

～異業種の風土（手法、仕組み、ものの見方、考え方）に  
相互に触れ、現場力及び人間力の向上を図る～

2019年度

# 業務革新研究会

## 会員募集

開催期間：2019年5月～2020年2月

人づくりの場	情報交換の場
人脈づくりの場	交流と刺激の場

◆品質革新研究会

【企画、開発段階から最終検査までの品質の造りこみ（魅力品質造り）の強化】

◆購買調達革新研究会

【購買調達革新によるコスト競争力の強化】

◆I E（産業工学）研究会

【I E手法による徹底したムダの排除】

◆生産保全（TPM）研究会

【生産システムの効率を最大限に高める、自主保全・予知保全と品質保全体制づくり】

◆生産管理（TOC）研究会

【TOC 制約条件理論による生産管理革新】

◆V E（開発・設計革新）研究会

【機能研究による付加価値〈開発・設計・生産〉の追求】

◆V S M（流れづくり）研究会

【モノと情報の流れづくりによる生産革新力の強化】

◆生産現場リーダー力強化研究会

【監督者哲学、リーダーシップ養成の場】

公益社団法人 京都工業会  
技術・教育委員会

## <ご案内>

現在、モノづくり企業においては、IoT、AI、ロボット、ビッグデータ等をはじめとする第4次産業革命の時代とも言われ、ドイツの「Industry4.0」、「中国製造 2025」等を各国が提唱をする中、日本でも「Society5.0」を提唱し、技術革新が加速化していき、ますます国際競争が激しくなっております。

今後、モノづくり企業では、このような激しい環境の変化を背景にした国際競争に勝ち抜くため、より国際市場及び国内市場のニーズを的確に捉えた技術や製品開発に注力することはもちろん、わが国が得意とする「モノづくり革新力」（現場改善力・生産技術力・人材育成）を更に強化していかねばなりません。

また、昨今、「働き方改革」の推進もあり、イノベーションによる生産性向上も重要視されてきております。

このような中、(公社)京都工業会・研究会事業は、昭和32年の工業会創立以来、基幹事業の1つとして、時代の変化に柔軟に対応しながら今日まで継続開催してまいりましたが、激動の時代に対応すべく、平成22年度から事業名も「業務革新研究会」へと一新し、従来の管理、改善ベースから、改革、革新ベースへとその内容を強化しております。

つきましては、貴社におかれましても、当研究会事業にご参画いただき、IE、VE、QCなどの改善技法を講義をとおり、実践形式で磨いていただくと共に、成果をあげるモノづくり企業の革新事例の見聞をとおり、そこに含まれる様々な英知を今一度、貴社の風土に合わせたベンチマークとして構築いただき、更なる今後のご発展に活用いただければ幸いです。謹んでご案内申し上げます。

2019年3月  
公益社団法人 京都工業会  
技術・教育委員会

## 《開催要領》

◇開催目的 各種手法やものの見方や考え方を磨き、業務革新を推進する人材の育成を図る。

◇対象 管理技術関連部門のリーダー（主任、係長）及び若手社員

◇ねらい <A:基礎コース>→講義や討議、演習による業務革新能力の向上の場  
<B:応用コース>→研究会OBや実務に精通した方々の実践研究の場  
※研究会によっては、コース選択ございません。

◇会場 京都経済センター 本会・会議室  
(京都市下京区四条通室町東入函谷鉾町 78 京都経済センター6F)

◇期間 2019年5月～2020年2月(計10会合) 13:30～17:00  
(但し、5～7月例会は、10:00～17:00)

◇定例日 研究会毎に設定(但し、メンバーのご都合により都度、柔軟に対応致します。)

### ◇運営の基本

- |  |
|--|
| ①メンバーの目標や課題について、正副主査(その年度の登録メンバーより選出)を中心に企画し、基本を踏まえた実践的な運営を図ります。 |
| ②メンバー間のギブ&テイクや専任アドバイザーの助言、ゲスト講演、工場見学、演習などを効果的に実施いたします。           |

### ◇参加のメリット

- |   |
|---|
| ①実践的な内容により、一般のセミナーでは得られない幅広い視野と発想力を養うことができます。 |
| ②メンバー間やアドバイザー及びゲスト講師との人的ネットワークが構築できます。        |

### ◇活動形態(基本型)【詳細の活動計画は、参加者のご希望を基に、研究会毎に企画いたします】

前	<b>基本編(5月～9月)→参加目的や実務経験に応じた選択制を採用</b> □手法や考え方を基礎から学ぶ <A>コース(講義+相互事例紹介&見学)
期	□応用実務研究(展開&定着化) <B>コース(グループ討議・相互訪問→まとめ)
後	<b>実務編(10月～2月)→コース毎の課題の掘り下げ(分科会活動)</b> 専門テーマの絞込み(分科会編成)→課題毎の実践研究→まとめ(報告書作成)
期	※必要に応じ工場見学や現場改善実習、大会等を開催します

### ◇年会費

研究会毎に1口 京都工業会 会員企業 **72,000円(税込)** 会員外 **103,000円(税込)**  
(但し、1口につき2名の参加ができますので、**極力2名ご登録**願います)

