

～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～

令和8年度

# 業務革新研究会

## 会員募集



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

- ◆開発設計革新（VE）研究会 【機能研究による付加価値〈開発・設計・生産〉の追求】
- ◆流れづくり（VSM）研究会 【モノと情報の流れの連動による生産革新力の強化】
- ◆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】
- ◆生産管理（TOC）研究会 【TOC 制約条件理論による生産管理革新】
- ◆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】
- ◆産業工学（IE）研究会 【IE手法による徹底したムダの排除】
- ◆生産保全研究会 【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>

不透明な国際情勢の中、原材料・エネルギー価格の高騰、サプライチェーンの不安定化、新興国やグローバルサウスの企業との価格競争激化など、モノづくりを取り巻く環境がこれまでになく大きく変化しようとしています。

モノづくり企業では、厳しくなる経営環境の変化の下で、技術や製品開発に注力することはもちろん、少子高齢化による人材不足、長年蓄積された熟練技能の継承、設備・技術の老朽化等、不確実性をもたらしています。特に課題解決力の強化とリスクリングを軸とした「モノづくり」の革新力（現場改善力・生産技術力）や、若手からリーダークラスの人材育成を今後ますます強化していくことが重要です。

京都工業会の研究会事業は、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。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、モノづくりのプロセスで必須となる主な技術分野において、大学教授や会員企業の技術部門のベテランOB等がアドバイザーを務めています。最新の技術情報だけでなく、アドバイザー自らの経験・知見・事例・見方などの講義を通じて、参加者自身がこれらを基に、自身が抱える課題等に照らし合わせ、考えや知識を形成するものです。リーダーとしての資質の向上を図り企業のイノベーション人材育成の支援を行う内容とし、令和4年度からは「リスクルシリーズ」の中に組み込むとともに、令和5年度の「中長期活動の基本方針」見直しを踏まえた改善も実施いたしました。

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、VE、QC、IEなどの改善技法を講義・演習を通じて、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広げる中で、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し、今後の更なるご発展に活用いただければ幸いに存じます。

なお研修効果を上げる観点から原則として会場参加での開催を予定しております。ただ業務上、都合がつかない事も想定し、必要に応じて令和8年度もオンライン併用も視野に入れて開催いたします。

2026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 若手社員および管理技術関連部門のリーダー（主任、係長）

◇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

※コース選択が設定されていない研究会もあります。

◇会場 京都経済センター 本会・会議室（必要に応じオンライン参加も対応可能）  
（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 2026年5月～2027年2月（計10会合） 13:30～17:00  
（但し、5月～7月は、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】

前期	<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> <input type="checkbox"/> 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） <input type="checkbox"/> 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）
後期	<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） ※必要に応じ事例紹介や現場改善実習、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 **83,600円**（76,000円+税額7,600円）  
会員外 **125,400円**（114,000円+税額11,400円）

（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または本会HPにて **〆切 4月23日（木）**

②お問い合わせ先：（公社）京都工業会 小嶋大樹（TEL 075-353-0061）

（注）「人材開発支援助成金」（旧キャリア形成促進助成金）の対象の有無は、お近くの労働局へお問い合わせ願います

## 《 予 告 》

# 《新規》生産・開発企画リ・デザインセミナー

### 【目 的】

生産計画は、属人化・複雑化しており、欠品や納期遅延、在庫過多といった問題が頻発している。市場変動に対する柔軟な対応ができず、サプライヤーとの信頼性も低下し、結果としてコスト増加のリスクを抱えている。

こうした課題を解決するため、需要変動対応し、平準化生産、計画業務の抜本的な改革を旨とする。また、研究会横串で過去参加者やこれから参加いただく方の参考になるよう開催する。

### 【参加対象】

流れづくり(VSM)研究会、産業工学(IE)研究会、生産管理(TOC)研究会の  
過去参加者ならびに若手社員および管理技術関連部門のリーダー（主任、係長）

### 【会 場】

京都経済センター 本会・会議室（必要に応じオンライン参加も対応可能）  
（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）

