

人が変わり、現場が変わる！

コンサルティングのご案内

Ver.04.09

HIRAYAMA Consulting

<https://genbakaizen.com/>



はじめに

HIRAYAMAコンサルティングは、お客様を多角的にサポートするため、各分野における経験豊富なコンサルタント陣を擁し、それぞれのニーズにあったスタイルで、現場の問題解決、サポートを推進しております。

また、従来のコンサルティングスタイルにありがちな、コンサルタントと現場との隔たりをなくし、現場の方々が一目置き、信頼でき、喜ぶコンサルティングを進めていきます。



会社概要

社名	株式会社 平山
創業／設立	1955年12月／2018年1月 ※グループ内会社との合併の為
資本金／売上高	1億円／グループ合計316億円（令和5年6月期）
従業員数	グループ合計10,922名（令和5年6月期）※契約社員、海外従業員を含む
代表者	代表取締役社長 平山善一
本 社	〒108-0075 東京都港区港南一丁目8番40号 A-PLACE品川6階
事業所 (28ヶ所)	支 店：宇都宮、群馬、つくば、東京西、山梨、沼津、静岡、豊田、大阪 営業所：北上、山形、郡山、古河、千葉、神奈川、浜松、長野、可児、名古屋、 金沢、福井、京都、堺、岡山、香川、広島、山口、行橋
研修センター	北関東研修センター、南関東研修センター、富士宮研修センター、豊田研修センター、堺研修センター
事業内容	製造改善コンサルティング、製造請負事業、製造派遣、人材紹介事業、開発&設計技術者派遣事業、人材教育事業
関係会社	(株)平山ホールディングス、(株)トップエンジニアリング、FUN to FUN(株)、(株)平山LACC、 (株)平山グローバルサポーター、(株)平和鉄工所、(株)大松サービシーズ、(株)平山GL HIRAYAMA (Thailand)、Hirayama Myanmar、JOB SUPPLY HUMAN RESOURCES
取引先	LIXILグループ、TOPPANグループ、TOTOグループ、テルモグループ、トヨタグループ、リコーグループ、 三菱グループ、他 ※アイウエオ順、敬称省略