### ◇お申込とお問い合わせ

- ①申込方法:添付の申込用紙に記載のうえ、FAXにて **〆切 4月22日(月)**
- ②お問い合わせ先:(公社)京都工業会 業務課長 宮田哲也、業務課 小嶋大樹(TEL 075-353-0061)  
(注)「キャリア形成促進助成金」の対象の有無は、お近くの都道府県労働局へお問い合わせ願います。

# 《品質革新研究会》

～企画、開発段階から最終検査までの品質の造りこみ（魅力品質造り）の強化～

## 【目的】

品質革新研究会では、開発設計段階で品質を作りこむDR（設計審査）、QFD（品質機能展開）、FMEA・FTA及びQC七つ道具等を活用した工程内品質、受入品質の管理及び顧客クレームへの対応、不具合データの解析、設計部門へのフィードバック方法等を通し、グローバル市場競争を勝ち抜くための魅力ある品質造りを研究いたします。

## 【参加対象】

- Aコース：品質保証、品質管理及び製品設計等の実務担当者
- Bコース：研究会OB及び品質保証（管理）マネージャー

## 【ねらい】

- Aコース→基本事項を踏まえた業務改善能力の向上
- Bコース→相互訪問、事例研究によるマネジメント&問題解決能力の向上

## 【研究項目（案）】

- ◇企画、開発段階における品質の造りこみ（QFD、設計FMEA、DR・DRBFM）の研究
- ◇初期流動管理（QC工程図、工程FMEA）による生産初期段階の品質向上の研究
- ◇手法活用による工程内不具合及び客先クレーム対応の研究
- ◇不具合や故障解析データの企画、開発、設計部門へのフィードバック（FB、知学）の研究
- ◇工場見学や講演による先進企業の事例研究

## 【定例日】

毎月 第4火曜日

## 【アドバイザー】

㈱島津製作所 分析計測事業部 品質保証部副参事 高山直彦氏

入社後、医用機器事業部で、超音波診断装置や治療装置の研究開発や全社部門の設計審査や耐久試験に従事後、シンガポールで品質評価センターを設立、その後、京都府の行政改革を推進、現在、分析計測事業部品質保証部で、X線装置の品質改善や統計手法を用いた故障解析を行っている。

## 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月22日（水） 10:00～18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - A、Bコースの確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

< 6月例会以降の方向性 >

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「設計品質の考え方」と手法演習等 <input type="checkbox"/> Bコース 討議「各社品質管理の仕組みと課題」又は工場見学
7月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「工程品質の考え方」と手法演習等 <input type="checkbox"/> Bコース 参加企業の工場見学による共通課題の掘り下げ

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 18社 参加人数 29名
基本方針	手法活用等による工程内不具合の原因究明方法及び顧客クレームの対応の研究 不具合を出さない設計段階での品質評価方法及び品質の作りこみの研究 製品設計段階での品質観点からの効果的なレビュー方法と不具合の効果的な再発の分析手法と活用方法の研究
活動内容	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Aコース</div> <p>【講義】 「設計品質の考え方」「TQM」「DR」「工程設計の考え方(6σ)」「新旧QC7つ道具」「問題探索と優先順位」「工程内不具合の考え方」「TOC」「5S」「ISO9001」「リーン生産」「FMEA」</p> <p>【演習】 「現状問題構造ツリー」「QFD」「特性要因図と関連図」「6σ」「FMEA」</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Bコース</div> <p>「各自の課題解決」をテーマに、参加企業にて相互訪問を行った。</p> <p>【訪問先】 オムロンソールソリューションズ㈱ 「人的ミス・ポカミス」 京都機械工具㈱ 「不具合対応(客先不具合・社内不具合)」 ㈱島津製作所 「社内不適合削除、顧客クレーム対応」</p>
(前期)	
(後期)	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">分科会活動</div> <p>Aコース、Bコースが合流し、編成した分科会毎に、それぞれの視点で、工場見学を行い、訪問先における品質管理の取組み・仕掛けを研究した。</p> <p>【訪問先】 月桂冠㈱、㈱村田製作所 野洲事業所</p> <p>【分科会討議】 「設計品質」「工程品質」等、参加者の課題に応じた分科会討議を実施。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">活動のまとめ</div> <p>分科会毎にアドバイザーの講義、演習や事例研究から得たこと、効果的に活用したこと等をまとめた。</p>
アドバイザー	㈱島津製作所 分析計測事業部 品質保証部副参事 高山直彦氏

<昨年度参加者の声>

- 過去の品質に関わる事故や事例紹介、会社見学が具体的な参考になり、かつ分かりやすかった。
- 品質改善 Handbook は、今後も参考になるツールとして財産になった。
- 工場見学で各社の品質取組みについて大変参考になった。

# 《生産管理(TOC)研究会》

## ～TOC制約条件理論による生産管理革新～

### 【目的】

生産管理(TOC)研究会では、いわゆる制約条件理論(Theory of Constraints)に基づく全体最適を実現するため、生産管理を「マネジメント」として捉え、これまでのマネジメントを変革することにより企業利益の最大化に直結する考え方や方法論について普遍的な観点から、自社のビジネスプロセスの変革ポイントを研究いたします。