### 【開催予定日】

2026年7月 10:00～17:00（1日）

### 【その他】

- ①当案内とは別に改めてご案内いたします。
- ②各研究会と申込みは別枠となります。

# 《開発設計革新（VE）研究会》

## ～機能研究による付加価値の追求～

### 【目的】

開発設計革新（VE）研究会では、顧客が求める機能を達成するため最低のライフサイクル・コストを追求する手法であるVE (Value Engineering) について実践研究を行ないます。VEは、製品・部材のコスト低減や機能にアプローチして大きな成果をあげており、開発・設計段階にVE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→代替案作成）
- ◇企画、開発設計段階におけるVE活用の研究
- ◇VE手法を用いた企業及び顧客満足度向上の研究
- ◇参加メンバー企業の題材を用いた開発、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)資材本部にて全社VE推進事務局業務、取引先の改善活動の実践指導に従事。経理本部に異動後、全社への原価企画の導入・原価管理統轄業務、国内外拠点へのVE活動の導入と実践指導、グローバルVE統轄業務に貢献。京都大学・大阪工業大学・大阪府立大学 非常勤講師。（公社）日本VE協会「普及功労賞」、「優秀VE論文賞」、「研究開発功績賞」、（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国内外企業へのVE活動導入・VE活動実践指導（商品企画、開発設計、業務改善など）、原価企画の導入・原価管理のレベルアップの指導で活躍中。

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月14日（木） 10:00～17:00

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

<第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回: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
第3回: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>

基本方針 (研究項目)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・実践で使えるVE手法を学び、顧客満足度UPを図る</li> <li>・他社交流を通じてVE手法活用に役立つ視点を得る</li> </ul>
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>
(後期)	<p><b>【VE実践演習】</b> &lt;提供企業：(株)インダ、ゲンゼ(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、メンバー企業3社よりご提供いただいた実践テーマにVEを適用しながら、VE活動の実践的な進め方について学んだ</p> <p><b>【VEサマーフォーラムを聴講】</b> (公社)日本バリュー・エンジニアリング協会主催の当フォーラムに参加し、様々な外部企業のVE事例を学んだ 「太陽光発電サービス【ヒナタオソーラー】におけるVEの取組みについて」 「食品包装機械のアフターサービス営業活動の活性化」 「電気回路のVEスタイルとツール活用 (短時間VE/アイデア発想カード/簡易テアダウン/部品機能表)」 「効率的なVE実践活動『2時間VE』を活用した事例紹介 ～効果的な建設工事を実現するための取り組み～」 「ソフトウェア開発V字モデルにおけるVE実践活動」</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対象品を用いた実践研究を報告書にまとめ、参加者の上司をオンラインで招いて報告会を行った &lt;実践活動報告&gt; □微小計量用ウエイトホッパのVE活動 □メンズ7分袖ボタン付シャツのVE活動 □リアアクスルマウントゴムのVE活動 &lt;講演&gt; 「製品開発とVE」</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>

- 実践活動は、より業務に近い形でVEについて学ぶことができた。
- 様々な業種、職種のメンバーの皆様とチームで活動する機会は貴重な経験になり、成長につながったと思う。

# 《流れづくり（VSM）研究会》

## ～モノと情報の流れの連動による生産革新力の強化～

### 【目的】

流れづくり（VSM：Value Stream Map）研究会では、組立型（例：電子機器組立）や、加工型（例：機械加工）の現場等のモノと情報の流れを理解し、生産形態・特徴に合った流れづくり（全体最適）を行うことによる生産性向上について研究いたします。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・ラインのモノと情報の流れの連動の研究
- ◇モノと情報の流れにおける付加価値（ムダ取り）の研究
- ◇研究会参加企業の業種に合わせた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。

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月20日（水） 10：00～17：00

と ころ 京都経済センター6階 会議室6-A

- 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

## <第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回:6月	アドバイザーの講義「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
第3回:7月	アドバイザーの講義「流れづくりとVSMの作成」と演習

## 【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	モノと情報の流れを見える化して現状把握と理想とのギャップを埋める手法を学ぶ ～全体最適の視点で変化に対応できる力を身に付ける～
活動内容 (前期)	<b>【講義・演習】</b> 「TPSの基本的な考え方」 「分析の進め方（ワークサンプリング、ビデオ分析）」 「現場のムダ（7つのムダ）の着眼と分析」、 「不良・トラブルの分析の進め方（なぜなぜ分析）」 「現場のインからアウトまでの流れの分析」
(後期)	<b>【VSM作成】</b> 前期活動をふまえて、各社の「VSM（モノと情報の流れ図）」を作成 それを基に下記に沿って目指す姿の検討を行った 「モノと情報の流れの現状把握」 「重要課題（ボトルネック・クリティカルパス・ムダ）を掴む」 「問題の原因・構造を掴む→事実を調査し仮説と検証」  <b>【現場改善実習】</b> 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、対策案の検討を行った  <b>【第28回京都KAIZEN大会】</b> <現場改善実習報告> 現場改善実習にて行った流れ分析結果の問題点などの報告  <VSM作成報告> 各社で作成したVSMを基に分析を行った結果を発表した  <特別講演> 「能力が発揮できる現場づくりのすすめ」 大阪工業大学 情報科学部 データサイエンス学科 教授 皆川 健多郎氏
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>

