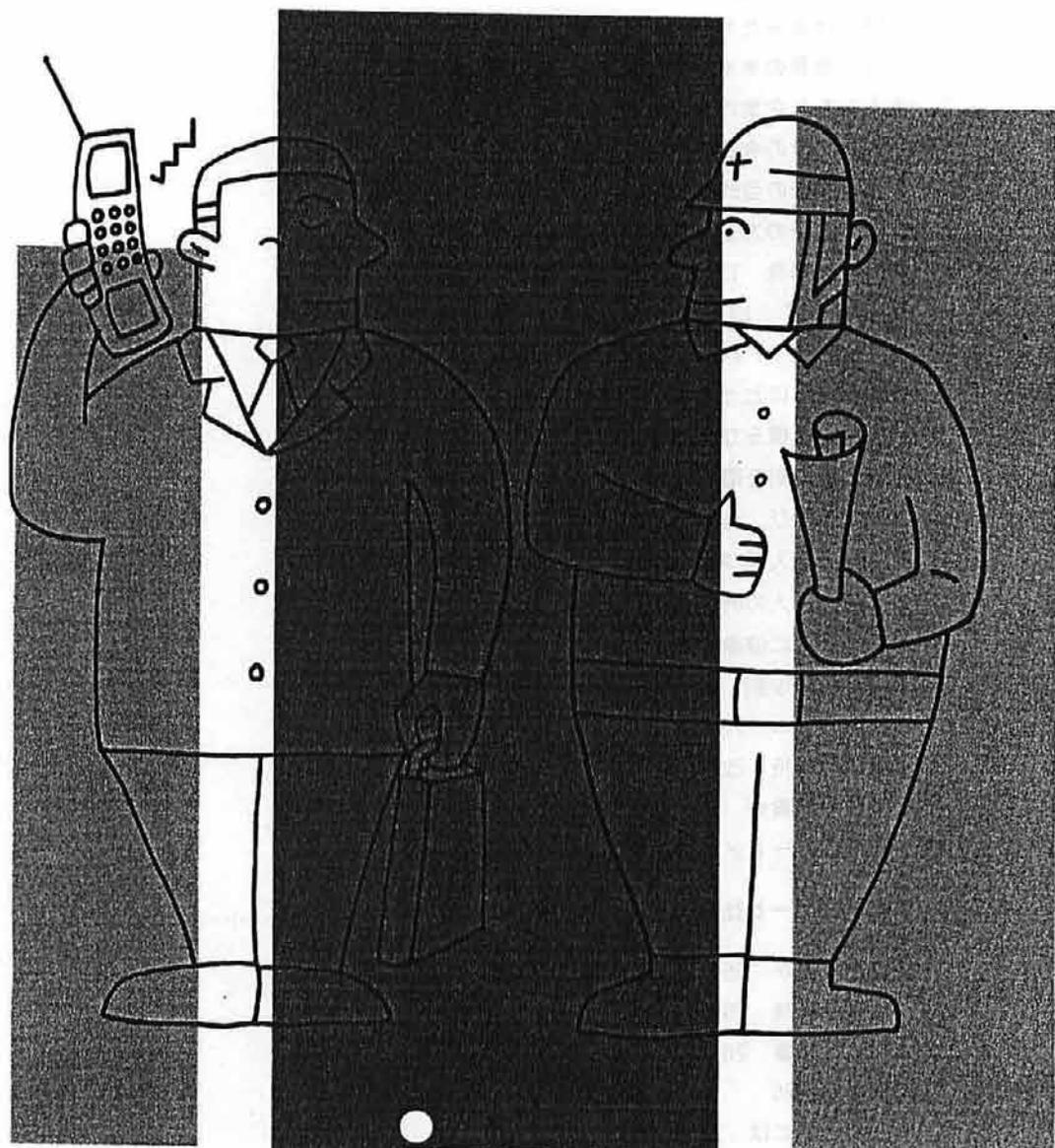


多様化時代のキャリア開発教室

生産部門 中堅リーダーコース



JTEX

(財)日本技能教育開発センター

◆ 目 次

1 か月目学習(T1)