### 【参加対象】

生産管理部門及び情報システム部門の実務担当者、管理者

### 【ねらい】

基本事項を踏まえた業務改善能力の向上及び企業診断によるマネジメント&問題解決能力の向上

### 【研究項目(案)】

- ◇生産管理の基礎研究(売り方/作り方/買い方)ともの作りにおける問題解決方法の研究
- ◇販売形態に合わせたもの作りの研究
- ◇生産管理システムとIT活用事例(ERP)の研究
- ◇先進企業の訪問や事例紹介に学ぶ生産管理システムの研究
- ◇参加企業における全体最適もの作りの研究(TOC実践演習)

### 【定例日】

毎月 第2金曜日

### 【アドバイザー】

日新電機(株)情報システム部長 高橋浩史氏

入社以来、業務改革活動による同社のグループ企業を含めたビジネスプロセスの構築及び基幹システムの全面刷新を実現。現在は国内外関係会社に対する業務改革や財務/管理連結を推進中。平成5年度 同研究会主査

### 【初回例会(5月例会)案内】

と き 2019年5月10日(金) 10:00~18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

< 6月例会以降の方向性 >

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	アドバイザーの講義「利益に直結する仕組みと定石」と演習
7月	アドバイザーの講義「生産管理と原価管理」と演習

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 16社 参加人数 28名
基本方針	生産管理の基礎研究ともの作りにおける問題解決方法の研究
活動内容  (前期)	<p><b>【講義】</b>  「生産管理の基本的な考え方」「問題構図ツリー」「中核問題とコンフリクト」  「生産管理と原価企画」「スループットの考え方と最大化の方程式」  「在庫/仕掛りが隠すものづくりの問題点」「生産L/T短縮」  「生産ラインの見直し（同期・生産クリティカルチェーン）」  「工場分類と着眼ポイント」「TOC改善事例紹介」</p> <p><b>【グループ演習】</b>  「現場の抱える問題点と現状問題構造ツリー」  「中核問題と対立構図」「アイデア発想と評価」  「原価計算と利益」「購買マネージャーのジレンマ」</p> <p><b>【DVD視聴】</b>  「ザ・ゴール Movie～つながりとバラツキ～」</p> <p><b>【ゲスト講演】</b>  大和ハウス工業(株) 経営管理本部 J-SOX推進室 室長 松山竜蔵氏  「CCPMの理論と実践～大和ハウスにおけるITプロジェクト管理について～」</p>
(後期)	<p><b>【実践研究】 &lt;実施企業：(株)京都製作所&gt;</b>  前期で学んだTOCの考え方を基に参加企業の「モノと情報の流れ」を見聞き、下記手順に沿って活動を行った。  &lt;企業診断&gt; → &lt;問題点の整理と中核問題の抽出&gt; → &lt;問題点構造ツリー&gt;</p> <p>←</p> <p>&lt;対立解消アイデア発想&gt; → &lt;アイデア評価&gt; → &lt;対立解消図と仮説&gt;</p> <p>←</p> <p>&lt;対立解消後のスキーム&gt; → &lt;具体的施策と実施手順&gt;</p> <p><b>【活動成果報告会】</b>  実践演習の成果をグループ毎に生産管理診断レポートとしてまとめ、最終例会において、実習企業の方を迎えて発表した。</p>
アドバイザー	日新電機(株)情報システム部長 高橋浩史氏

<昨年度参加者の声>

○実際に参加企業にて実践演習を行うことで、学んだ内容を考えることが出来て参考になった。

○外部のTOC活用事例を聞いて、実際に活用している事例を聞くことが出来て良かった。

# 《購買調達革新研究会》

## ～購買調達革新によるコスト競争力の強化～

### 【目的】

購買調達革新研究会では、グローバル経済における海外調達方法のあり方、サプライヤーの評価、育成指導による調達品のQCD向上、環境対応及びPCSやVRP等のコストダウン手法を効果的に活用したコスト競争力の強化及びSCMとリスク管理、また、購買業務におけるAI活用など、最適なコストを追求する手法を研究いたします。

### 【参加対象】

- Aコース：購買、資材部門及び外注管理部門の実務担当者
- Bコース：研究会OB及び購買資材担当マネージャー

### 【ねらい】

- Aコース→基本事項を踏まえた業務改善能力の向上
- Bコース→相互訪問、事例研究によるマネジメント&問題解決能力の向上

### 【研究項目（案）】

- ◇パートナー企業の集約・評価、新規開拓及びその指導、育成方法（要求品質・L/T短縮、CD）の研究
- ◇あるべきコスト（例：PCS）の求め方と運用及びコスト体系の研究
- ◇購買市場調査（環境対応素材、関連技術等）の計画立案と進め方の研究
- ◇下請法に基づく集中購買、拠点購買、開発購買等、購買戦略の研究
- ◇グローバル調達とSCMを組み合わせた新しい調達方式（VMI等）とリスク管理研究

### 【定例日】

毎月 第3火曜日

### 【アドバイザー】

北村繁一氏（元オムロンロジスティッククリエイツ㈱取締役）

オムロン㈱において、集中購買、コストテーブル、拠点集約、生産部門のマネジメントを歴任後、オムロンロジスティッククリエイツ㈱にてグループ全体のSCM構築等に活躍。現在は創業支援等に活躍中。

### 【初回例会（5月例会）案内】

- と き 2019年5月21日（火） 10:00～18:00
- と ころ 京都工業会・本会会議室
- 内 容 研究会活動の概要説明  
相互自己紹介  
年度方針の選定・確定  
A、Bコースの確定  
アドバイザーによる基調講演  
懇親交流会



