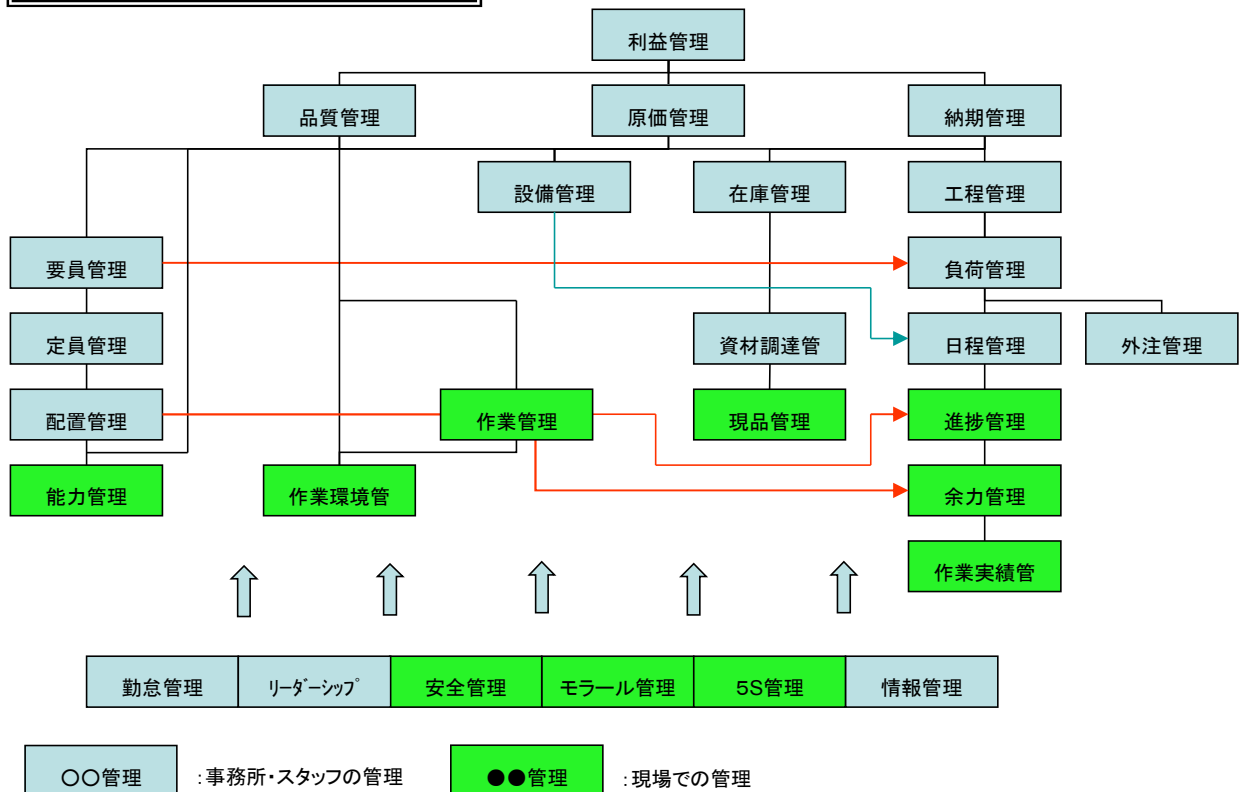


製造業の「問題解決実践研修」

製造業の「問題解決実践研修」の特徴とねらい

製造業における工場管理体系は概ね次のような体系になっていると考えられる。製造を中心とした作業現場では、主として緑色で示した事項の管理が求められる。これらの管理対象を確実に維持管理していくとともに、より効果的で効率的なものへと改善を行っていくことが、各職場を管轄する者にとって重要な役割となる。


製造業の工場管理体系(概要)




現場の作業管理レベルにおける、「品質の安定化・向上」「生産性の向上」を切り口に、

- ①受講者が、自分の職場の管理上の問題点を自ら発見し、改善課題を設定する
- ②その課題に対して1年目から2年目のインターバル期間に実際に改善実施していくことで「知識」から「実践力」を獲得していく
- ③その過程を通じて、改善手法、計画力、リーダーシップ、部下や上司とのコミュニケーション力などを身につける
- ④受講者間で討議することで、相互啓発を図るとともに、職場間・工場間の意思疎通、連携力を高める

製造業の「問題解決実践研修」のコース例と概要

一 年 目	「QCストーリーに基づく問題解決」
	第1回 1. 現場管理とリーダーの役割（講義） 2. QCストーリーに基づく問題解決手法（講義） 3. 現場で発生しているQCD問題のピックアップと整理（実習） 4. 現場管理における指標の捉え方と活用の仕方（講義） 5. 改善課題の絞込み（実習）～問題と4Mマトリクス分析～ 6. 問題に対する実態把握の行ない方（実習） 7. 改善計画の基本作成（実習） 8. 次回までの課題
	
二 年 目	「管理・改善」
	第2回 1. 前回の課題発表 2. 管理・改善手法（1）（講義）～QC手法～ 3. 事例研究（演習） 4. 管理・改善手法（2） ～基礎的IE手法（時間研究・稼働分析など）～ 5. 真因の究明（実習）～問題と4Mマトリクス～ 6. 改善課題達成のための具体的な方策、スケジュール化（実習） 7. 次回までの課題

インターバル期間に、改善計画に沿った改善を実行する。
また、工場を巡回指導して進捗を確認・指導する。

	
二 年 目	「標準化と目で見える管理化」
	第3回 1. 前回の課題発表 2. 標準化の進め方と手法（講義） 3. 事例研究（演習） 4. 目で見える管理化（実習） 5. 積み残し課題の整理（実習） 6. 今後取り上げる課題・テーマの明確化（実習） 7. 達成のための具体的な方策、スケジュール化（実習） 8. 次回までの課題
二 年 目	「問題解決研修総括」
	第4回 1. 前回の課題発表 2. 歯止め策の効果検証（実習） 3. 今後の活動対象の検討（実習） 4. 課題推進報告書の作成（実習） 5. 成果発表会 6. 今後の目標・決意表明 7. 経営幹部 講評 8. 研修総括 ～今後へ向けて～