1 部 中堅リーダーに求められるもの

1 章 中堅リーダーへの期待	4
1. きみたちへの期待	4
(1) 製造業は不滅	4
(2) 時代はきみたちがつくる	8
(3) 自分自身のキャリアは自分でつくる	9
2. きみたちと企業内教育	11
(1) 人材開発の今日的意味	11
(2) 人材開発の目的	12
(3) 人材開発の方法と活用の仕方	13
a. 自己開発	13
b. O.J.T	13
c. off J.T	14
3. 今きみたちにとって大切なこと	15
(1) 人生の目標を立てる	15
(2) ひそかに剣を磨く	17
(3) 人から学び、自分とも対話する	19
a. 幅広い人脈づくり	19
b. 自分一人の時間づくり	20
(4) 心身ともに健康	20
4. きみたちの役割	21
(1) 仕事のプロ	22
(2) 職場の維持・改善	22
(3) 後輩の兄貴分	23
(4) 職場のムードメーカー	24
2 章 中堅リーダーと仕事	25
1. 仕事とは何か	25
(1) 仕事の意味	25
(2) 組織と仕事	26
2. 生産活動	26
(1) 生産活動とは	26

(2) 投入する資源	27
(3) 価値ある商品	28
a. 品質	28
b. コスト(原価)	28
c. 納期	29
(4) 結果系と要因系	30
3. 生産性とは	30
(1) 生産性の定義	30
(2) 生産性向上	30
(3) 生産性の種類	31
4. 管理とは	32
(1) 管理が意味するもの	32
(2) 職場管理のあり方	33
(3) 管理サイクル	35
(4) 仕事の標準化	38
a. 標準化の意味	38
b. 標準化の効果の整理	39
c. 標準作業	40
d. 標準作業の守り方, 守らせ方	42
5. 仕事の進め方	45
(1) 仕事の計画性	45
a. 職場目標づくり	45
b. 方針管理の考え方	45
c. 計画の立て方	46
d. 業務計画づくり	46
(2) 仕事の基本「ほう」「れん」「そう」	47
a. 仕事は組織で行なう	47
b. 「ほう」「れん」「そう」の役割	49
c. 「ほう」「れん」「そう」が職場を強くする	51
(3) 仕事の指示の受け方・仕方	52
3章 中堅リーダーの役割	55
1. 仕事のプロをめざす	55
(1) 私たちがめざすプロフェッショナル	55
a. プロとアマの違い	55

- b. 私たちがめざすプロ技能者 56
- (2) これからの技能者像 57
 - a. 技能とは何か 57
 - b. 技能の種類 58
 - c. 技能の高度複合化 60
 - d. これからの技能者 61
- (3) 技能向上の方法 63
 - a. 技能向上のシステム 63
 - b. 技能向上への取り組み方 64
- 2. 職場の改善力アップ 67
 - (1) 職場の維持・改善と問題解決 67
 - (2) 問題とは何か 68
 - (3) 問題解決の方法 70
 - a. 問題発見・解決のメカニズム 70
 - b. 問題解決の手順 71
 - (4) 問題解決技法の類型 74
 - a. 発散技法 75
 - b. 収束技法 75
 - (5) 管理技術の使い方 76
- 3. 後輩の指導 76
 - (1) 先輩としてのきみの立場 76
 - a. 後輩との適度な距離 76
 - b. 若者の革新性 77
 - c. 後輩を下にもつ意味 77
 - (2) 何を指導するのか 79
 - a. 職業人としての生き方 79
 - b. 職場生活や仕事の基礎 80
 - c. 仕事そのもの 81
 - d. 仕事の教え方の3段階 81
 - (3) 後輩指導のスタンス 82
 - a. 強制・自立のバランス 82
 - b. 厳しさと共感 82
- 4. 職場のムードメーカー 83
 - (1) 職場の活性化ときみの役割 83
 - a. きみの職場の活性化指数 83