クライアント

国内外
40ヶ国

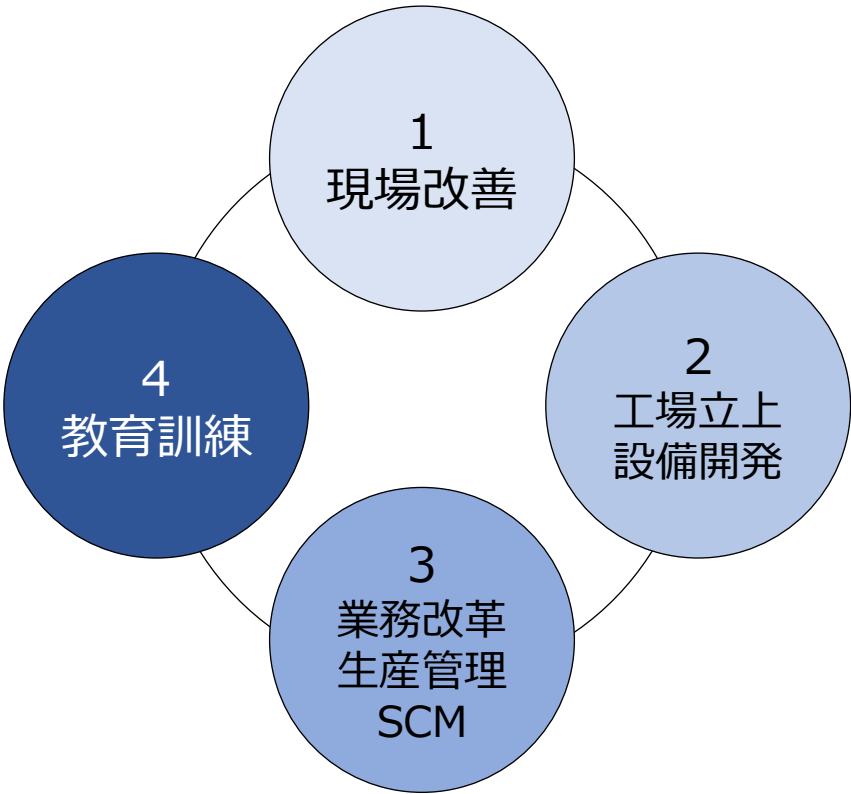
実績
1500社
以上



HIRAYAMA Consulting の特長

コンサルタント	「実務経験豊富」なコンサルタントが、現場の人間との信頼感を築きながら指導をおこないます。
全体最適	設計から調達・製造・物流、そして生産管理と「全体の流れ」を重視した指導を実施します。
固有技術	各分野のノウハウを持ったエキスパートが在籍しているので、固有技術のサポートも可能です。
現場主義	「現地・現物主義」により、現場の実態に合った、現場が納得できる指導をすることができます。
ツール	あらゆる業種で改良に改良を重ねてきた「コンサルティングツール」が充実しています。
宝探し	評論家的な「あら探し」ではなく、「改善の種を具体的」に見出す指導をおこないます。

HIRAYAMA Consulting のサービス



活動内容		効 果
1. 現場改善	5S・ムダ取り・流れ生産・セル生産 物流改善（構内外） トヨタ生産方式 ホワイトカラー改善 安全衛生	品質・生産性・出来高・可動率向上 在庫削減（材料・仕掛・完成品） リードタイム短縮
2. 工場立上 設備開発	新工場建設PJ支援 レイアウト設計 生産ライン構築、生産設備設計 既存設備改良	建設費用削減 使い勝手の良い、将来を見込んだ 工場建築／設備設計
3. 業務改革 生産管理 SCM	業務改革 生産管理改善 棚卸差異の改善 生産管理システム改善 DX・IoT	業務効率化 リードタイム削減、在庫削減 正確な在庫数 生産管理システムの正常稼働
4. 教育訓練	各種道場・各種セミナー Japan Study Tour 海外企業の来日研修 （道場・セミナー・優良工場見学）	人材育成
		日本のモノづくり品質を 世界にアピール

