

ご担当者に回覧願います。(いままで7都道府県でご採用の実績ある講座です)



JPC Consulting Dept.

～モノづくり企業の経営革新を通じて、地域経済に活力を！～

# 「モノづくり企業・工場カイゼン管理実践塾」 プログラムご提案



公益財団法人 日本生産性本部

JAPAN PRODUCTIVITY CENTER



## はじめに

平素よりお世話になり、誠に有難うございます。

さて、この度は、7都道府県でご採用の実績があります、「モノづくり企業・工場カイゼン管理実践塾」プログラムのご紹介及びご提案をさせて頂くべく、関連資料をお送り致します。

当プログラムは、座学だけでは理解の難しい「生産現場の改善ノウハウ」を、自社工場を教室として、「変える」「変わる」「変えた」の一気通貫プロセスを経験することにより理解出来る「人材育成プログラム」です。

参加者は知識と実践の両方を学び、終了後には「社内の改善推進者」として活躍することが出来る内容となっております。

地域経済の発展には、地元企業の活性化が必要不可欠です。産業振興・地域振興の一助として、貴自治体においても当プログラムの導入のご検討をお願い申し上げます。

今後、事業を構想される一つのご参考として頂ければと存じます。

また、お問い合わせいただきますれば、同プログラム以外にもご要望にあわせました各種の企画やお見積りをご提案致します。

今後とも、何卒よろしくお願い申し上げます。

# 目次

1. 「モノづくり企業・工場カイゼン管理実践塾」プログラムとは	4ページ
2. 本プログラムの狙い、特徴、メリットについて	5ページ
3-① 本プログラムの構成（コース案・カリキュラム候補）	10ページ
3-② 本プログラムの構成（事例）	12ページ
4-① 実施モデルケース（A県での取り組み事例）	16ページ
-② 実施モデルケース（B県での取り組み事例）	18ページ
-③ カリキュラム編成上の特徴	20ページ
5. 本プログラムの成果を最大化するためのポイント	21ページ
6. 担当経営コンサルタント	24ページ
7. 当本部経営コンサルタント倫理規定	29ページ
8. 公益財団法人 日本生産性本部について	30ページ
9. その他の企画ご提案	31ページ
10. 担当事務局・ご連絡先	32ページ

# 1. 「モノづくり企業・工場カイゼン管理実践塾」プログラムとは



JPC Consulting Dept.

◆ 地域経済を支える**中小・中堅の製造業の次世代を担う人材育成支援**プログラムです。とくに改善能力の向上を目指します。



(自治体による各種募集パンフ)

◆ 既に**7都道府県**で開催した**実績**がございます。

- ① 好評のため継続開催中が多い（7年、4年目、3年連続）。
- ② 継続して参加する企業が多い（前年参加者から引継ぎ、今年は別の方がご参加）。

◆ 参加企業に**確実に成果**が表れています（最近の実例）。

- ・ 2S（整理・整頓）実施箇所400件、仕掛品削減1000万円削減
- ・ 組立ラインの能力アップ、日産20%アップ達成
- ・ 部品庫の2S（整理・整頓）の徹底。発注点方式により、在庫量40%削減、等

◆ **座学研修**と**工場訪問**の両輪を回すことにより、**知識**と**実践**の両方を学ぶことができ、様々な現場の問題に「気づき」、その問題を主体的に解決できる人材を育成します。

◆ **座学研修**はモノづくりを行なう上で欠くことのできない基礎理論について学びます。

◆ **工場訪問**では参加企業の工場を会場として、担当コンサルタントや参加者からアドバイスをもらいます。

◆ 終了後には、参加者自身が**社内の改善推進者**としての**成長**を遂げることができます。

◆ 1社だけでなく、複数社同時に改善を行なうので、**改善効果**は**地域全体**に広がります。

◆ 各地方自治体の皆様におかれましても、地域企業の振興に寄与することができ、地域経済の発展にもつながります。

## 2. 本プログラムの狙い、特徴、メリットについて

### 1. 「教室で学ぶ」だけではなく、「工場現場で実践的に活動」を行います。

セミナー専任講師や座学の理解だけでなく、企業向け個別コンサルティング（コストダウン・短納期生産指導）を担う現場改善の**経営コンサルタントが参加企業を訪問**し、その**結果報告を共有することにより**、問題・課題発見の眼を養います。

### 2. 「成果」を測る具体的なモノサシがあります。

インプットの効果（ペーパーテスト）ではなく、**成果指標として、改善効果：収益力強化**を据え、同指標により成果を確認できます。

### 3. 質の高いカリキュラムをご提供します。

既に全国各地で実績を挙げている現場経験豊富な経営コンサルタントが、**参加企業の工場を事前に訪問**することで、最適なカリキュラムのご提供ができます。

### 4. 現場で学んだ知識をすぐ活用します。

改善に必要な知識を選定して、講義で指導することで、**必要な知識を学ぶことができ、すぐに実際の現場で活用**することができます。

### 5. 費用負担を軽減、費用対効果が上がります。

プロの経営コンサルタントの指導を受けるにあたり、**参加企業及び自治体が共同で費用を負担**することにより、単体でのコンサルティングの導入と比較して、**費用負担の軽減**が図れます（参加者20名から45名前後）。

## 2. 本プログラムの狙い、特徴、メリットについて

### 6. 参加企業と参加者 双方の成長が期待できます。

研修終了時には、現場の改善活動の進捗はもちろんのこと、**参加者自身も社内の改善推進者としての成長を遂げる**ことができます。

- **問題・課題発見の「眼」を醸成**

製造業では避けて通ることのできない「コスト構造変革」について、問題・課題を発見できる「眼」を養います。

- **「社内改善マン」としての継続的なご活躍**

参加者には、成果報告会終了後、自社内で「社内改善マン」としてご活躍頂きます。業績管理資料（損益計算書、製造原価報告書、管理会計）上での改善検討を行えるレベルまで、参加者を導きます。

### 7. 地域全体に効果が波及します。

1社だけでなく、複数社（3～5社）同時に改善を行うため、**改善効果は地域全体に広がります**。各地方自治体においても、**地域企業の振興に寄与**ことができ、**地域経済の発展にもつながります**。

### 3. 本プログラムの構成（コース案・カリキュラム候補）



JPC Consulting Dept.