- b. きみが活性化の中心人物 85
- c. 活性化された職場のイメージ 86
- (2) チーム活性化の条件 89
 - a. 目標の共有化 90
 - b. 組織・規範の明確化 91
 - c. 適切な情報・コミュニケーション 91
 - d. 正当な評価 92
 - e. 職場に対する信頼 92
- (3) チーム活性化の3要素 93
 - a. 状況にフィットするリーダーシップ 94
 - b. 円滑なコミュニケーション 95
 - c. チーム意識の醸成 96

2 か月目学習(T2)

2部 職場の管理的アプローチ①

1章 品質管理からのアプローチ	100
1. 品質管理入門 100	
(1) 品質とは 100	
a. 品質の定義 100	
b. よい品質とは 100	
c. 3種類の品質 101	
(2) 製造部門の品質の原則 102	
a. 全数品質保証の原則 102	
b. 標準作業徹底の原則 103	
c. 根源的対策の原則 103	
d. 変化点管理の原則 104	
e. 事実中心の原則 104	
(3) 事実とは 105	
(4) 層別の考え方 109	
2. QC七つ道具 111	
(1) グラフ 111	
a. グラフとは 111	
b. グラフの効用 112	

- c. グラフの種類 113
- d. グラフの作成方法 113
- e. 棒グラフ 114
- f. 折れ線グラフ 115
- g. 円グラフ 117
- h. 帯グラフ 119
- i. レーダーチャート 120
- j. Zグラフ 121
- k. ガントチャート 122
- (2) チェックシート 123
 - a. チェックシートとは 123
 - b. チェックシートのつくり方 126
 - c. チェックシート活用のポイント 127
- (3) 特性要因図 127
 - a. 特性要因図とは 127
 - b. 特性要因図のつくり方 128
 - c. 特性要因図作成のポイント 130
- (4) パレート図 131
 - a. パレート図とは 131
 - b. パレート図のつくり方 132
 - c. パレート図の使い方 134
- (5) 散布図 135
 - a. 散布図とは 135
 - b. 散布図のつくり方 136
 - c. 散布図の見方 137
 - d. 符号検定 139
 - e. 回帰直線 141
 - f. 散布図の使い方 141
- (6) ヒストグラム 142
 - a. ヒストグラムとは 142
 - b. ヒストグラムのつくり方 143
 - c. ヒストグラムの見方 144
 - d. ヒストグラムの使い方 146
- (7) 管理図 146
 - a. 管理図とは 146
 - b. 管理図の種類 147