1－1．現場改善

(1) 現場改善コンサルティングの目的

①トヨタ生産方式をベースに指導支援

「御社の経営戦略を実現するため、御社独自の生産方式づくり」

②御社のKPI向上に繋がる事

「品質向上・コスト競争力向上・出来高向上」、「人材育成」

③御社の実状に合い、効果的な展開が可能である事

「継続的な改善活動」

(2) コンサルティングの範囲

「T P S 繁栄の館」を構築するにあたり、

「各実施項目の教育と指導・支援」をします。

①現状分析

②改善・改革の方向性検討

③教育実施

④指導・支援

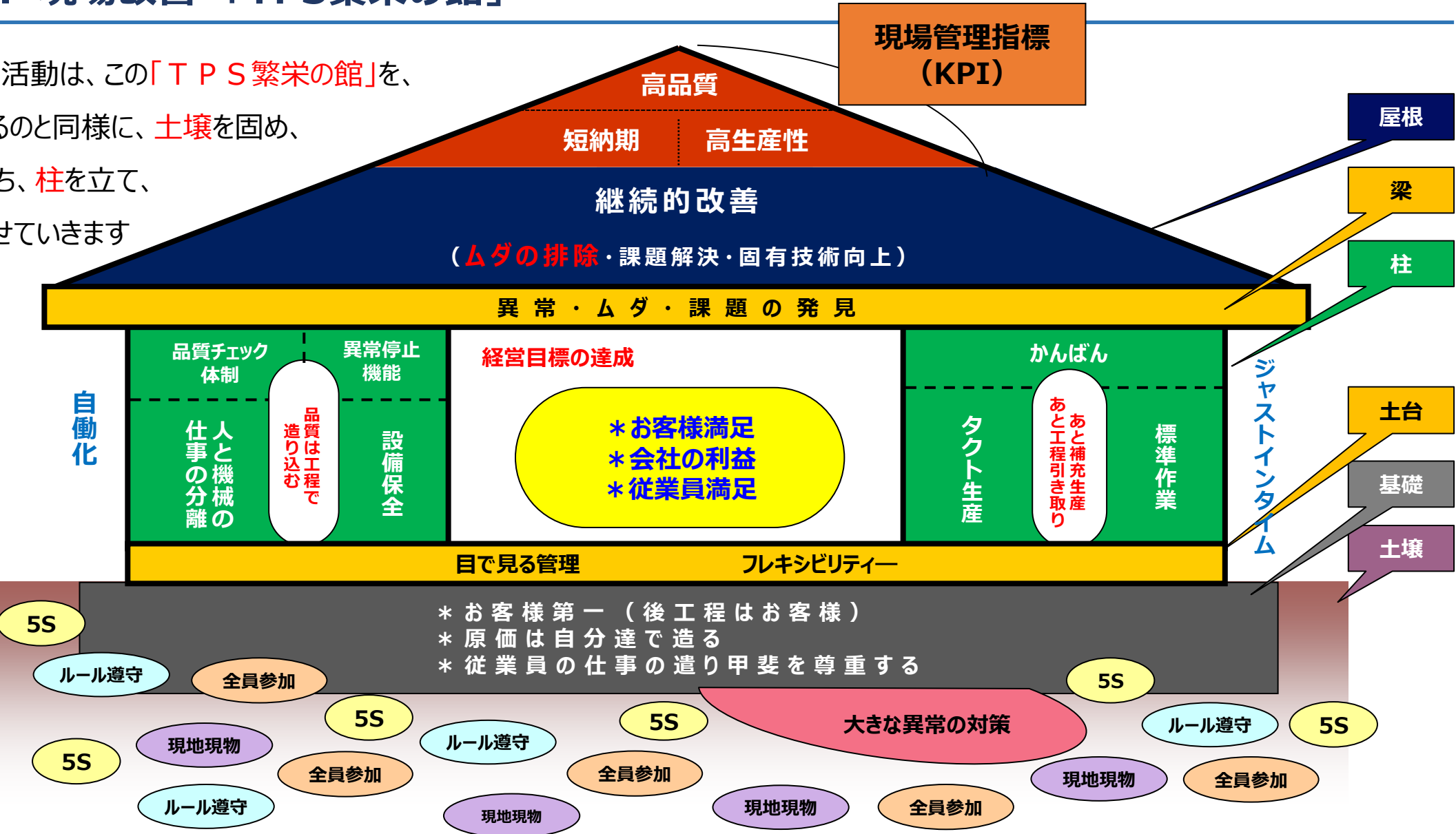
⑤報告会実施

1-2. 現場改善「徹底したムダ取り」

問題	原因	改善効果
品質が悪い 生産性が低い L/Tが長い 在庫が多い 動作がムダ 手待ちが多い 段取り替えがムダ 改善が進まない	1. モノのつくり方が悪い、検査の方法が悪い	品質向上 生産性向上 L/T短縮 在庫削減 流れ生産化 ラインバランス効率UP 自動化・自働化 機械故障なし 生産計画の単位短縮 改善活動の定着
	2. レイアウトが悪い、ダンゴ生産、設備が悪い	
	3. 閑視作業、欠品、不良、ラインバランス悪い、設備トラブル、チョコ停、過剰人員	
	4. 動作のムダ、作業者の教育訓練不足	
	5. 準備不足、内段取り	
	6. 販売計画が悪い、生産計画が悪い	
	7. 人材が育たない	
	8. 組織が悪い	
	etc	

