高専OBから成る「若鮎連携事業室」のメンバーも参加し、技能、技術、知見を活かして貴社のIoTでの業務改革、プロセス改革を支援いたします。

■ 第1回

テーマ：IoTとは何か？ IoTでできること、できないこと

- ・日時：2022年 4月14日(木) 13時30分～16時30分 3時間(13時から受付)
- ・場所：岐阜高専多目的ホール
- ・対象：IoTに関心、導入計画をお持ちの企業経営者、企業幹部
- ・定員：15名程度
- ・参加費：1名につき8,000円

★講座終了後、講師を交えて交流会を予定しております(参加自由)

■ 第2回

テーマ：困りごとの解決にIoTを使いこなす手順と方法

- ・日時：2022年 6月 9日(木) 10時～17時 6時間(9時30分から受付)
- ・場所：岐阜高専 クリエイティブコモンズ
- ・対象：IoT導入計画のある企業幹部、現場責任者、IoT実装担当者
- ・定員：15名程度(1事業所あたり2名まで)
- ・参加費：1名につき12,000円

■ 第3回

テーマ：IoT実装ワークショップ

- ・日時：2022年 7月に予定
- ・対象&場所：実装応募企業様
- ・定員：1～2社
- ・費用：実費(別途ご相談)

講師：

西村栄昭氏

岐阜高専 電気工学科卒業後
ブラザー工業(株)勤務

一般社団法人インダストリアル・バリューチェーン・イニシアティブ(IVI) 前代表幹事/現幹事



第1回の申込期限：2022年 3月23日(水)

申込方法：下記リンク先か、右のQRコードからの受付とさせていただきます。

<https://forms.office.com/r/B6AHKRxgxP>



第1日

IoTとは何か？ IoTでできること、できないこと

4/14(木)
13:30~16:30
岐阜高専 多目的ホール

近年デジタル技術はスマートホンに代表されるように加速度的に進化しています。ものづくりに関わる企業経営者にとって、その技術の実体を知り、自社(自職場)に應用、展開できないかとの問題意識を持ちながらその入口を模索されておられると拝察しております。本セミナーでは、それに答えるべく、そもそもIoTとは何か、何をすればよいのか、何が良くなるのか等に納得のいく明快な答えが得られるように講師の実体験と実績をもとに解説します。

講師 西村 栄昭

1988年 岐阜高専 電気工学科(現:電気情報工学科)を卒業後、ブラザー工業株式会社に入社。ブラザー工業マレーシア工場に6年間出向し、現地工場のオペレーションを主導。帰国後、製造部生産革新Gを経て現在製造企画部グループマネージャを務める。また2015年から社)IVIの活動に参加し、2018~19年はIVI代表幹事を務めた。18年度IVIリーダー認定。

【プログラム】

1. 企業がおかれている環境の変化

- 1 企業が直面している内部、外部環境
- 2 進化しているデジタル技術とものづくり現場
- 3 「EROTサイクル」で自己変革を!

2. IoTの実体を知って現場に活かす

- 1 そもそもIoTとは何か?
- 2 IoTでできること、できないこと

-3 IoTが現場の問題解決につながるワケ

-4 ものづくり現場への導入事例と効果

3. IVIとは何者?

- 1 創設の背景と活動の狙い、特徴
- 2 現状を見える化する16のチャート
- 3 IoT導入を支援するモデリング手法
- 4 IoT導入プロセスにおけるIVIの役割

第2日

困りごとの解決にIoTを 使いこなす手順と方法

6/9(木)
10:00~17:00
岐阜高専 クリエイティブ・コモンズ

ものづくり現場の管理者・責任者として、日々QCDC(品質・コスト・納期)を追究する中で顕在あるいは潜在している悩みや困っていることを「グループワーク」を通して整理することで、問題の本質に気づき、確信に変わります。本セミナーでは、西村講師の指導・助言を受けながら、IVI独自のモデリング手法に則って、IoT実装に向けて自社の問題・課題はじめモノや情報の流れを見える化し、あるべき姿を描きながら実現手段を創出します。

講師 西村 栄昭

1988年 岐阜高専 電気工学科(現:電気情報工学科)を卒業後、ブラザー工業株式会社に入社。ブラザー工業マレーシア工場に6年間出向し、現地工場のオペレーションを主導。帰国後、製造部生産革新Gを経て現在製造企画部グループマネージャを務める。また2015年から社)IVIの活動に参加し、2018~19年はIVI代表幹事を務めた。18年度IVIリーダー認定。

