

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に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](mailto: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)

私たちの現場（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

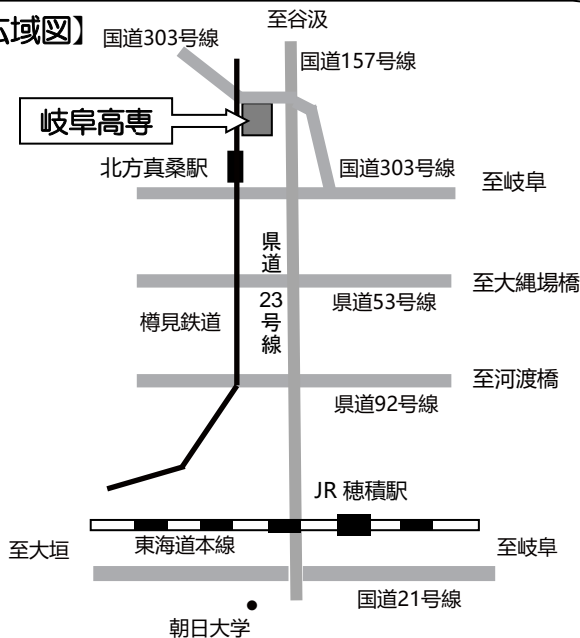
- 1 手段を目的にしない
- 2 ロジック(論理)～デジション(決定)の仕方

※ 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

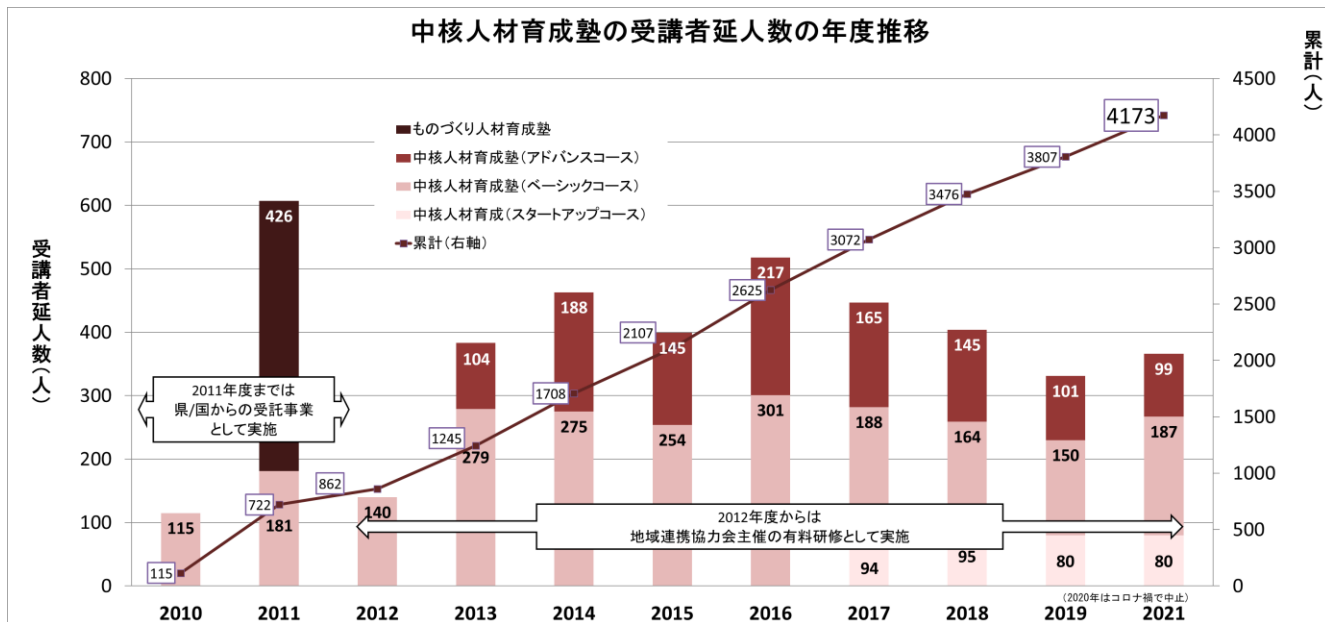
NO.	講座名称	講師からのひとこと
1	活き活きした職場の作り方	私達は、明るく・楽しく・元気な職場にしたいと思って幾つかの悩みを抱えています。でも自分の言動を少し変えるだけで案外すんなりと解決できるかもしれません。
2	環境問題と廃棄物処理の実務	製造現場や日常生活では、環境に繋がっていることが多く、今後温暖化防止など環境のための活動が強く求められますので、できることを考える際に活用して下さい。
3	もうけを生む生産設備改善の進め方	作業改善を通して設備の計画から導入、保全管理までを扱っています。こうした業務に携わった時には活用して下さい。
4	トヨタ流モノづくり(TPS)の基本と進め方	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

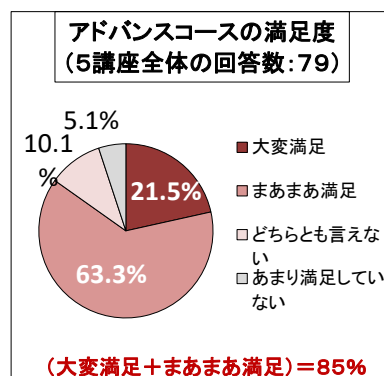
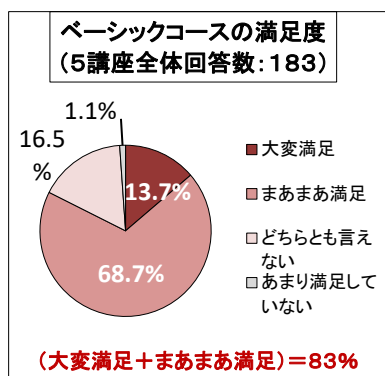
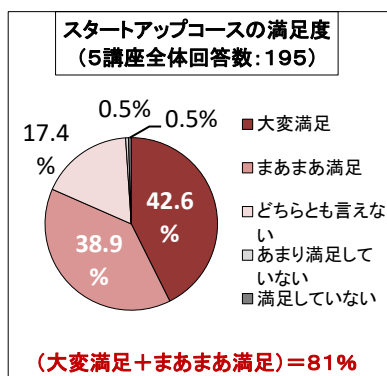
- 2010年度から開講（12年目） 2011年度までは国/県からの受託事業（受講料無料）
- 2012年度からは地域連携協会主催の独自事業として実施（有料化：商業ベースのセミナーより低額受講料）
- 2013年度からは専門性を深めていただく「アドバンスコース」を開講
- 2017年度からは企業経験の浅い方を対象にした「スタートアップコース」を開講
- 講師は、企業での実務経験豊富な岐阜高専OBが産学官連携アドバイザーとして担当
- 現在、中核人材育成塾の運営に参加している産学官連携アドバイザーは12名

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。