1-3. 現場改善「TPS繁栄の館」

現場改善活動は、この「TPS繁栄の館」を、
家を建てるのと同様に、**土壌**を固め、
基礎を打ち、**柱**を立て、
屋根をのせていきます



1-4. 現場改善「TPSの体系」

TPSの二本柱	「平準化生産」が前提 生産量・つくり方を平均化する	1 ジャストインタイム 必要な物を、 必要な時に、 必要なだけ	4. 後工程引取り (後工程が必要なものを、 必要なときに、必要なだけ) ※考え方を理論上で表す	9. 道具として「かんばん」 (①生産・運搬の指示②作業管理の道具③工程の作業カイゼンの道具)
			5. 工程の流れ化 (工程内、工程間での物の停滞をなくし、 1 個流し生産を行うようにする) ※仕組みをつくる	10. 運搬 (物と情報を合わせて多回運搬)
			6. 必要数でタクトを決める (必要数からタクトタイムを算出する) ※実現させる	11. 1 個流し (1 個ずつ流し、「細くて速い流れ」にすることで停滞箇所が分かる)
				12. 同期化 (各工程の生産能力を一定にし、中間在庫をなくす)
				13. 多工程持ち (1 人が何台かを受け持つことで、つくり過ぎのムダを省く)
				14. 多能工化 (複数の工程の作業ができることで、臨機応変な対応が可能)
	2 自動化 機械設備に 人の知恵を付与	7.品質のつくり込み (品質は工程内でつくり込み、 自分の作業する範囲は、 自分で品質を保証する)	15. 工程順の設備配置 (レイアウトを工夫する。U字ラインなど)	
			16. 物の流れを整流化できる設備 (知恵を加えた設備を導入する)	
			17. ロット生産工程における小ロット化 (中間在庫の減少。ただし段取り時間の短縮が必要)	
			18. 標準作業 (タクトタイム内でつくれるよう、ベテランの作業を標準化する)	
			19. 少人化 (生産必要数に応じて、人と工程を変動(増減)させながら、 生産性向上や原価低減を達成できるラインを作り上げること)	
			20. 機械は異常で止まる・人は異常を見つけて止める (自動停止、定位置停止で、後工程に不良品を送らない)	
			21. 異常がわかる (あんどん、生産管理板、標準作業票など、目で見えてわかる管理「見える化」をする)	
		22. 人の仕事と機械の仕事の分離 (ハネ出し装置などをつけ、機械にできる仕事を人にやらせず、人を「1人単位」で省く)		
		23.異常の再発防止による生産性の向上 (異常が発生したら、現地現物で「なぜを5回繰り返し」で原因を究明)		

2-1. 工場立上

新工場の建設、既存工場の増設、中古工場の改装などをサポート

国内外で工場建設の経験の有るコンサルタントが、貴社の問題解決を支援します

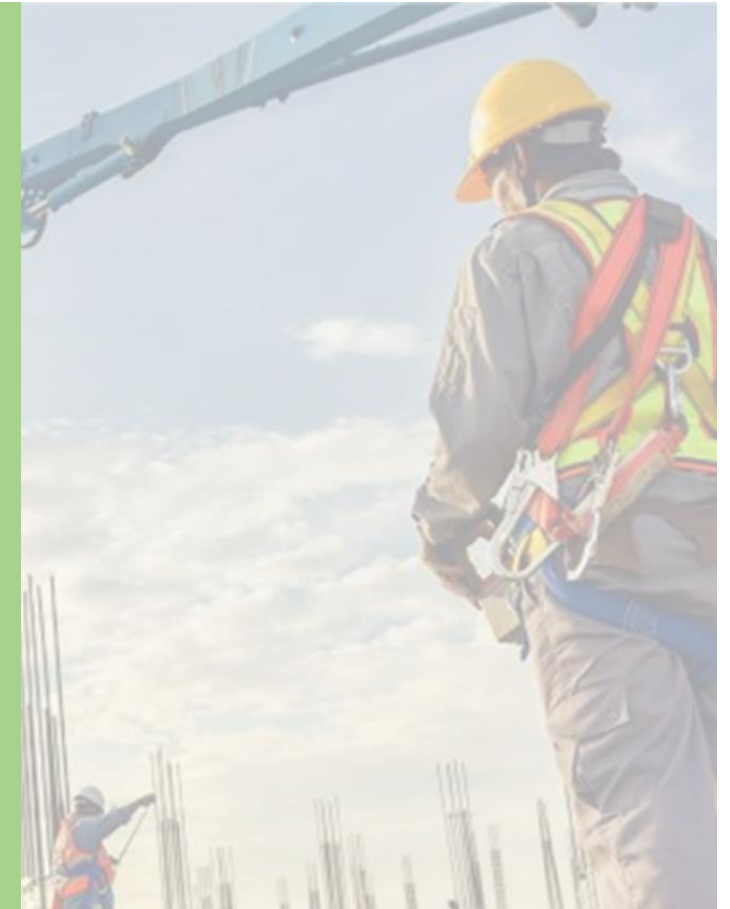
＜新工場で失敗しない5つの要素＞

1. 場所の選定
2. 工場の向き検討
3. 増設スペース検討
4. 階層の経済性検討
5. 主要な工場仕様

- ・梁高さ ・柱間隔 ・吊り下げ荷重（柱強度）
- ・床耐荷重 ・耐震強度 ・屋根形状 ・開口部
- ・エレベーター ・空調設備 ・ユーティリティ
- ・工場色（壁・床・柱など）