- c. 管理図の見方 149
- 3. 新QC七つ道具 150
 - (1) N7の特徴 151
- 4. N7概観 152
 - (1) 親和図法 152
 - (2) 連関図法 154
 - (3) 系統図法 155
 - (4) マトリックス図法 157
 - (5) マトリックスデータ解析法 158
 - (6) アロー・ダイヤグラム法 159
 - a. アロー・ダイヤグラムのルール 159
 - b. アロー・ダイヤグラムの作り方 160
 - (7) PDPC法 161
- 5. QC的問題解決のやり方 161
 - (1) テーマの選定 162
 - (2) 目標の設定 163
 - (3) 活動計画の作成 164
 - (4) 現状把握 164
 - (5) 解析 165
 - (6) 対策案の立案 166
 - (7) 対策の実施 166
 - (8) 効果の確認 167
 - (9) 標準化と管理の定着 167

~~~~~ 3 か月目学習(T3)

## 2部 職場の管理的アプローチ①

### 2章 生産管理からのアプローチ .....171

- 1. 生産活動と生産管理 171
  - (1) 生産活動の流れ 171
  - (2) 生産活動の形態 173
    - a. 生産形態の種類 173
    - b. 生産方式による区分 173
    - c. 品種と生産量による区分 173

|                              |            |
|------------------------------|------------|
| d. 仕事のやり方による区分               | 174        |
| (3) 生産管理とは                   | 174        |
| 2. 5Sからの発想                   | 174        |
| (1) 5Sの意味                    | 174        |
| (2) 職場での本当の整理                | 176        |
| (3) 職場における整頓                 | 177        |
| 3. ムダどり改善の実践                 | 180        |
| (1) ムダどり改善の進め方               | 180        |
| (2) 動作経済の原則                  | 181        |
| (3) ECRSによる改善案発掘             | 185        |
| 4. 改善の実行                     | 188        |
| 5. 標準化                       | 190        |
| (1) 駅で切符を探す人                 | 190        |
| (2) ノコギリ型改善                  | 191        |
| (3) 標準化－維持－改善のサイクル           | 192        |
| 6. 工程分析                      | 193        |
| (1) 工程とは何か                   | 193        |
| (2) 工場内にある四つの工程              | 194        |
| (3) ではどう工程分析するか              | 195        |
| (4) 実際の工程分析の進め方              | 197        |
| 7. 稼働分析                      | 199        |
| <b>3章 原価管理からのアプローチ</b> ..... | <b>206</b> |
| 1. 原価管理の必要性                  | 206        |
| (1) お金の流れと生産活動               | 206        |
| (2) 会社経理のポイント                | 207        |
| (3) 原価の構成要素                  | 208        |
| (4) 原価低減のためのアプローチ            | 208        |
| 2. VEによる改善                   | 210        |
| (1) VEとは                     | 210        |
| (2) VEの進め方                   | 211        |