## （内容の概要）

各自治体のご要望に応じ、以下の様に初級コースから、個別指導を含んだ本格的な改善指導コースまで幅広くラインナップしてございます。

1日コース：2S（整理・整頓）中心

2日コース：2S（整理・整頓）中心 + チェック・アクション

4日コース：2S（整理・整頓） + ムダ取り実施

4日コース + 個別指導（2社/日・人まで）

実践塾方式（5社程度のグループコンサルティング）

その他（各種オプション対応可能致します。お問い合わせください）

### 3. 本プログラムの構成(コース案・カリキュラム候補)

1日コース(例)・・・2S(整理・整頓)の基礎を元に  
探すムダの削減を狙います。

#### 1 事例紹介(仲間の成功パターンを学習する)

(1) 整理の事例紹介 (2) 整頓の事例紹介

#### 2 5Sの進め方

(1) 5Sを実施したときの効果 (2) 成功パターンに学ぶ5Sの進め方  
(3) 5S実施の時のコツ

#### 3 各職場ごとのポイント(アドバイス)

(1) 静脈の5S、動脈の5S (2) 間接部門・事務部門のポイント  
(3) アドバイス・・・参加者の職場に対して具体的にアドバイス(注1)

#### 4 【演習】5S推進計画の作り方

※注1：職場の写真をデジタルカメラで撮影、USBメモリーにて持参いただく(10枚程度)。

### 3. 本プログラムの構成(コース案・カリキュラム候補)

2日コース(例)・・・第1回目の「2Sの基礎」に対する  
**チェック・アクション**の実施。

#### 1 5S推進計画の計画品質の振り返り

- (1) 良い計画例
- (2) やらされ感がなくなる自主性の生まれる2S計画作成のコツ

#### 2 相互事例発表

- (1) 各社からの事例発表
- (2) 講師アドバイス
- (3) 総評

#### 3 継続的に活動を進めるために・・・改善マラソンへの参加

- (1) 継続的に活動するために
- (2) 他社成功事例の紹介(事例・体制・進め方など)

### 3. 本プログラムの構成 (コース案・カリキュラム候補)

4日間コース(例)・・・2Sによる「探すムダの削減」とムダ取りによる「工数削減」を目指します。

#### ● 第1回目

##### 「改善のデザインと2Sの基礎

(探すムダをなくそう)」

1. 自社の特徴を知り「改善デザイン」を行う
2. 改善の第1歩：  
ムダを徹底的になくそう(2Sの基礎)
3. 具体的な2Sの進め方
4. 事例紹介(写真で紹介)
5. 継続的に2S活動を行うためには？  
(「改善マラソン」を完走しよう)

#### ● 第2回目

##### 「メタボリックな工場から脱却する」

1. ムダとは何か？(工程記号からみたムダ)
2. 「ムダ」に気づき、「ムダ」を取り除く
3. ムダ取りの事例紹介
4. ムダ取り作業の進め方

#### ● 第3回目

##### 「秒レベルのムダを改善する」

1. タイムスタディの進め方
2. ケーススタディによるIE手法の演習
3. 事例紹介

#### ● 第4回目

##### 「自社と他社の成果を相互確認する」

1. 参加企業から報告
2. 改善努力企業の事例発表
3. 具体的な収益力強化の諸施策について
4. 継続的に改善を進めていくためには

### 3. 本プログラムの構成 (コース案・カリキュラム候補)

#### 集合研修カリキュラムの候補

(改善効果の高い項目を抜粋)

- ① 現場改善の必要性
- ② 生産形態別の改善ポイント
- ③ 2S改善と目で見える管理の進め方
- ④ 作業時間の測定方法  
(ストップウォッチによる作業測定、動作経済の原則など)
- ⑤ モノの流れの分析方法と改善  
(工程分析、流れ分析、経路分析など)
- ⑥ 人と機械の働き具合の分析方法と改善  
(ワークサンプリング、運搬活性示数分析など)
- ⑦ ライン生産の分析方法と改善  
(ラインバランス分析、タクトタイムの考え方、作業点の集約など)
- ⑧ 人と機械の連携作業における分析方法と改善  
(連合工程分析、標準手持ちなど)
- ⑨ 段取り替え分析方法と改善
- ⑩ 生産管理の基礎知識
- ⑪ 在庫管理の基礎知識
- ⑫ 改善実施箇所の選定