## < 6月例会以降の方向性 >

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「開発購買、購買情報収集」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 討議「各社購買管理、調達方法の仕組みと課題」
7月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「コスト工学」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 参加メンバー会社訪問による共通課題の掘り下げ

## 【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 14社 参加人数 19名
基本方針	パートナー企業の集約・評価、新規開拓およびその指導、育成方法（要求品質・L/T短縮、CDの研究）
活動内容	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Aコース</div> <p><b>【講義】</b>            「開発購買(原価管理含む)」「生産購買」「戦略購買」「購買情報収集」            「PCSの運用、管理」「コストダウンの進め方」「調達L/Tの短縮」            「集中購買」「パートナー企業の評価、育成」「購買折衝、下請法」            「SCMとBCP」</p> <p><b>【討議】</b>            「原価企画、開発購買、戦略購買」「PCSの運用」「集中購買」            「コストダウンアプローチ」「グローバル調達」「購買情報収集」            「サプライヤーの評価・育成」「サプライチェーンBCP(事業継続計画)」</p> <p><b>【分科会活動】</b>            「パートナー評価と育成」「調達L/T短縮」「購買コストダウン」に分科会を編成した。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Bコース</div> <p>「調達戦略」をテーマに(株)島津製作所、日新電機(株)を訪問し、外部事例研究を行った。</p>
(前期)	
(後期)	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Aコース</div> <p><b>【企業訪問】</b>            (株)SCREEN ホールディングス 洛西事業所「コストテーブルの運用」            三菱日立パワーシステムズ(株)「コンペVEや調達総括部の活動」</p> <p><b>【活動のまとめ】</b>            基礎分科会では、分科会毎に前期活動・工場見学で得たノウハウを各自の実務に活かせるよう、あるべき姿を想定し、改善案をまとめ発表した。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Bコース</div> <p><b>【企業訪問】</b>            前期に引き続き、「調達戦略」をテーマに京都電子工業(株)、テラメックス(株)の訪問を行った。</p> <p><b>【活動のまとめ】</b>            応用分科会では、自社と各社との調達戦略について比較を行い、あるべき姿を検討しまとめ、発表をした。</p>
アドバイザー	元オムロンロジスティッククリエイツ(株)取締役 北村繁一氏

## <昨年度参加者の声>

- 企業訪問にて各社の取組み（コストダウン、原価企画）を聞いて参考になった。
- アドバイザーの先生には、講義外でも多くの質問に的確に答えていただき、参考になった。

# 《VE（開発・設計革新）研究会》

## ～機能研究による付加価値の追求～

### 【目的】

VE（開発・設計革新）研究会では、製品や部材のコストダウンに最も有効な管理技術の一つであるVE（Value Engineering）について実践研究を行ないます。原価の75～80%は開発・設計段階で決定されるとされており、この段階で顧客の求める性能やデザイン等を効率的に達成する方法を検討して実現されるかが、極めて重要です。そこで、機能的にアプローチして大きな成果を狙うVEを開発・設計段階に適用する具体的方法をケーススタディ等を通して実践し、参加各社の付加価値製品や高機能部品、部材にVEを適用していただく方法を研究いたします。

### 【参加対象】

開発、設計部門の実務担当者及び開発設計マネージャー

### 【ねらい】

基本事項を踏まえた業務改善能力の向上

### 【研究項目（案）】

- ◇簡易演習によるVE活動の実施手順の研究（機能定義→機能評価→改善案作成）
- ◇開発設計プロセス（構想設計—基本設計—詳細設計）におけるVE活用の研究
- ◇開発設計プロセスにおけるQFD（品質機能展開）、DR（設計審査）、テアダウンの研究
- ◇参加メンバー企業の事例を用いた開発、設計段階のVE実践研究（付加価値向上）
- ◇先端事例（現地法人におけるVE）に学ぶVE実践&リダー育成方法の研究（組織化・教育研修方法）

### 【定例日】

毎月 第2木曜日

### 【アドバイザー】

バリューアップ研究所 代表 谷 彰三氏（元 シャープ(株)参事）

シャープ(株)資材本部にて取引先改善指導に従事後、経理本部にて全社VE活動実践指導、グローバルVE活動統括、原価企画・原価統括業務に貢献。（公社）日本VE協会「普及功労賞」、（公社）日本経営工学会「経営工学実践賞」を受賞。現在は、コンサルタントとして活躍中。

### 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月9日（木） 10:00～18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

<6月例会以降の方向性>

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	アドバイザーの講義「VE活動の進め方」と対象品による演習①
7月	アドバイザーの講義「VE活動の進め方」と対象品による演習②