| a. 対象物の選定                    | 211        |
| b. 機能の定義                     | 211        |
| c. 機能の評価                     | 212        |
| d. 改善案の作成                    | 212        |
| e. 改善提案とフォローアップ              | 213        |

4章 安全管理からのアプローチ .....214

1. 安全に関する考え方 214

(1) 安全第一の意味 214

(2) 安全の3原則 215

a. 整理・整頓 216

b. 点検・整備 217

c. 標準作業の励行 218

2. 安全管理の進め方 218

(1) 異常処理 218

(2) 指差呼称 219

(3) 危険予知活動 221

5章 設備管理からのアプローチ .....223

1. 設備管理入門 223

(1) 設備管理とは何か 223

(2) 設備管理の目的 224

(3) 設備のライフサイクル 224

(4) 設備保全のあり方 226

a. 設備保全 226

b. 設備保全方式=生産保全(PM) 226

(5) 生産保全の潮流 226

a. 事後保全(BM) 227

b. 予防保全(PM) 227

c. 改良保全(CM) 227

d. 保全予防(MP) 227

(6) TPMの展開 228

2. TPM概論 229

(1) 6大ロス 229

a. 故障ロス 229

b. 段取り, 調整ロス 231

c. チョコ停(空転)ロス 232

d. 速度ロス 233

e. 不良, 手直しロス 233

f. 立上りロス, 歩留りロス 233

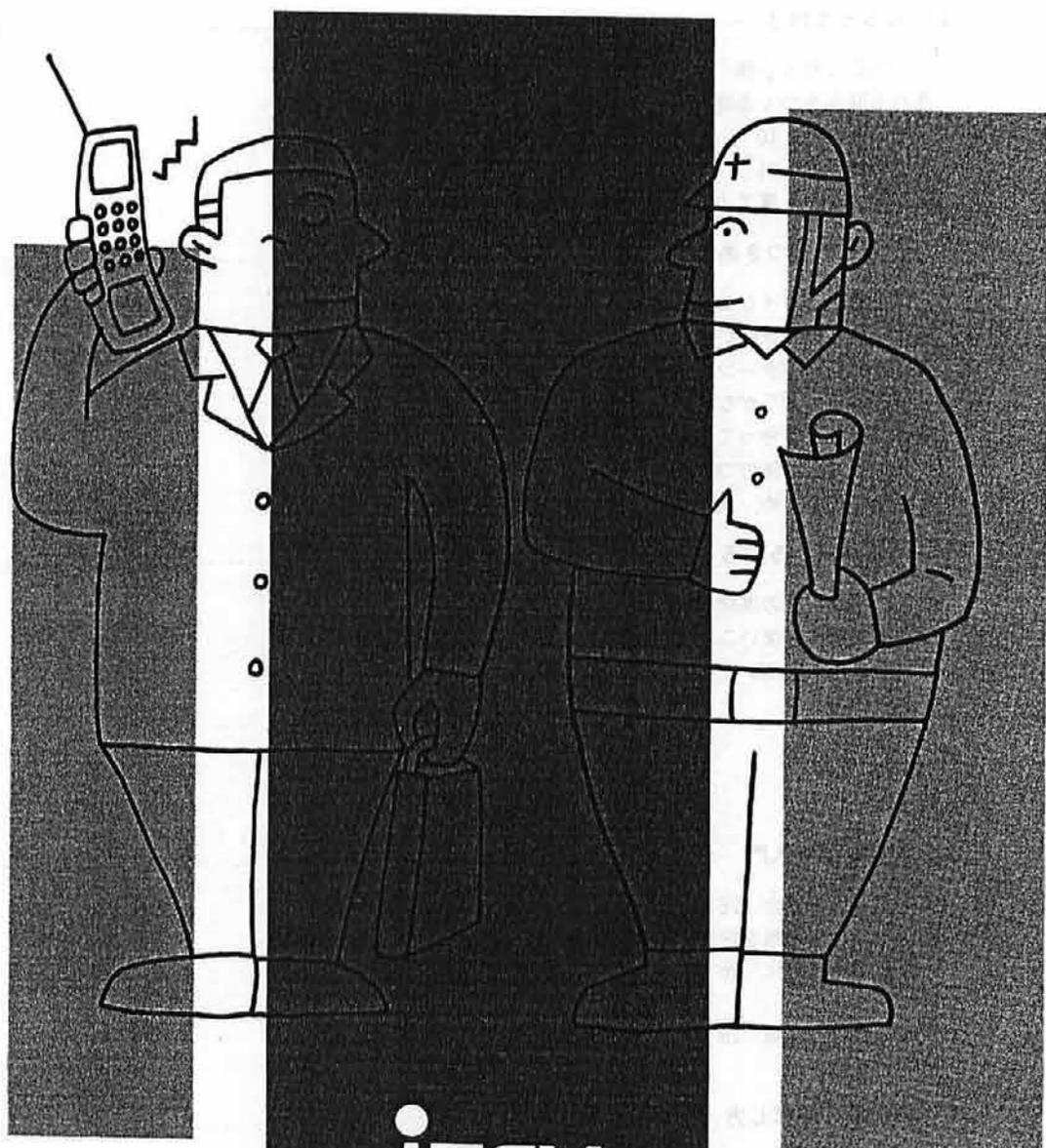
(2) TPMの5本柱 234

- a. 自主保全体制 234
  - b. 個別改善 235
  - c. 計画保全 235
  - d. 技能教育訓練 236
  - e. M P設計と初期流動管理 236
3. 自主保全の進め方 237
4. 設備点検 246
- (1) 設備点検の種類 246
    - a. 日常点検 246
    - b. 定期点検 247
  - (2) 設備点検の対象と方法 247
    - a. 摩 耗 247
    - b. 潤滑油 248
    - c. 亀裂と破損 248
    - d. 電気機器の絶縁 249
    - e. 油圧機器 249
    - f. 空圧機器 250

# 多様化時代のキャリア開発教室

## 生産部門 中堅リーダーコース

〈研究編〉



**JTEX**

(訓)日本技能教育開発センター

## ◆目次

|                   |    |
|-------------------|----|
| 1. 生きがい探しへの旅立ち    | 4  |
| 偶然の上に立つ人生         | 5  |
| 未来は変えられる          | 5  |
| あれもこれも欲張って        | 6  |
| 幸せ探し              | 6  |
| 人生の目標・師           | 7  |
| 今を大切に生きる          | 7  |
| 2. CSって何?         | 8  |
| 店の対応に怒り心頭         | 9  |
| 売れる商品をつくる時代       | 10 |
| 顧客の固定化            | 10 |
| 顧客の満足度            | 11 |
| 「お客さまから見てよい商品」の発想 | 12 |
| 3. 外国人とのつきあい方     | 13 |
| これまでの「ガイジン」観      | 14 |
| もっと気楽なつきあい        | 14 |
| 価値観と行動パターンの違い     | 15 |
| 価値観は変えようがない       | 15 |
| 職場のルールは守ってもらう     | 16 |
| 仕事外では自然体のつきあい     | 17 |
| 価値観の差を認め、共生の道     | 17 |
| 4. 問題解決いろいろ       | 19 |
| 毎日が問題解決の連続        | 20 |
| 問題解決技法を使いこなす      | 20 |
| ブレインストーミング        | 21 |
| KJ法               | 21 |
| NM法               | 22 |
| ZK法               | 23 |
| KT法               | 24 |
| 5. 情報整理学入門        | 25 |