※ ④時間測定では、動画による分析を取り入れ、「改善の生産性向上」の一端を実感して頂きます。 11

### 3. 本プログラムの構成（事例）

#### 事例（1） 机の整理・整頓

##### 改善前

作業中 テスク周り



引き出し(小)2段目



引き出し(小)3段目



引き出し(小)1段目



##### 改善後

引き出し(小)1段目  
姿置き実施



◎ 改善のポイントと効果  
姿置きの実施。  
見栄えがすっきりした。

### 3. 本プログラムの構成（事例）

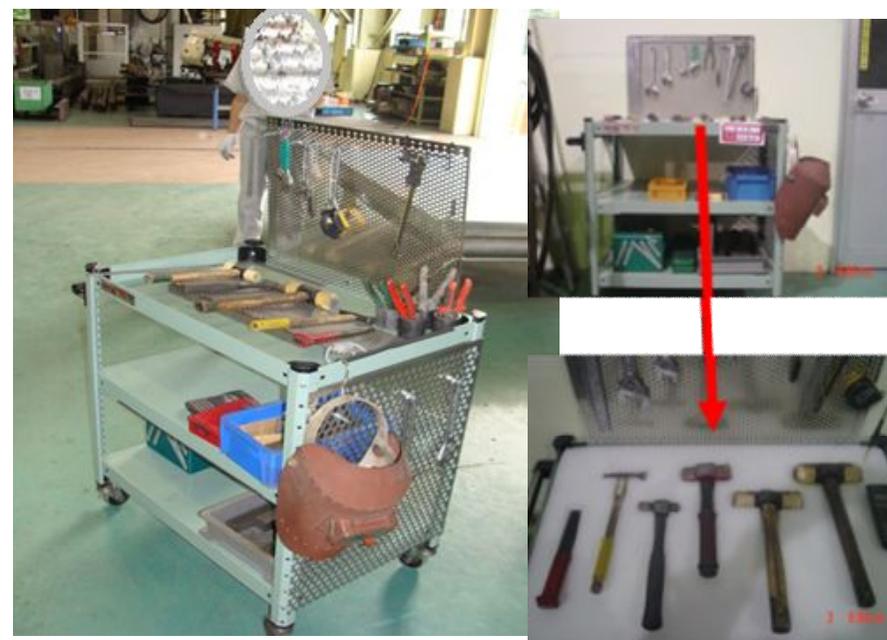
#### 事例（2） 個人用作業台車の改善

改善前



各個人にて台車を使用しているが、とりあえず何でも置いてある為、台車が物置状態となり、工具等を探すのに時間を掛けている。

改善後



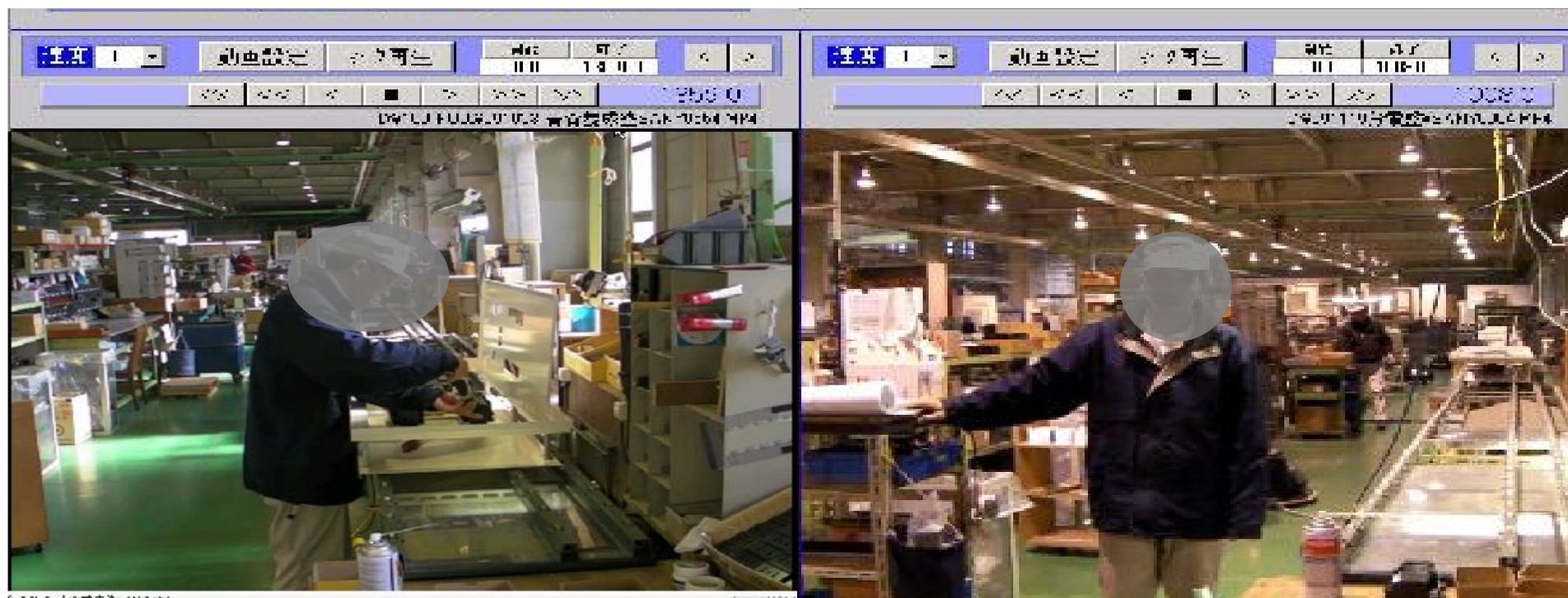
- ① 普段使用するものだけ台車に取出易く置き、使用頻度の少ないものは、共有棚へ移動する。
- ② 工具を取りやすくする為、斜めにした。