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 13社 参加人数 27名
基本方針	開発プロセスにおけるVE活用の研究 工数を含めた価値改善の手法を勉強し実務に役立てる 基礎的な知識の習得
活動内容 (前期)	<p><b>【講義】</b> 「VE実施手順」「アイデア発想」「コスト評価」</p> <p><b>【演習】</b> リムーバー（ホッチキスの芯抜き）を用いた演習により、VE実施手順及び実施ポイントの理解を深めた。</p> <p><b>【工場見学】</b> 三菱電機(株) 三田製作所「原価企画・VE風土の改革に向けた取組み」</p>
活動内容 (後期)	<p><b>【VE実践演習】</b> &lt;提供企業：コフロック(株)、三菱ロジスネクスト(株)&gt; 前期で演習したVE実施手順による実践活動を展開し、新たにメンバー企業からいただいた製品、部材にて、VE改善提案としてまとめた。</p> <p><b>VE京滋セミナーを聴講</b>～様々な外部企業のVE事例に学んだ～ 「可動式ホーム柵設備工事費の削減」 西日本旅客鉄道(株) 近畿統括本部 施設課 河合陽平氏 「購買部門におけるVE活動展開への取組み」 三菱電機トレーディング(株) 経営企画部 主幹 伊藤英也氏 「WAVE法を活用した小集団活動の事例」 ～確定申告の相談を受ける業務時間を30%短縮する～ 府中商工会議所 企画支援チーム 主任 日山博美氏 (独)中小企業基盤整備機構 中国本部 経営実務支援アドバイザー 永久利夫氏 「本社スタッフ部門の働き方改革への取組み」 積水化学工業(株) 経営戦略部 環境経営グループ 担当部長 楠本幸治氏 「革新的な変化を生み出す質問力」 (有)しつもん経営研究所 代表取締役 河田真誠氏</p> <p><b>【活動成果報告】</b> 講義や演習を通し学んだVEの基本的な考え方や企業訪問による事例研究、対象品を用いた実践研究及び外部セミナー聴講から得たVEの活用方法等を報告書にまとめ、参加者の上司を招いて報告会を行った。</p>
アドバイザー	バリューアップ研究所 代表 谷 彰三氏

<昨年度参加者の声>

- 競争力のある商品開発を進めていくためには、企画/設計段階からのVE活用は非常に有効な手段だと思った。
- 講義・演習、工場見学、セミナーの参加でVEの様々な適用を知れた。

# 《 I E（産業工学）研究会》

## ～ I E手法による徹底したムダの排除～

### 【目的】

I E（産業工学）研究会では、代表的な I E手法である工程分析、動作分析、D T S（直接時間研究法）を活用した工数低減や標準作業3点セット（工程能力表・標準作業票・標準作業組み合わせ票）による作業改善、段取り改善など徹底した現場のムダ排除について、現場改善実習を含めた実践研究を行ないます。

### 【参加対象】

- Aコース：生産部門及び I E改善部門の実務担当者
- Bコース：研究会 O B 及び生産革新推進者

### 【ねらい】

- Aコース→基本事項を踏まえた業務改善能力の向上
- Bコース→相互訪問、事例研究によるマネジメント&問題解決能力の向上

### 【研究項目（案）】

- ◇ 3 S、5 Sの導入・定着と効果的な運用方法の事例研究
- ◇ I E手法（工程分析、動作分析、WS、D T S）・通り診断法による効果的な現状分析の研究
- ◇ 標準作業3点セット（工程別能力表・標準作業票・標準作業組合せ票）による改善方法（段取り替え、工程連結）の研究
- ◇ 現場改善実習による作業改善方法（工数低減、段取り替え等）の実践研究
- ◇ 外部企業訪問による I E活用事例（IoT活用、段取り替え、セル生産）の研究

### 【定例日】

毎月 第1火曜日

### 【アドバイザー】

N P Sソリューション 代表 吉植久正氏（元オムロン(株)主事）

オムロン本社及び各事業部にて生産革新活動の推進として、オムロンの各工場に対し、改善活動の支援を行う。定年後、独立、現在、コンサルタントとして活躍中。

### 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月14日（火） 10:00～18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - A、Bコースの確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

< 6月例会以降の方向性 >

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「工程分析、作業分析」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 討議「各社の生産性向上への課題」、実習企業の確定
7月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「標準作業の分析、5S」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 現場改善実習企業の訪問「通り診断による課題抽出」

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 19社 参加人数 40名
基本方針	IEを基礎から学び、改善活動及び生産性向上の研究
活動内容  (前期)	<p><b>【講義】</b></p> <p>「IoTとAI」「工程分析」「ワークサンプリング」「作業分析」                      「段取り改善」「3S活動」「動作分析」「標準作業3点セット」                      「LCA」「通り診断法」「セル生産方式」「標準時間とレイティング」                      「コンセプト評価」</p> <p><b>【演習】</b>～VTR等を活用し、各種手法を演習～                      「PQ分析」「標準作業3点セット（セル生産）」                      「作業改善」「5S」「工程分析」「作業分析」「動作分析」                      「レイティング」「工程別能力表」「標準作業組合せ票」</p>
活動内容  (後期)	<p><b>【現場改善実習】</b> &lt;会場：オムロン京都太陽㈱&gt;                      前期で学んだIE手法の実践の場として、「作業改善」「標準作業」「5S」のチーム毎に、各現場で時間分析等から現状の課題を把握し、改善案を作成、最終例会である「第21回 京都KAIZEN大会」にて年間活動報告として発表した。</p> <p style="border: 1px solid black; padding: 2px;">第21回 京都KAIZEN大会～公開事業 参加者70名～</p> <p><b>【特別講演】</b></p> <p>「これからのものづくりに求められること                      ～IoTを活用した明るく楽しい職場づくり～」                      エスペック㈱ モノづくり改革部 足立正和氏</p>
アドバイザー	NPSソリューション 代表 吉植久正氏