| 情報の洪水の社会          | 26 |
| モノ知りから情報を役立てる人へ   | 26 |
| 必要情報の明確化          | 26 |
| 情報収集              | 27 |
| 情報の整理・分類          | 28 |
| 情報の活用             | 29 |
| 6. 創造性の伸ばし方       | 30 |
| 新しい価値をつくり出す       | 31 |

|                         |           |
|-------------------------|-----------|
| ニーズとシーズの両面              | 31        |
| 創造性の引き出し方               | 32        |
| 創造の3段階                  | 33        |
| <b>7. 文章上達のテクニック</b>    | <b>36</b> |
| 文章とのまじめなおつきあい           | 37        |
| 文章にしておくべきこと             | 37        |
| よい文章の条件—わかりやすさ          | 38        |
| 文章のつくり方                 | 39        |
| 文章力上達の方法                | 40        |
| <b>8. 会議の進め方</b>        | <b>42</b> |
| 会議は必要悪?                 | 43        |
| 会議はミニマムに                | 44        |
| 会議リーダーの心得               | 44        |
| 会議進行役のチェックポイント          | 45        |
| 会議メンバーの役割               | 45        |
| <b>9. O A と仲よくなる</b>    | <b>48</b> |
| コンピュータ嫌いのきみに            | 49        |
| O A は事務革新               | 49        |
| O A 機器 3 種              | 50        |
| O A をマスターする             | 51        |
| <b>10. C I M にチャレンジ</b> | <b>52</b> |
| 多種少量生産時代                | 53        |
| C I M の 3 機能            | 53        |
| C I M のねらい              | 55        |
| C I M 時代ときみたち           | 55        |
| <b>11. 働きざかりの健康管理</b>   | <b>57</b> |
| 過労死ばやりの昨今               | 58        |
| 健康管理はきみの責任              | 58        |
| バランスのとれた食事              | 59        |
| 適度の運動                   | 59        |
| 十分な休養                   | 60        |
| 自分の身体は自分で守る             | 60        |
| <b>12. 精神衛生管理入門</b>     | <b>61</b> |
| 本人のみ知る悩み                | 62        |
| 20歳代後半は心の曲り角            | 62        |
| ストレスが引き金                | 63        |
| 心の病氣, 三つの原因             | 63        |

神経症にならない方法あるいは脱却法 64  
要は心のもち方 65

13. お酒の上手な飲み方-----66

酒は潤滑油, でもすべりすぎると... 67  
酒の科学 67  
酒を飲む目的 68  
酒は楽しく飲むもの 68  
宴席でのマナー 69

14. 遊びのすすめ-----71

5時から男っている? 72  
人は遊ぶために生きる 72  
平衡感覚安定装置 73  
遊びとは自分が楽しめるもの 73  
遊びの種類 74  
遊び方指南 74

15. 会社とのつきあい方-----77

会社は無機質 78  
会社とはほどほどの距離 78  
きみの商品価値 79  
きみの人生の目的 79  
評価を気にして評価を超える 79  
人間の成長 81