【プログラム】

1. 困りごとと悩みごとを見える化する

- 1 今抱えている問題・課題を書き出す
- 2 それらはどうすれば解決するのかをイメージする
- 3 現場にどんなメリットがあるのか?を考える

2. 現業務を見える化する

- 1 ものづくり現場の工程を洗い出す
- 2 モノと情報の流れを見える化する
- 3 作業者と設備機器の役割・活動を明示する

3. あるべき姿を描く

- 1 デジタル化によるモノと情報の流れの変化に気づく
- 2 データがつながることの効果を理解する
- 3 自分達で実現手段を創出する

【事前課題】講習を効率的に実施するために、事前課題の対応をお願いします。

会社・職場の困りごとを抽出して、指定のフォーマットに記入いただきます。

記入及び事前提出に協力いただけない場合は、参加をお断りすることもございます。

第3日

IoT実装ワークショップ

7月(予定)

10:00~17:00

場所:実装応募企業様

ものづくり現場の「あるべき姿」を実装します。第2日目の成果を実際の現場で安価なIoTキット等を活用し、現場の皆さんと協業・すり合わせしながら、また岐阜高専の教員・学生と連携して実装し、成果を得ます。

また、収集したデータを実業務に活かすべくデータの編集や見せ方を模索します。

主管:西村 栄昭

協力:岐阜高専教員、学生
中核人材育成塾講師陣

【プログラム】

1. IoTキット

- 1 シナリオに合ったIoTキットを決める
- 2 IoTキットを選定、組み立てる
- 3 プログラムを制作し組み込む

2. IoTを実装する

- 1 シナリオにもとづき導入する職場を決める

- 2 IoTキットを実装する

- 3 データ収集テストと業務の運用を試行する

3. 成果を検証する

- 1 収集データを検証する

- 2 実装後の業務運用ルールを策定する

【参加条件】このワークショップへの参加には第1日、2日の研修修了に加えて、地域連携協力会の会員であること、実装費用の実費負担など条件がございます。(別途ご案内します)

今後の展開

検証・評価、改善点の整理

8月~随時

場所:実装企業様

これまでの結果を検証、評価し、改善点を整理して今後計画されるより高度なIoT実装に備えます。

【プログラム】

1. ギャップの分析と評価

- 1 得られた結果を検証、評価する
- 2 「あるべき姿」とのギャップを評価する
- 3 課題を抽出し改善点を整理する

2. IoTキットの評価

- 1 IoTキットの機能他を評価する
- 2 プログラムを評価する
- 3 改善点を抽出して整理する

3. 業務運用上の評価

- 1 収集データとの整合は?
- 2 業務プロセスへの反映は?
- 3 改善点は?

■ IVIとは? (Industrial Value Chain Initiative)

インダストリアルバリューチェーンイニシアティブ「つながるものづくり」、「緩やかな標準」をリファレンスモデルとして提唱し、2015年発足。翌年2016年一般社団法人化。

次世代のつながる工場を企業・業界の枠を超えて挑戦している。

2021年11月現在会員数712名。理事長;西岡法政大学教授。 <http://www.iv-i.org>

期待される効果

そもそも、なぜITなの？何をIT化すればよいの？ITで何がよくなるの？
といった基本的な問いに対して、納得の行く明確な答えが得られます。

社内の実際の業務のつながる化を推進するために、具体的に何をどうすればよいか
がわかり、ミニマムなIT投資で最大な効果をえるための対策がたてられます。

よくある質問

- ◆成功事例と言っても大企業のもので、中小は参考にならないのでは？
→すべてを事例セミナーでは取り上げませんが、10～100名規模の会社でのIoT実装で売上拡大、利益率向上、品質改善した事例がございます。
- ◆ITはよくわからない、社内に専門家もいないのですが大丈夫ですか？
→本セミナーの対象者は、現場の業務に詳しいがITが苦手といった方を対象としていますので大丈夫です。
- ◆どのような人がグループに参加するのでしょうか？
→事前に頂いた課題を参考に異業種でも同じ課題を持った人でグループ化します。必要に応じて支援者も若干加わります。
- ◆当社はIT化の予定はありませんが・・・
→現状の仕組みをベースに、一部に手をくわえた身の丈にあった、IT化でつながるしくみを検討します。
- ◆大手メーカ、主催者に重要な情報が漏れませんか？
→自社の技術やノウハウを守るために、その境界をきちんと定義し隠すところを明確にしていきます。
- ◆結局のところ、売りが上がらなければIoT実装も意味がないのでは？
→業務のつながる化は、対応スピードや信頼性を高め、顧客満足向上にダイレクトに寄与します。

困りごとのモデル化（デジタル化）とは



実際の現場のモノ・コトをフリーウェア
IVIモデラーでモデル（デジタル）化を
実施します。

本格実装に備えて、関連するヒトのつながりの洗いだし、データ情報の定義を行います。

本講座は一般社団法人 インダストリアル バリューチェーン イニシアティブ (IVI) が提唱する「スマートシンキング」を実践するものです。またIVIで7年間に実践した110を超える実装事例（ユースケース）を参考にしながら、堅実なIoT実装を目指します。
参考図書「スマートシンキングで進める工場変革 つながる製造業の現場改善とITカイゼン」 西岡靖之著 日刊工業新聞社 2021/12/25発刊