< 昨年度参加者の声 >

- 他企業で現場改善実習を行うことは、良い刺激・経験となった。
- 基本的なIEの考え方を習得でき、自社に持ち帰り活用をしていきたい。

# 《VSM（流れづくり）研究会》

## ～モノと情報の流れづくりによる生産革新力の強化～

### 【目的】

VSM（流れづくり）研究会では、トヨタ生産方式の理論や体系を理解いただくと共に、先進企業の工場見学を通じたモデル事例の研究やモノと情報の流れを理解し、組立型（例：電子機器組立）や、加工型（例：機械加工）の現場等、生産形態・特徴に合った流れづくりについて研究を行います。また、実践力を重視し、研究会参加企業での実践研究による生産革新力の強化を図ります。

### 【参加対象】

生産部門のライン改善担当者及び生産革新推進者

### 【ねらい】

基本事項を踏まえた現場改善能力の向上及び相互訪問による現場改善実習（流れづくり、ムダ取り等）

### 【研究項目（案）】

- ◇生産革新に求められる分析力、設計力、実践力の研究
- ◇工場・ライン全体の流れ（つながり・連携の仕組み）づくりの研究
- ◇研究会参加企業の業種に合わせた多部材組立型モデル生産システム構築の研究
- ◇研究会参加企業の業種に合わせた多工程加工型モデル生産システム構築の研究
- ◇研究会参加企業でのモノと情報の流れづくり（工程・作業の連携化、標準作業）の展開手順の演習と実践研究

### 【定例日】

毎月 第4木曜日

### 【アドバイザー】

香川改善オフィス 代表 香川博昭氏（元 関西日本電気㈱生産革新推進室長）

関西日本電気㈱において、生産革新推進室長として、IE及びTPS（トヨタ生産方式）やTPMの導入・展開に多大な貢献をなす。現在、コンサルタントとして、国内外の様々なモノづくり工場における生産革新（Q：品質向上、C：コスト削減、D：デリバリー、リードタイム改善）活動の指導、及び、各種改善研修の講師を担当。実践型指導者として活躍中。

### 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月23日（木） 10：00～18：00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

< 6月例会以降の方向性 >

開催月日	テーマ、内容、ゲストなど
6月27日 (木)	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース 講義「分析の進め方(ワークサンプリング分析、ビデオ分析)」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 討議「各社のモノと情報の流れ、及び生産システム上の課題」
7月25日 (木)	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース 講義「流れづくりとVSMの作成」と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 研究会参加企業、及び、現場改善実習企業の訪問「モノと情報の流れ(目指す姿)の研究」

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 8社 参加人数 13名
基本方針	工場・ライン全体の流れ(つなぎ・連携の仕組み)づくりの研究 参加企業・外部訪問での事例(標準作業を導入してよくなった事例、意識改善)の研究
活動内容 (前期)	<p><b>Aチーム</b></p> <p>【講義・演習】</p> <p>「TPSの基本的な考え方」「流れづくり」「ムダ取り」「標準作業」 「モノと情報の流れ図(VSM:バリュー・ストリーム・マップ)の描き方」</p> <p><b>Bチーム</b></p> <p>【企業訪問】</p> <p>参加各社の課題解決を目指し、関西ガスメータ(株)、オムロン京都太陽(株)を訪問し、それぞれから実践活動のノウハウを学んだ</p>
(後期)	<p><b>A・Bチーム</b></p> <p>【工場見学】</p> <p>(株)長濱製作所「3S活動と着手日管理について」</p> <p>【実践演習】</p> <p>前期活動と改善実習をふまえて、各社の「VSM(モノと情報の流れ図)」及び改善事例を最終例会である「第21回 京都KAIZEN大会」において各社発表した。</p> <p><b>Aチーム</b></p> <p>【現場改善実習】 &lt;会場:島津プレジジョンテクノロジー(株)&gt;</p> <p>前期で学んだ手法の実践の場として、「全体の流れづくり(モノと情報の流れ)」をテーマとして現状把握を行い、モノと情報の流れ図を展開、現状課題を把握し、対策案の検討。最終例会である「第21回 京都KAIZEN大会」にて年間の活動成果を発表した。</p> <p><b>Bチーム</b></p> <p>【現場改善実習】 &lt;会場:オムロン京都太陽(株)&gt;</p> <p>対象工程の課題に対し、標準作業を軸とした工程改善案をまとめ、「第21回 京都KAIZEN大会」にて年間の活動成果を発表した。</p> <p><b>第21回 京都KAIZEN大会～公開事業 参加者70名～</b></p> <p>【特別講演】</p> <p>「これからのものづくりに求められること ～IoTを活用した明るく楽しい職場づくり～」 エスペック(株) モノづくり改革部 足立正和氏</p>
アドバイザー	香川改善オフィス 代表 香川博昭氏