工具類が取りやすく、基に戻す時も切り抜き通りに戻す様になった為、工具等の整理・整頓が出来、何時も同じ状態である。

### 3. 本プログラムの構成（事例）

#### 事例（3） 動画による検討

（改善前と改善後を同時に比較することで、  
問題点が明確になります）



動画撮影1回目

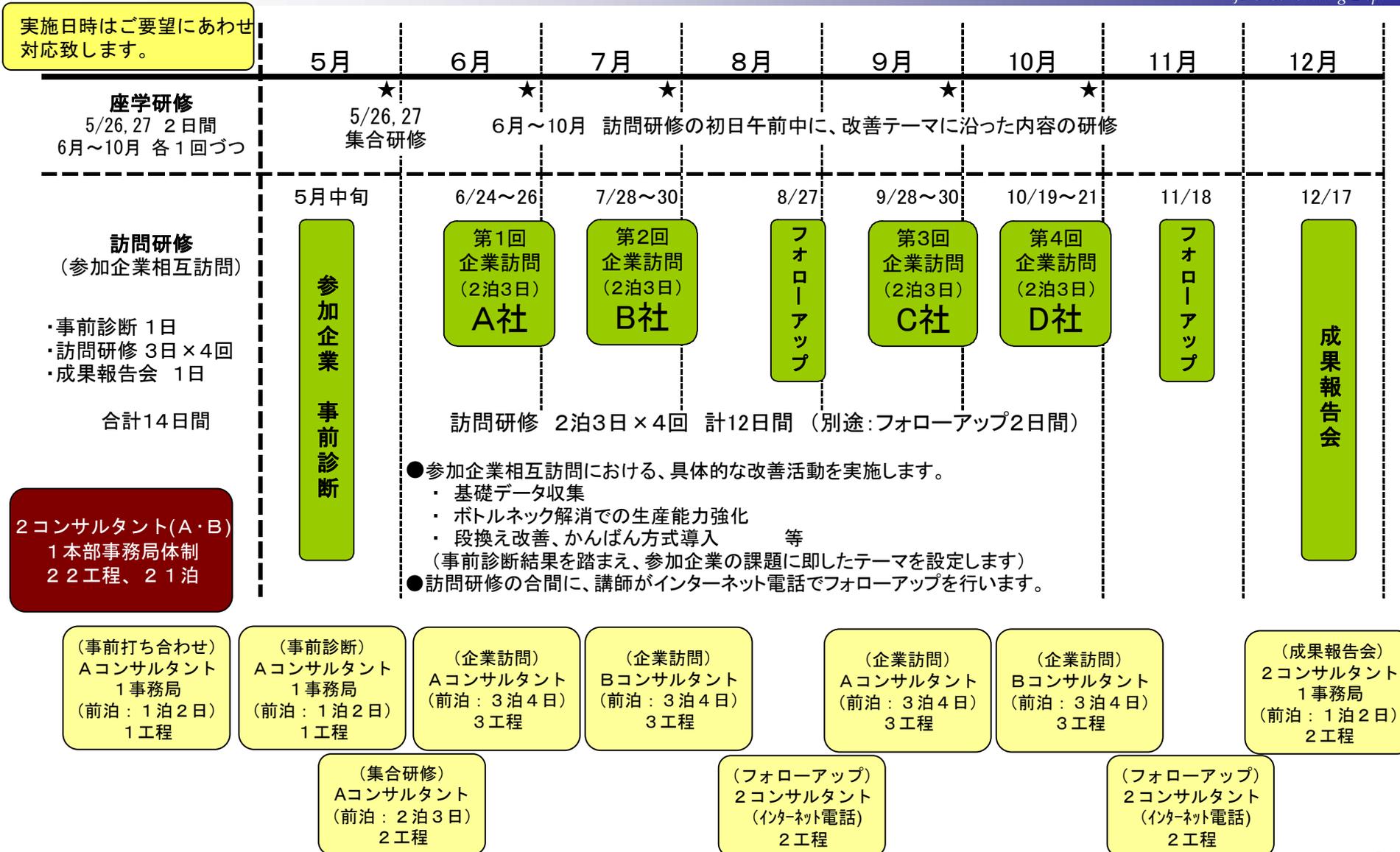
動画撮影3回目

### 3. 本プログラムの構成（事例）

#### 事例（4） 様々な実行支援シート

		プロジェクト企画書					改善登録番号〔企業名+連番〕: NO.		
PJT名	改善実行シート					改善報告書			
1. PJ	<b>改善マラソン</b> 「プロジェクト企画書」⇒「改善実行シート」⇒「改善報告書」 により、内容を管理、把握して、最後までやりきる。								
2. 期待									
No.	1	2	3	4	5	6	7	改善後(改善後の写真)	改善のポイント
3. 目的	3								
4. PJ	4								
	5								
	6								
5. 目的	7								
	8								
	9							改善効果	改善費用
6. 備考	10							今後の取り組み	

# 4-① 実施モデルケース（A県での取り組み事例）



## 4-① 実施モデルケース（A県での取り組み事例）

地域企業3社～5社から各2～3名（役職者、担当者）、主催者事務局1名 参加。  
「座学研修」と「訪問研修」の同時進行で約8ヶ月間の開催（※地域企業の参加者は主催者にて募集）

### ◆ 座学研修 ◆

- ・初回に改善の基礎となる座学研修を実施。以降は、訪問研修時に改善テーマに沿った内容の講義を毎回半日実施。

### ◆ 訪問研修 ◆

#### （参加企業事前診断：1日）

- ・事務局と担当コンサルタントと一緒に参加企業を事前に訪問する。各企業代表者へのご挨拶と、各企業の要望を踏まえ、訪問研修を進める上での各企業の問題点の事前診断を行う。

#### （訪問研修：2泊3日×4回）

- ・参加企業の工場を会場として1回ずつ訪問し、毎回2泊3日の日程で実際に座学で学んだ理論を活用して改善活動を行う。参加者は会場周辺の宿泊施設に泊るか通いで改善活動を行う。
- ・参加者は各社で作成したテーマに基づいて、自社内で改善活動を継続的に実施。次回訪問研修時に、コンサルタント、他企業参加者と共に進捗確認を行う。