○自分の作業とは異なる内容だったからこそ、多くの学びを得ることができました。また、グループ学習を通して、自分の意見だけでなくほかの方の意見などを聞くことができ更に学ぶことができました。

○VSMについての資料や説明の仕方などわかりやすく理解しやすかった。また、説明するだけでなく動画や実践などを交えて聞くことでより学ぶことができました。

# 《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】

海外調達のあり方、パートナー企業の評価・育成指導による調達品のQCD向上、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（Supply Chain Management）と地政学リスク等、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
- ◇先進企業の調達業務から学ぶIoTやDX活用方法の研究
- ◇購買情報収集方法（法規制対応（TSCA、原産国調査、電池指令等））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）やBCPの研究

### 【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(株)取締役）

オムロン(株)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(株)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

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月26日（火） 10:00～17:00

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

<第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回:6月	<p>&lt;コース別活動&gt;</p> <p><input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「戦略購買の取組み方」と演習</p> <p><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」</p>
第3回:7月	<p>&lt;コース別活動&gt;</p> <p><input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「コストの正しい求め方」と演習</p> <p><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</p>

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・グローバル調達戦略、CD手法、コスト査定</li> <li>・AIを使った業務の効率化</li> </ul>
活動内容  (前期)	<p><b>Aコース</b></p> <p>【講義】</p> <p>「企画購買・原価企画」、「情報購買・開発購買」、「コストの基礎知識」、「適正在庫の求め方」、「コスト構成と決まり方」、「加工率演習」、「コストダウンの進め方」、「調達L/T最速最短化」、「調達業務の高度化」、「在庫の持ち方」、「法規制・取適法・購買倫理」、「サプライチェーン強靱化」、「地政学リスク(半導体・地下資源・EV)」</p> <p>【分科会別討議】</p> <p>現状分析後、マンダラーチャートにて課題抽出を行い、あるべき姿への改善案の検討を行った</p> <p>《分科会テーマ》</p> <p>「コストダウン手法と査定」、「コスト分析」、「グローバル調達先選定」</p> <p><b>Bコース</b></p> <p>「アジア調達連携、設備価格妥当性評価」をテーマに相互訪問を行った</p>
(後期)	<p>【コース別活動】</p> <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、事例による仕組み、仕掛けを研究した</p> <p>【相互事例紹介】</p> <p>参加企業における調達部の活動ならびに分科会テーマの活動について</p> <p>【企業訪問】</p> <p>「調達活動の考え方とテアダウン活動」</p> <p>「要連動型生産に対応した在庫の持ち方とコストダウン活動」</p> <p>【活動のまとめ】</p> <p>コース毎に分科会テーマの活動をまとめ発表した</p>
アドバイザー	元オムロンロジスティッククリエイティブ(株)取締役 北村繁一氏

<昨年度参加者の声>

- 各講義で先生が作成された冊子をご用意されており、より深く知見を広げることができた。
- 日常業務内のアンテナでは察知できないような、政治や取り巻く環境の変化や具体的なコストダウンや査定方法の共有が有意義であった。

# 《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、制約条件理論：TOC（Theory of Constraints）生産管理をマネジメントとして捉え、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  
生産革新リーダー及び実務担当者

### 【ねらい】

（前期）生産管理の基本的な考え方を踏まえた課題設定&全体最適へのアプローチ方法の修得  
（後期）企業の生産管理診断によるマネジメント&問題解決能力の向上（応用展開力）

### 【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
- ◇全体最適TOC活用における事業の継続（利益の追求）の研究
- ◇全体最適につながるIT活用事例の研究
- ◇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) 執行役員 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

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月8日（金） 10:00～17:00

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

<第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回: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
第3回: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>