<昨年度参加者の声>

○モノと情報の流れ図を作成するにあたって、工程をよく観察すると問題点がいくつも浮き上がってくることが実感できた。

# 《生産保全（TPM）研究会》

～生産システムの効率を最大限に高める、自主保全・予知保全と品質保全体制づくり～

## 【目的】

生産保全（TPM）研究会では、生産の平準化、自動化、標準作業等の生産体制（TPS）確立の基礎として設備管理の在り方に着目し、不良ゼロ、故障ゼロなどあらゆるロス、ムダを削減し、IoT活用事例や先進事例を通し、生産システムを最大限に引き出すための設備保全のあり方を工場見学や実践活動を通して研究します。

## 【参加対象】

生産技術部門及び設備保全部門の実務担当者及びマネージャー

## 【ねらい】

基本事項を踏まえた設備保全能力の向上及び事例研究による問題解決能力の向上

## 【研究項目（案）】

- ◇生産システム効率化の個別改善の研究（プロジェクトチーム、小集団）
- ◇オペレーターの自主保全体制づくりの研究（ステップ、診断、安全）
- ◇保全部門の設計保全体制づくりの研究（改良保全・定期保全・予知保全）
- ◇品質保全体制づくりの研究（不良の出ない条件設定、使いやすい設備＜LCA＞）
- ◇先進工場訪問によるTPM活動の推進事例の研究及び参加企業でのTPM実践研究

## 【定例日】

毎月 第4金曜日

## 【アドバイザー】

(株)高橋事務所 代表 高橋文彦氏（元京都機械工具㈱常務執行役員生産本部長）

入社以来、取引先であるトヨタ自動車㈱との長年の交流からトヨタ生産方式に基づく生産管理システムの構築や工程改善など各種改善活動の推進に多大な貢献をなす。退職後、コンサルタントとして活躍中。

## 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月31日（金） 10:00～18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会



## <6月例会以降の方向性>

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	□研究会参加企業やOB企業見学によるTPM事例研究
7月	□研究会参加企業やOB企業見学によるTPM事例研究

## 【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 6社 参加人数 10名
基本方針	TPM活動の基礎知識の習得
活動内容 (前期)	<p><b>【講義】</b> 「TPMの考え方」「工場の見方」</p> <p><b>【工場見学】</b> 毎月、メンバー会社やOB企業等を訪問。 工場を見学後に講義を行い、三現主義で課題等を掘り下げて理解を深めた 島津プレジジョンテクノロジー㈱「TPM活動、エフ付けエフ取り活動等」 ㈱京製プレジジョン「機械外部清掃、内部清掃、点検部品の可視化等」 京都機械工具㈱「自主保全活動、3S活動、自主研活動等」</p>
活動内容 (後期)	<p><b>【工場見学】</b> 前期でのTPM活動事例を基に各社のTPM活動事例より設備保全のあり方を学んだ。 ㈱GSユアサ「TPM優秀賞カテゴリーB受賞の経緯」 三菱ロジスネクスト㈱滋賀工場「TPM活動と革新的な流れづくり」 サントリービール㈱京都ビール工場「TPM特別賞 受賞の経緯」 ㈱ナンゴー「社内整理整頓プロジェクト(5S)活動」</p> <p><b>【活動のまとめ】</b> 年間を通して活動を行った工場見学より学んだTPM活動（初期清掃による不具合発見、不具合発生箇所対策、自主保全基準、標準化、維持管理等）を基にTPM固有技術とこれからの社内推進役として討議を行いまとめた。</p>
アドバイザー	㈱高橋事務所 代表 高橋文彦氏

## <昨年度参加者の声>

- 工場見学を通して、TPM活動の本質を教えていただき、理解できた。
- かんぱん方式が全てではなく、TPM、3Sが土台となっていないと改善が出来ないということ、どれだけ流れが良い現場でも設備が止まらない様にする大切さを学べた。

# 《生産現場リーダー力強化研究会》

## ～監督者哲学、リーダーシップ養成の場～

### 【目的】

生産現場リーダー力強化研究会では、監督者としての人間力、部下指導、育成方法や課題達成に向けた上司・部下及び他部門との連携方法（ベクトル合わせ）、コミュニケーション方法（話し方、聴き方とコーチング能力）など、戦略的リーダーのあり方を、内外の実務課題をテーマに徹底した討議形式で実践研究いたします。

### 【参加対象】

- Aコース：生産部門の職長、班長、係長
- Bコース：研究会OB及び生産部門幹部

### 【ねらい】

- Aコース→基本事項を踏まえた業務改善能力&リーダーシップの向上
- Bコース→相互訪問、事例研究によるマネジメント&問題解決能力の向上

### 【研究項目（案）】

- ◇監督者に求められる作業の標準化による品質の作りこみ（不良流出防止対策等）の研究
- ◇監督者に求められる改善提案、5S、KY活動による強い現場作りの研究
- ◇監督者に求められる製造コストダウン（設備、治具、工程改善）の研究
- ◇監督者に求められるリーダーシップ（部下指導・育成、監督者哲学）の研究
- ◇参加企業及び外部企業訪問による現場管理・改善事例の研究

### 【定例日】

毎月 第3木曜日

### 【アドバイザー】

川崎和久氏（パナソニック㈱人材開発カンパニーものづくり研修センターOB講師）

1969年、松下電器産業㈱(現・パナソニック㈱)入社後、電化部門の技術・製造責任者などを経て、2004年、人材開発カンパニーものづくり研修センター講師に着任。2009年 定年退職までの間、多くの研修生を指導。2005・06年度「経済産業省委託・産学連携製造中核人材育成事業」プログラムマネージャー。現在、「ものづくり改革プロ」育成コース」指導講師、審査委員を務める。