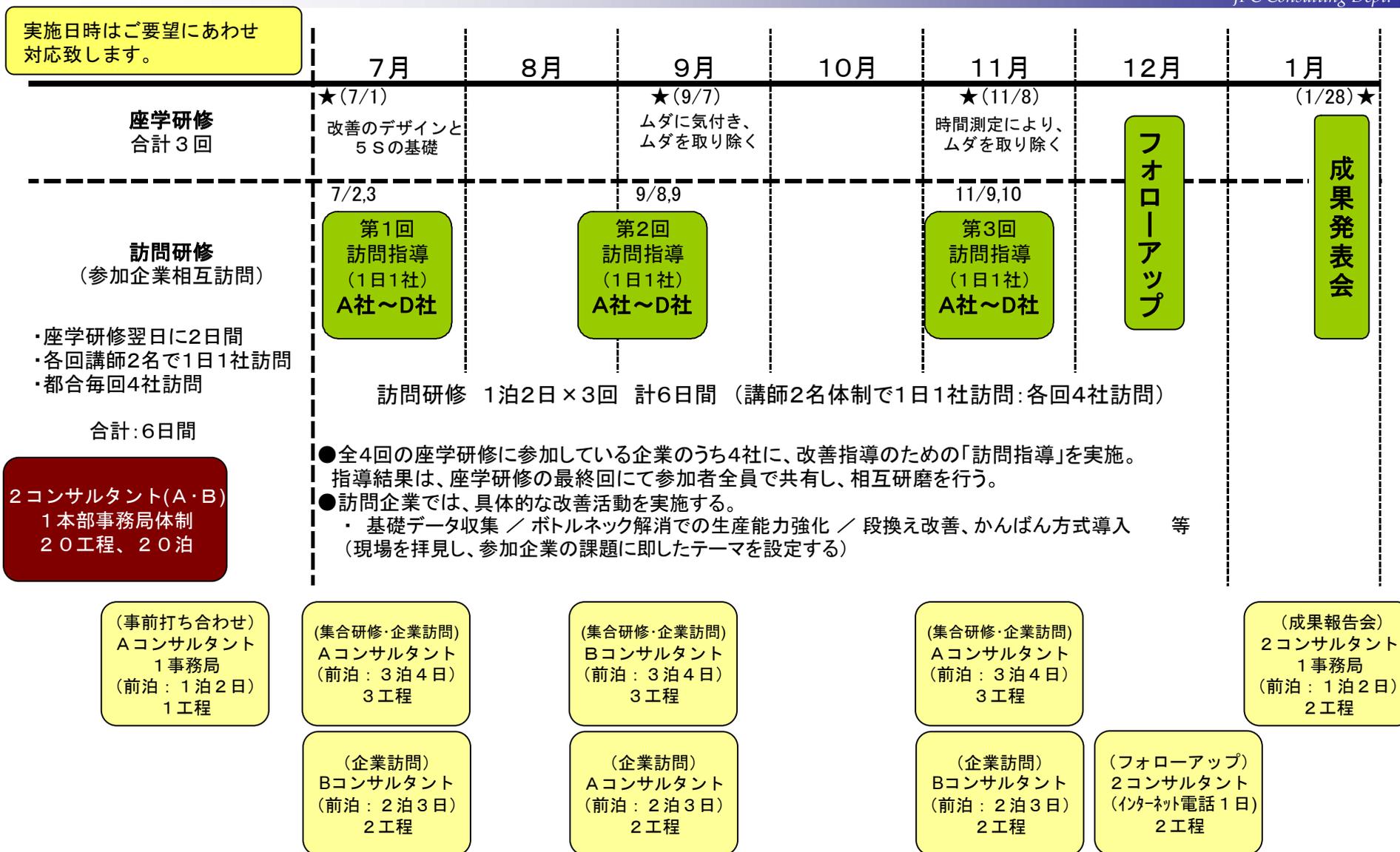
#### （フォローアップ：2日）

- ・訪問研修の合間である8月と11月に、改善活動の進捗についてのフォローアップを行う。インターネット電話を使用することにより移動時間を省き、1日でのフォローを可能にしている。

#### （成果報告会：1日）

- ・各参加企業の代表者、派遣担当者の方々を対象に、各参加者より成果を発表する。最後に担当コンサルタントから全体講評を行う。

## 4-② 実施モデルケース（B県での取り組み事例）



## 4-② 実施モデルケース（B県での取り組み事例）

B県では、訪問研修による主催者側の負担を軽減するために、「座学研修」を中心として、一部企業を改善指導する「訪問指導」をあわせる形で実施した。

### ◆ 座学研修 ◆（3日間：公開セミナーとして実施）

- ・収益に直結する基本的内容について、全3回の座学研修を実施する。

### ◆ 訪問指導 ◆（全3回：1日1社、2日間で4社訪問（2名のコンサルタント））

- ・①「座学研修」に参加している一部の企業に、現場改善のための「訪問指導」を実施する。全3回の指導結果は、座各研修の最終回（「成果報告会」）にて参加者全員で共有し、相互研磨を行う。

第1回目：現状視察、要望ヒアリング、会社側の気がついていない問題指摘、着手テーマ設定、優先順位の設定

第2回目、3回目：各社ごとの改善テーマの解決支援

（例）B社2回目の訪問指導例

AM：前回宿題の進行確認、2S取組の現場目視確認、指導

PM：ボトルネック工程の発見・検証、ボトルネック工程に対する現場改善指導、

社長参加による改善ミーティング、会社に適した解決策の説明、次回までのタスク設定

### ◆ 成果報告会 ◆（1日間：座学研修の最終回として実施）

- ・②「訪問指導」の成果を、座学研修の最終回で「成果報告会」として実施する。座学研修の参加者全員で改善結果を共有し、相互研磨を行う。

## 4-③ カリキュラム編成上の特徴（各ケース共通）

- ① 前提として、現在の製造業を取り巻く経営環境を考慮に入れています。
  - ・ 中国をはじめとするローコスト製品との競争。
  - ・ 大量生産型経営（コスト主導型）からスピード対応型経営への変革。
  - ・ 部分最適な改善案だけでなく、全社最適な改善案を創出できます。
- ② カリキュラム構成の考え方は、中堅・中小企業向けコンサルティング用に開発し、経営コンサルタントが日頃使用している手法を中心に構成しています。  
 それらを一言で表現すると、
  - ① モノの流れ ② 情報の流れ ③ 想いの流れ の3つの流れに注目し、三位一体での同時改善による収益向上プログラムとなります。
 中堅・中小企業向けに行なっているコンサルティングノウハウが、様々な場面で活用されています。
- ③ 大きな成果を上げるために、各工場に横たわる、収益に最も影響を与える課題（ボトルネック課題）の発見に注力し、参加者の問題・課題発見の「眼」を養います。
- ④ 長年にわたり開催しております「経営コンサルタント養成講座」にて実施している「工場診断実習」(\*)のノウハウを活用致します。同実習では、「実践の場」を用意し、経営コンサルタントのアドバイスを元に「成果の実現」を目指しています。