基本方針 (研究項目)	TOC理論のマスターと変化に対応出来る生産の最適
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」、  「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」、「中核問題と対立構造図」、  「アイデア発想と評価」、「原価計算と利益」、「TOC5ステップ演習」など</p> <p><b>【DVD視聴】</b>  「ザ・ゴール Movie～つながりとバラツキ～」</p> <p><b>【企業訪問】</b>  「生産の仕組みと生産革新活動」（株長濱製作所）</p>
(後期)	<p><b>【企業訪問】</b>  「DXスマート工場活動紹介」</p> <p><b>【実践研究】</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」を傾聴し、下記手順に沿って活動を行った</p> <p>「企業診断」→「問題点の整理と中核問題の抽出」→「問題点構造ツリー」</p> <p>←</p> <p>「対立解消アイデア発想」→「アイデア評価」→「対立解消図と仮説」</p> <p>←</p> <p>「対立解消後のスキーム」→「具体的施策と実施手順」</p> <p><b>【アドバイザーによる事例紹介】</b>  「生産管理レベル向上による全体最適のシナリオ」</p> <p><b>【活動成果報告会】</b>  実践研究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)執行役員 情報システム部長 高橋浩史氏

<昨年度参加者の声>

- 生産管理や原価などの基礎をはじめとし、スループットの考え方や全体最適の視点の重要性など幅広く学ぶことができた。
- モデル企業のヒアリングから問題点を見つけ出し、問題構造ツリー、対立構造図を用いた一連の改善手法を体験したことで、自工場の改善にも生かせると感じた。

# 《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やDX時代についての品質を研究いたします。

## 【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）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改善ならび客先クレーム対応及び各プロセスへのフィードバックの研究
- ◇6σ改善活動、QCサークル活動の研究（ばらつき低減、形骸化防止等）の研究
- ◇未然防止（過去トラ活用、失敗学等）の研究

## 【定例日】

毎月 第4火曜日

## 【アドバイザー】

高山直彦氏（元株島津製作所 分析計測事業部 品質保証部 副参事）

株島津製作所にて、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後、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う

## 【初回例会案内】

と き 2026年5月19日（火） 10:00～17:00

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

<第2回例会以降の予定>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回:6月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「分科会テーマにて確定」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」又は事例紹介
第3回:7月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義「分科会テーマにて確定」と手法演習等 <input type="checkbox"/> Bコース 参加企業の事例紹介による共通課題の掘り下げ

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・QC手法を活用して原因分析を行い、企画開発製造段階で品質を作りこむ</li> <li>・実践に落とし込み、強い品質体制を構築し、顧客満足度の向上</li> </ul>
活動内容 (前期)	<b>Aコース</b> <b>【講義】</b> 「工程FMEA」、「FTA」、「QC検定(3級)」、「信頼性とワイブル分布」 「QC7つ道具・新QC7つ道具の実践と問題解決」  <b>【演習】</b> 「工程FMEA」、「FTA」  <b>【分科会別討議】</b> <<分科会テーマ>> 「顧客(クレーム解析・低減)」、「QC手法グループ」 「工程QC(ポカヨケ、見える化、管理図活用)」
(後期)	<b>【相互事例紹介】</b> 参加企業における品質活動の取組みについて  <b>【企業訪問】</b> 「品質の取組(DMIC活用、品質管理のデジタル化等)」 「品質向上への取組(不具合対応、未然防止活動、品質DX等)」  <b>【活動のまとめ】</b> アドバイザーの講義・演習、事例研究から得たこと、効果的に活用した事と コース毎に分科会テーマの活動をまとめ発表した
アドバイザー	元(株)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>

- QCに関する基礎的な手法をいろいろな実践を通して学ぶことができた。また、QC検定3級合格の助けにもなった。
- 先生の講義及びグループワークを通じて他の企業の方の取り組みを知れて大変勉強になりました。
- 工場見学で他工場の品質管理に関する取組を知れたことで、自社への展開も考えられるようになった。

# 《産業工学（I E）研究会》

## ～ I E手法による徹底したムダの排除～

### 【目的】

産業工学（I E）研究会では、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、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、段取り改善などのI E（Industrial Engineering）手法による徹底したムダの排除における現場改善や現場改善実習を含めた実践研究いたします。

### 【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OB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）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事例（D X・IoT活用、工数低減、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

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月12日（火） 10：00～17：00

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

<第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回: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「工程分析、作業分析」と演習</p> <p>□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</p>
第3回: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「標準作業の分析、5S」と演習</p> <p>□Bコース 現場改善実習企業の「通り診断による課題抽出」</p>