### 【初回例会（5月例会）案内】

と き 2019年5月16日（木） 10:00～18:00

と ころ 京都工業会・本会会議室

- 内 容
- 研究会活動の概要説明
  - 相互自己紹介
  - 年度方針の選定・確定
  - A、Bコースの確定
  - アドバイザーによる基調講演
  - 懇親交流会

< 6月例会以降の方向性 >

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
6月	<p>&lt;コース別活動&gt;</p> <p>□Aコース アドバイザーの講義「リーダーに必要な資質」と演習</p> <p>□Bコース 討議「各社の現場活性化への課題」、訪問企業の確定</p>
7月	<p>&lt;コース別活動&gt;</p> <p>□Aコース アドバイザーの講義「人を育てる聴き方等」と演習</p> <p>□Bコース 参加企業の工場見学「現場活性化への課題」と討議</p>

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

構成	会社数 18社 参加人数 35名
基本方針	リーダーシップ能力の理解と向上の為の研究
活動内容	<p><b>Aコース</b></p> <p>【講義】</p> <p>「現場管理の基本と第一線監督者の使命、役割」</p> <p>「人間力：リーダーの役割～ダメなリーダー、リーダーとして必要な資質～」</p> <p>「人間力：組織風土～人を育てる聴き方～」</p> <p>「人材育成について」「目で見える管理」「人生の振り返り」</p> <p>「コストダウンの進め方」「損益分岐点と改善目標の立て方」</p> <p>「工場マネジメント：PL（損益計算書）とCF（キャッシュフロー）」</p> <p>【演習】</p> <p>「リーダーとしての自己チェック」「人の話の聞き方」</p> <p>「C A D S（Career Assessment and Development Sheets）による自己分析」</p> <p>「P L / C F」「損益分岐点」</p> <p><b>Bコース</b></p> <p>外部事例訪問として、亀岡電子㈱「現場主導の経営革新活動」、㈱最上インクス「技術革新によるコンビニ加工」を訪問し、それぞれからリーダーシップを発揮した人材育成、改善活動等のノウハウを学んだ。</p>
(前期)	
(後期)	<p>【工場見学】&lt;基礎・応用分科会合同&gt;</p> <p>Aコース、Bコースが合流し、工場見学を行い各社の事例を拝聴後に訪問先のリーダーとグループ討議を行った</p> <p>㈱GSユアサ「TQM活動」</p> <p>日新電機㈱九条工場「自動化の取組み」</p> <p>三菱自動車工業㈱京都製作所「現場活動板取組み」</p> <p>富士ゼロックスマニュファクチャリング㈱鈴鹿事業所「X P W改善活動」</p> <p>【活動のまとめ】</p> <p>訪問先の監督者との討議から得たリーダーシップ発揮のノウハウや上司との改善ベクトルを如何に合わせていくか、部門間連携方法、既に実務に活かした点などをまとめた。</p>
アドバイザー	パナソニック㈱人材開発がパニーものづくり研修センターOB講師 川崎和久氏

<昨年度参加者の声>

- 今回、学んだ内容、工場見学にて見学させていただいた改善事例を参考にし、より良い工場の管理と元気の良い職場になるように努めたい。
- グループ討議にて各企業の生の声を聴け、困りごとや改善点など共有出来ることがあり良かった。

<2018年度 参加企業>

No	会 社 名	No	会 社 名
1	(株) 暁電機製作所	30	星和電機(株)
2	(株) イシダ	31	双和電機(株)
3	泉電熱(株)	32	太陽精工(株)
4	(株) NHVコーポレーション	33	(株) タイヨーアクリス
5	N N I (株)	34	田中精工(株)
6	N K E (株)	35	T O W A (株)
7	尾池アドバンスフィルム(株)	36	トタニ技研工業(株)
8	尾池工業(株)	37	(株) 富永製作所
9	(株) オーイーエムシステム	38	ナルックス(株)
10	オムロンソーシャルソリューションズ(株)	39	ニチコン(株)
11	オムロンヘルスケア(株)	40	ニチコン亀岡(株)
12	関西ガスメータ(株)	41	ニチコン草津(株)
13	共進電機(株)	42	(株) ニチダイ
14	(株) 京都科学	43	(株) 日進製作所
15	京都機械工具(株)	44	日新電機(株)
16	(株) 京都製作所	45	日東精工(株)
17	旭光精工(株)	46	日東薬品工業(株)
18	K N 村田産業(株)	47	日本アイ・ティ・エフ(株)
19	(株) 工進	48	ニンバリ(株)
20	互応化学工業(株)	49	(株) 堀場エステック
21	コフロック(株)	50	(株) 堀場製作所
22	三幸総研(株)	51	三菱ロジスネクスト(株)
23	三和化工(株)	52	村田機械(株)
24	三和研磨工業(株)	53	(株) 村田製作所
25	(株) G S ユアサ	54	ムラテック情報システム(株)
26	島津エイテック(株)	55	明光精器(株)
27	(株) 島津製作所	56	(株) モリタ製作所
28	島津プレジジョンテクノロジー(株)	57	(株) 山岡製作所
29	(株) SCREEN PE ソリューションズ		