(\*) 「工場診断実習」では、特定の工場へ一定期間入り込み、具体的改善を行っています。

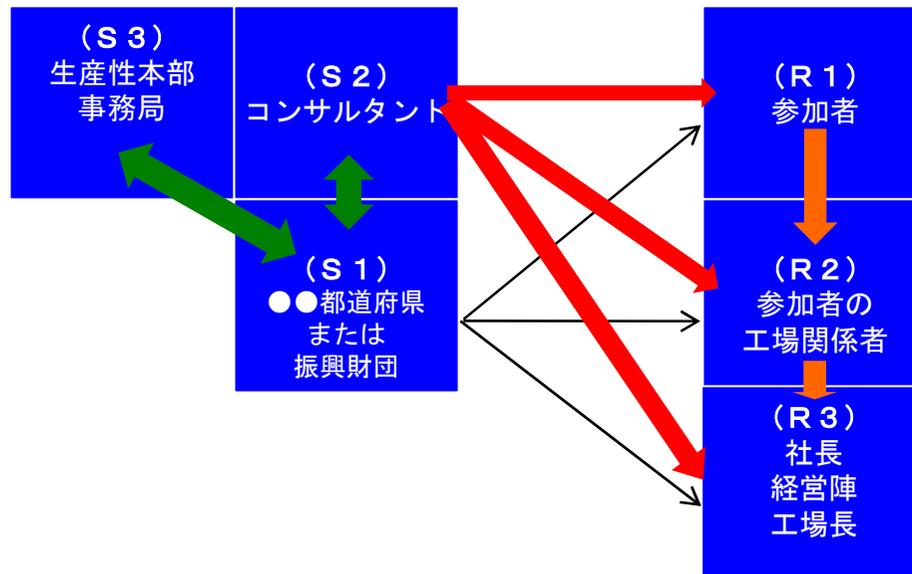
# 5. 本プログラムの成果を最大化するためのポイント ～関係性の明確化～



JPC Consulting Dept.

本プログラムに関係する方々を明確にすることが重要です。

\* 敬称略



- (R1) 参加者  
→社内コンサルタントとして、改善活動を実施する。
- (R2) 工場関係者  
→組立、部品加工等の直接作業担当者と生産計画等の間接作業者。  
参加者と協力して、具体的な改善を実施する。
- (R3) 社長、経営陣、工場長  
→改善マラソンの推進体制の整備や日々の改善活動の後押しを行なう。
- (S1) ●●都道府県 または 振興財団  
→全般的な各種調整  
企業との連絡調整  
集合研修会場の確保 など
- (S2) コンサルタント  
→プログラムの企画立案  
具体的な実施・指導  
各質疑に対する回答 など
- (S3) 生産性本部事務局  
→各種打合せ・支援 など

## 5. 本プログラムの成果を最大化するためのポイント ～役割の明確化～



JPC Consulting Dept.

**本プログラムに関係する方々の役割を明確にすることが重要です。**

**\* 敬称略**

### (R1) 参加者

- ・ 社内コンサルタントとして、改善活動を実施する。
- ・ 研修で学んだことを社内で展開する。
- ・ まずは、参加者自身が身をもって改善活動をやり遂げる。  
その後、工場内の協力を得て、改善活動の横展開を実施する。
- ・ 各回のテーマ（課題）に対して、◎◎県工業会事務局と連絡を密にし、各種報告を行う。

### (R2) 工場関係者（組立、部品加工等の直接作業担当者 と 生産計画等の間接作業者）

- ・ 参加者（R1）と協力して、具体的な改善活動を実施する。
- ・ 場合によっては、小集団活動のような形で参画する。

### (R3) 社長、経営陣、工場長

- ・ 改善マラソンの推進体制の整備を行う。  
具体的には、コンサルティングを受けることのできる体勢を整備する。
- ・ 日々の改善活動の後押しを行う。

# 5. 本プログラムの成果を最大化するためのポイント ～役割の明確化～



JPC Consulting Dept.

**本プログラムに関係する方々の役割を明確にすることが重要です。\* 敬称略**

## S 1 : ●●都道府県 または振興財団

### ① 受入体制の整備支援

- ・各参加企業に対して、目的とアウトプットについての十分な説明を行う。
- ・各参加企業毎の改善テーマの選定と組織上の実現体制の整備を支援する。
- ・各参加企業における参加者の支援体制整備についてのフォローを行う。

### ② キックオフ開催の支援

各参加企業のキックオフの準備支援とキックオフ当日の参加及び主催者として挨拶・説明を行う。

### ③ 集合研修の準備・運営全般

テキスト・資料の準備、受付などの運営全般を担う。

### ④ 事前確認

各回の企業訪問前に、前回の課題に対する進捗報告の督促・とりまとめを行う。

### ⑤ フォローアップ

企業訪問間の各参加者の計画進捗のフォローを行う。

### ⑥ 事前訪問、成果報告会の準備・進行

事前訪問の準備、報告書の準備、受付等の運営全般を担う。

### ⑦ その他、全般的な各種調整

## S 2 : コンサルタント

プログラムの企画立案、具体的な実施・指導、各質疑に対する回答などを行う。

## S 3 : 生産性本部事務局

各種打合せ・調整の他、事業全体の支援を行います。

## 6. 担当経営コンサルタント

1. **氏名** 武川 俊幸
2. **現職名** 主席経営コンサルタント
3. **生年** 1960(昭和35)年生まれ
4. **学歴** 大阪工業大学 工学部 電子工学科卒業



### 5. 職歴

日本電気通信システム(株) 国際通信グループにて、ソフトウェアの開発、設計に従事する。また、開発期間の短縮、ソフトウェア設計の効率化など業務改善活動を行う。その後、「日本生産性本部 経営コンサルタント養成講座」修了後、本部経営コンサルタントとして各種事業体の診断指導、教育にあたる。

### 6. 専門領域

工場の生産性向上、在庫管理、物流管理における業務改善のコンサルティング。

また、「競争優位に立つビジネスレスポンスの向上」をテーマにコンピュータ活用による増力化を指向した改善活動を行う。

### 7. 主な著書

「賃金分析システム」

「パソコンによるIE7つ道具」

「転記改善システム」他

## 6. 担当経営コンサルタント

武川 俊幸 実績(抜粋)  
 ☆ コンサルティング関係

顧客区分	売上高規模	案件名	備考
食品加工	約150億円	総合と生産管理のコンサルティング	
食品加工・販売	約23億円	総合経営コンサルティング	
プラスチックの2次加工	25億円弱	本業における収益構造変革支援と組織マネジメントの確立支援	中国工場あり
特殊印刷業	約55億円	〇〇工場のコストダウン推進・実現支援コンサルティング	
金属加工・組立、施工業	約11億円	収益構造の変革コンサルティング	
卸売会社	約15億円	ロジスティック革命診断	
メガネ関連アクセサリ製造	約13億円	物流作業と情報システムの刷新支援コンサルティング（BPR支援）	中国関連あり
金属加工業	約15億円	工場マネジメントの基礎確立とコストダウンの推進	
金属加工・販売業	約11億円	経営診断	
畜産関連製品製造・販売	約15億円	2S（整理・整頓）を中心とした現場改善活動	
縫製・販売業	約50億円	工場の生産効率向上・在庫削減の実現支援	海外工場あり
機械加工・販売	約200億円	収益改善支援	上場会社