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	<p>IEの理解を深め現場改善能力を向上する</p> <p>～3Sの効果的な運用によるムダの削減～</p>
活動内容 (前期)	<p>【講義】</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」、「5S活動」、「動作分析」、「標準作業の作成」、「LCA」、「セル生産方式」、「標準時間とレイティング」</p> <p>【演習】～VTR等を活用し、各種手法を演習～</p> <p>「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」、「標準作業組合せ票」</p>
(後期)	<p>【企業訪問】</p> <p>「徹底3S活動」</p> <p>【現場改善実習】</p> <p>前期で学んだIE手法の実践の場として各現場で時間分析や3S分析を行い、現状の課題を把握し、それぞれ改善案を作成、最終例会である「第28回 京都KAIZEN大会」にて年間活動報告として発表した</p> <p>【第28回 京都KAIZEN大会】</p> <p>&lt;現場改善実習の報告&gt;</p> <p>現場改善実習にて行った分析の改善案の発表</p> <p>&lt;特別講演&gt;</p> <p>「能力が発揮できる現場づくりのすすめ」</p> <p>大阪工業大学 情報科学部 データサイエンス学科 教授 皆川 健多郎氏</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>

- 後期に実際の現場で実践する事ができて学んだ知識と経験を身に着けることができた。
- 今回の経験を活かして自社でも5S活動に積極的に取り組んでいきたい。

# 《生産保全研究会》

～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】

生産保全研究会では、多様化した生産方式における設備管理の在り方に着目し、生産の平準化、自働化、標準作業等の生産体制確立を目指して、不良ゼロ、故障ゼロなどあらゆるロス、ムダを削減するため、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・保つ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いたします。

## 【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）】

- ◇生産システム最大化の個別改善の研究（小集団、IoT活用）
- ◇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、5S体制）
- ◇保全部門の保全体制づくりの研究（改良保全・定期保全・予知保全・設備の見える化）
- ◇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・治具）
- ◇先進工場訪問による保全活動の推進事例の研究及び参加企業での実践研究

## 【定例日】

毎月 第4金曜日

## 【アドバイザー】

木村直人氏（元京都機械工具㈱取締役専務執行役員）

1980年、京都機械工具㈱に入社。作業工具類の生産・営業・管理業務に従事。生産システムの構築や、工程改善・物流改善の活動の推進として活躍され、経営企画や人材育成における業務改革に取り組む。令和4年度 同研究会副主査

## 【初回例会案内】

と き 2026年5月22日（金） 10:00～17:00

と ころ 京都経済センター6階 会議室6-F

- 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

<第2回例会以降の方向性>

開催月	テーマ、内容、ゲストなど
第2回:6月	<input type="checkbox"/> アドバイザーの講義「設備の7大ロスと設備総合効率」 <input type="checkbox"/> 各社の設備保全状況共有「設備総合効率の算出と設備保全の概要」
第3回:7月	<input type="checkbox"/> 研究会参加企業やOB企業事例による事例研究

【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	基礎を学び、ロス・ムダの出ない保全を構築する
活動内容 (前期)	<p>【講義】</p> <p>「設備保全の考え方」            「7大ロスと設備総合効率(時間稼働率・性能稼働率・良品率)」</p> <p>【相互活動紹介】</p> <p>参加企業における現状の設備保全活動紹介と設備総合効率の算出報告</p> <p>【工場見学】</p> <p>「初期清掃活動、エフ付け・エフ取り、設備稼働情報の可視化等」            「徹底3S活動」</p> <p>【事例紹介】</p> <p>「振動の傾向管理とローターキット実演」</p>
(後期)	<p>【工場見学】</p> <p>「3Sならびに改善活動について」            「設備保全ソリューション」            「AI・IoT技術による故障検知から自動化まで」</p> <p>【活動のまとめ】</p> <p>年間を通して学んだ保全活動(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)を自社でどんなことを活かして、どのようにしたいか、社内の推進役になるためにどうしたら良いか、また本年度テーマのロス・ムダの出ない保全を構築するためにはどうするか等の討議を行った</p>
アドバイザー	元京都機械工具(株) 取締役 専務執行役員 木村直人氏

<昨年度参加者の声>

- 見える化の促進、AI技術の導入等今後進めていければ、どのように変化する可能性があるか具体的なビジョンが見えた。
- 設備保全を再度学び直せたことにより、自身の知識向上に繋がった。また、他社を見学することで自社の良いところ・悪いところを再認識できた。

# 《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、イノベーションリーダーのあり方を、実務課題をテーマに討議・演習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（失敗事例等）の研究
- ◇監督者に求められる改善提案による強い現場作りの研究
- ◇監督者に求められる課題解決力強化の研究
- ◇監督者に求められるリーダーシップ（部下指導・育成、コーチング）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】

野口昭夫氏（元日新電機㈱）

日新電機㈱調達センターにて全社VE活動推進、ものづくり事業部含む3事業部長・㈱日新ビジネスプロモート社長歴任。人材開発部にてセミナー講師としてシックスシグマ活動、生産性向上活動推進。（公社）日本VE協会「普及功労賞」を受賞。現在は、日新アカデミー研修センターにてアカデミー教授として活躍中

### 【初回例会案内】

と き 2026年5月21日（木） 10:00～17:00

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

## <第2回例会以降の方向性>

開催	テーマ、内容、ゲストなど
第2回:6月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 討議「各社の現場活性化への課題」
第3回:7月	<コース別活動> <input type="checkbox"/> Aコース アドバイザーの講義と演習 <input type="checkbox"/> Bコース 事例紹介「現場活性化への課題」と討議

## 【昨年度活動の概要】 <ご参考>

基本方針 (研究項目)	多様性を尊重し、世代間等コミュニケーション能力を高め、 全員が理解できる教育・指導力を向上し、風通しの良い職場作りを目指す
活動内容 (前期)	<b>【講義・グループ討議テーマ】</b> ・人材を育成するためには、リーダーシップ論 ・現場論、現場力を鍛える、見える化、現場で知っておきたい分析・グラフ ・ファシリテーション、会議の効率化、ロジカルシンキング、 ピラミッドストラクチャー ・コミュニケーション、課題解決力強化、私の歴史分析  <b>【相互改善活動紹介】</b> 参加企業における改善活動または自職場の改善活動紹介
(後期)	<b>【企業訪問】</b> 取組み紹介の後に訪問先のリーダーにも同席をいただき「上司と部下の意識合わせ」についてグループ討議を行った 「ものづくり道場における技能系社員の育成」  <b>【OB企業訪問】</b> B J (ブラックジャック) プロジェクト、改善活動を通じた人財育成や改善事例の取組紹介や研究会活動で学んだ事も含めて紹介いただいた  <b>【研修】</b> 「コミュニケーション研修 (コーチング)」 「心理的関係づくりから始めるマネジメント」  <b>【活動のまとめ】</b> 研究会活動の振り返りを行い、研究会活動から得たこと、リーダーとしてこれから活かしたいことに対して討議を行った
アドバイザー	元日新電機(株) 野口昭夫氏

## <昨年度参加者の声>

- 業務改善やコミュニケーション向上のための手法を丁寧に教えていただいたことで職場に学んだことが生かしていると思う。
- 一人ひとり感じ方も考え方も違う中で、どんなタイプの人がいるという対応をすると誤解が生まれにくいのかを知ることができました。

＜令和7年度 参加企業(50音順)＞

No	会社名	No	会社名
1	(株) 旭 プ レ シ ジ ョ ン	17	田 中 精 工 (株)
2	(株) イ シ ダ	18	ナ ル ッ ク ス (株)
3	尾池アドバンスフィルム(株)	19	ニ チ コ ン (株)
4	(株) 京 都 製 作 所	20	ニ チ コ ン 草 津 (株)
5	グ ン ゼ (株)	21	(株) ニ チ ダ イ
6	K N 村 田 産 業 (株)	22	日 新 電 機 (株)
7	(株) G S ユ ア サ	23	(株) 日 進 P R E V O
8	(株)ジーエス・ユアサ テクノロジー	24	ホ リ ゾ ン
9	(株) 島 津 製 作 所	25	(株) 堀 場 エ ス テ ッ ク
10	島 津 ト ラ ス テ ッ ク (株)	26	(株) 堀 場 製 作 所
11	島津プレシジョンテクノロジー(株)	27	三 菱 ロ ジ ス ネ ク ス ト (株)
12	島 根 島 津 (株)	28	(株) 宮 木 電 機 製 作 所
13	星 和 電 機 (株)	29	(株) 山 岡 製 作 所
14	双 和 電 機 (株)	30	Y U S H I N (株)
15	第 一 電 子 産 業 (株)	31	(株) レ イ マ ッ ク
16	(株) タ イ ヨ ー ア ク リ ス	32	(株) ワ コ ー ル