☆ 講義・セミナー関係

タイトル	対象
メーカーにおける収益構造変革概論／プロセスイノベーションのフレームワーク	第73期経営コンサルタント養成講座 経営診断コース
在庫管理とSCM／生産管理に関する一般知識	第73期経営コンサルタント養成講座 経営診断コース
企業診断実習（工場診断）	第73期経営コンサルタント養成講座 経営診断コース
生産・ビジネスプロセス革新	2004年度 経営コンサルタント塾
収益アップを実現する適正在庫と在庫削減セミナー	地方生産性本部
「部門別採算管理システムの導入セミナー」	投資関連会社

## 6. 担当経営コンサルタント

1. **氏名** 高田 晴弘
2. **現職名** 主席経営コンサルタント
3. **生年** 1959(昭和34)年
4. **学歴** 早稲田大学 理工学部 応用物理学科 卒業



### 5. 職歴

東洋ゴム工業(株)化工技術本部にて、新製品の開発に関わる業務(製品企画、技術開発、生産設計から標準類の作成、現地における新製品の評価等)を担当。一方で工程改善、品質不良対策等による生産効率向上の任にあたる。その後「日本生産性本部 経営コンサルタント養成講座」修了後、本部経営コンサルタントとして各種事業体の診断指導、教育にあたる。

### 6. 専門領域

製造業を対象とした生産性向上  
 コストダウンに関する総合指導  
 国際品質保証企画ISO9000の認証取得支援を中心とする各種指導

### 7. 著書

「生産管理実務便覧」(共著・通産資料調査会)  
 「品質システム構築・受審実践マニュアル」(共著・通産資料調査会) ほか

### 8. その他

日本生産管理学会 正会員  
 ISO9000主任審査員 (JRCA・IRCA登録)  
 中小企業診断士(鋳工業部門)

## 6. 担当経営コンサルタント

高田 晴弘 実績(抜粋)

☆ コンサルティング関係

顧客区分	案件名	備考
飲料・食品製造業	中期経営改善計画実行支援（生産現場担当）	
酒造メーカー	生産管理コンサルティング	
重工業メーカー	企業革新プロジェクト実行支援（生産関係を担当）	
砕石業	生産管理システムの再構築	
遊具メーカー	現場改善コンサルティング	
検査機器メーカー	2Sを中心とした現場改善活動	
メガネ関連アクセサリ製造	物流作業と情報システムの刷新支援コンサルティング（BPR支援）	中国関連あり
鉄道工事	ISO9001 認証取得コンサルティング	
医療機関向けカーテン製造・販売	ISO9001 認証取得コンサルティング	
工作機械メーカー	ISO14001 認証取得コンサルティング	

☆ 講義・セミナー関係

タイトル	対象
工程管理	第73期経営コンサルタント養成講座 経営診断コース
IE手法による作業改善	第74期経営コンサルタント養成講座 経営診断コース
企業診断実習（工場診断）	部品製造業 リーダー層向け
企業診断講座（工場実習）	公的金融機関 リーダー層向け
実践IEマン養成基礎コース	地方生産性本部
ISO9001内部監査員養成講座	投資関連会社

## 6. 担当経営コンサルタント

指導にあたるのは、(財)日本生産性本部コンサルティング部の経営コンサルタントです。

私どものコンサルタントは皆、民間企業等での豊かなビジネス経験をもとに、日々、理論、原理原則と現実との矛盾に葛藤しながら、組織のあるべき姿の実現のために奮闘している者ばかりです。

また長期に渡る「経営コンサルタント養成講座」を卒業した、認定経営コンサルタントが担当致します。様々な業種・業態の企業を対象とした経営支援・教育研修の豊富な経験・実績をもとに、スキル・マインド両面での指導を行います。

ご案内致します経営コンサルタントは、以下の特徴を有し課題解決などの実務を現場で手掛けております。

- 1) 実際に製造業における中堅・中小企業のコンサルティングに携わり、採算ベースでの成果(金額効果)を上げております。  
(セミナー中心だけの研修教育コンサルタントではありません。)
- 2) 今日的な課題として、
  - ① 一層のコストダウンを推進したい
  - ② リードタイムの短縮を図りたい
  - ③ 在庫の圧縮を進めたい
  - ④ 他の工場との運営をうまく進めたい等がございます。

## 7. 当本部経営コンサルタント倫理規定

1. われわれ日本生産性本部経営コンサルタントは、生産性向上運動の三原則に基づき、コンサルティングを通して、生産性向上の推進につとめなければならない。
2. われわれは、コンサルタントとして、つねに資質の向上につとめなければならない。
3. われわれは、依頼者の長期、持続的利益を優先的に考えて行動しなければならない。
4. われわれは、個々の経営技術の導入のみに終わることなく、経営者および従業員に原理、原則を十分に理解し応用し得る能力を与え、指導終了後も自力で向上し得ることを目標としなければならない。
5. われわれは、業種、規模の大小にかかわらず、コンサルティングが有効である企業あるいは組織についてのみコンサルティングを引き受ける。
6. われわれは、すべて、客観性と、真実性に基づいた判断をしなければならない。
7. われわれは、自信と尊厳を保持するが、能力以上の仕事を引き受けようとしてはならない。  
また、着手後といえども、他のコンサルタントの協力と援助を受け入れる雅量がなければならない。
8. われわれは、仕事に得た資料、情報については、その秘密を厳重に保持しなければならない。  
仕事に得た資料、情報について、発表したいときは、必ず依頼者に事前の諒解を得なければならない。
9. われわれは、依頼者に対しては、コンサルティングの目標、範囲および費用について事前に説明し、その諒解を得なければならない。
10. われわれは、人事の斡旋、紹介については、原則として、これを行わない。
11. われわれは、依頼者が機械設備等の導入購買を成すに際し、依頼者以外の利益を目的として斡旋紹介をしてはならない。
12. われわれは、自己の業績を吹聴したり、他のコンサルタントまたは団体について、誹謗したりしてはならない。

## 8. 公益財団法人 日本生産性本部について

### ● 公益財団法人 日本生産性本部とは

設立以来50年にわたり、国民経済の活性化と 国民福祉の向上をめざして、企業、労働組合、団体、政府、自治体の協力のもと、経済構造の改革、企業・行政の生産性向上のための調査研究、政策提言、実践活動を生産性運動として展開しております。

実践活動としては、自治体や企業に対し、組織力の向上や施策・事業の質の向上のための様々な支援を総合的に行なっております。

### ● 生産性運動の理念

生産性とは、何よりも精神の状態であり、現存するものの進歩、あるいは不断の改善をめざす精神の状態である。それは、今日は昨日よりも良くなし得るという確信であり、さらに明日は今日に優るという確信である。

それは、現状がいかに優れたものと思われ、事実また優れていようとも、かかる現状に対する改善の意思である。それをまた、条件の変化に経済社会生活を不断に適応させていくことであり、新しい技術と新しい方法を応用せんとする不断の努力であり、人間の進歩に対する信念である。

<1959年ヨーロッパ生産性本部ローマ会議報告書より>

## 9. その他の企画ご提案

【テーマにあわせ各種企画がございます。  
皆さまのご要望をお聞かせください】

小売業・ロジスティクス・環境  
サービス業・購買・営業など

### ストアオペレーション改善 支援コンサルティングのご案内

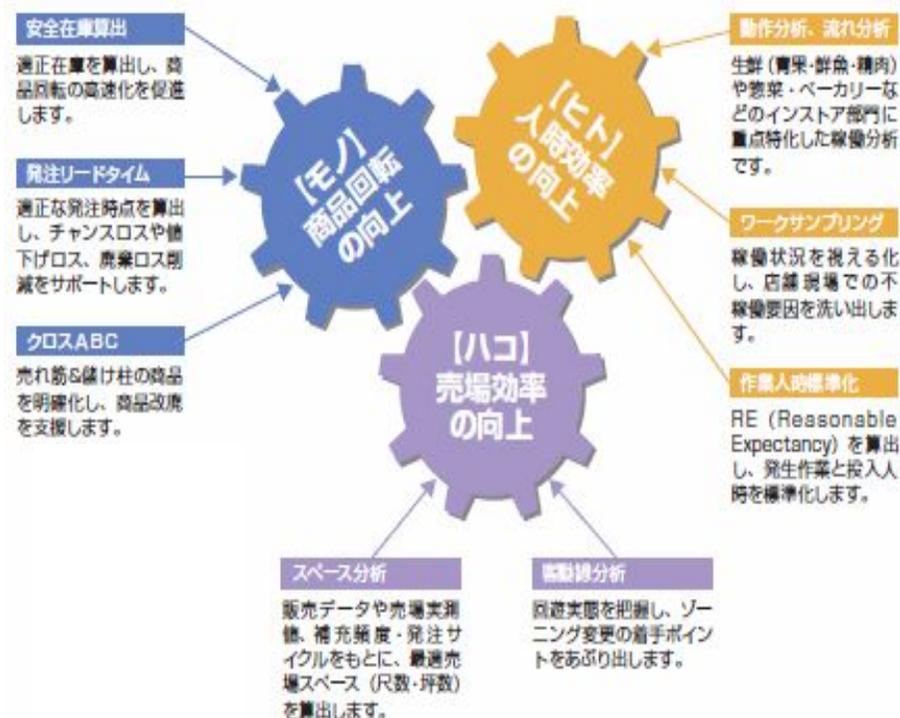
**1** 現場主義のコンサルタントが指導します  
机上の提案でなく、店内・バックヤードに入りこみ、貴社の競争環境、組織状況を勘案しつつ、ストアオペレーションの改善につながる指導を行います。

**2** 製造業のノウハウを活用します  
モノづくりで高い評価を得ている日本の製造業の現場改善では定量的で理解しやすい手法が用いられます。日本生産性本部に蓄積された IE（インダストリアル・エンジニアリング：製造業で効果の高い改善手法）手法をベースに、コンサルタントが、貴社の店舗に鋭い観点で切り込みます。

**3** 改善のノウハウが定着する進め方です  
貴社スタッフの人材育成も重要なテーマです。改善の楽しさを知り、参画意識を高める活動を行いますので、貴社内にノウハウが定着し、一過性の活動で終わりません。

**4** 活用しやすいツールを使います  
分かりやすいツールにより従業員の気づきを促し、改善活動の定着化をはかります。また、一目で活動状況・効果が分かるため、経営者も活動の管理がしやすくなります。

個店のレベルにあわせ、対応できる内容に  
わかりやすく解説します



## 10. 担当事務局・ご連絡先

**企画書（お見積り）をご提案致します。  
皆さまのご要望をお聞かせください**

公益財団法人 日本生産性本部 コンサルティング部  
「モノづくり企業・工場管理実践塾」担当

● 担当課長 古川 勝利

（日本商業学会 正会員、  
日本プロモーション・マーケティング学会 正会員、  
経営アカデミー・マスター（マーケティング戦略コース））

● プロデューサー 野村 英一

（日本生産性本部認定キャリア・コンサルタント  
日本生産性本部認定生産性賃金管理士  
経営品質協議会認定セルフアセッサー）

〒150-8307 東京都渋谷区渋谷3-1-1

TEL : 03-3409-1130

FAX : 03-3797-1810

E-mail: K.Furukawa@jpc-net.jp

Homepage: <http://consul.jpc-net.jp/mc>



生産性本部 コンサルティング

検索