＜支援内容＞

1. 新工場で、失敗しない5つの要素
2. 準備室の発足（プロジェクト活動）
3. 工場レイアウト設計
4. 工場の基本仕様
5. 通路の考え方
6. 工場の向きを考える
7. 敷地の標高と工場床面高さの検討
8. 工場内の空圧調整
9. 空調方式の選定
10. 工場照明の選定
11. 面積生産性



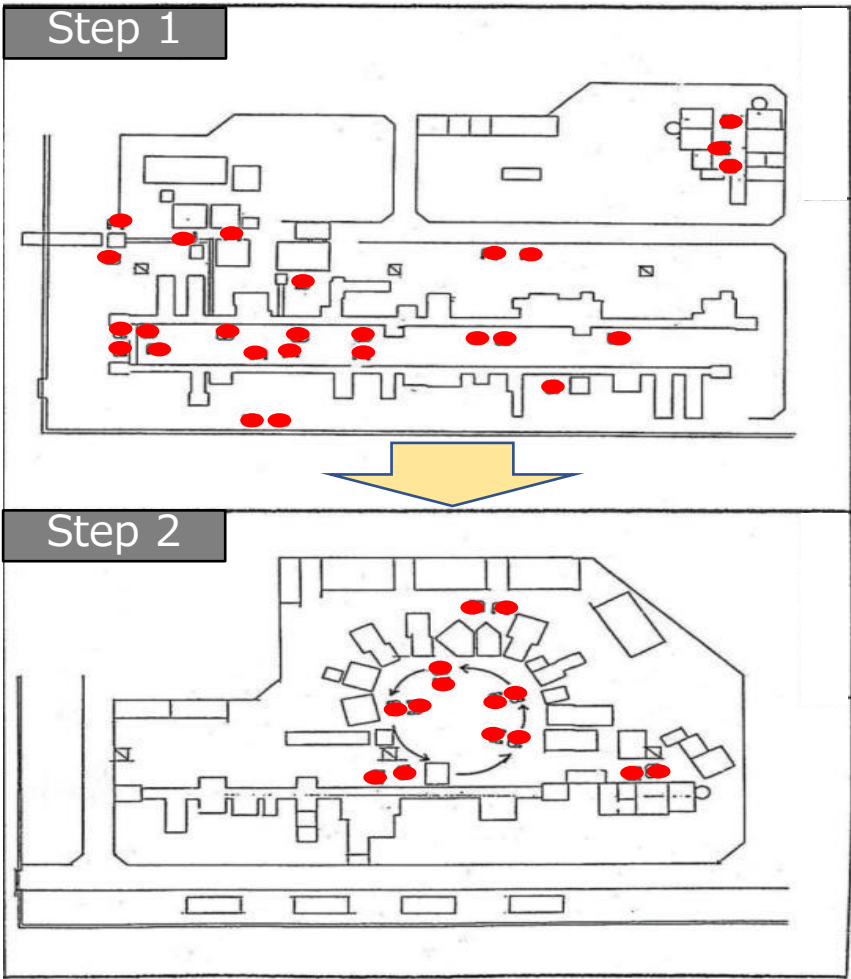
2-2. 工場立上（工場レイアウト例）

	部品工場	組立工場	部品＆組立工場
概要	部品加工	部品を調達して組立	部品を調達・加工して組立
工場の事例	プレス、鍛造、切削、 樹脂成形、ゴム、アルミダイカスト など	用品組立、家電組立 など	パソコン組立、周辺機器組立、 自動車部品、自動車組立 など
ブロックレイアウト			
基本的な考え方	・材料受入→加工→出荷の流れをつくり 部品や人が交錯しないように配置する	・内外製区分の明確化 ・こだわり部品は推奨仕入先 ・製品組立は内製またはグループ会社	・こだわり部品は内製または推奨仕入先を基本とする ・製品組立は、内製またはグループ会社
注意すべきポイント	・大型トラックは一方通行にして安全を確保する	・調達部品が多くなるので、部品検査と部品置場を 確保する ・検査基準の明確化	・部品工場と組立工場では、 床耐圧強度や梁高さが異なる可能性有り (設備・金型重量、天井クレーンなど)

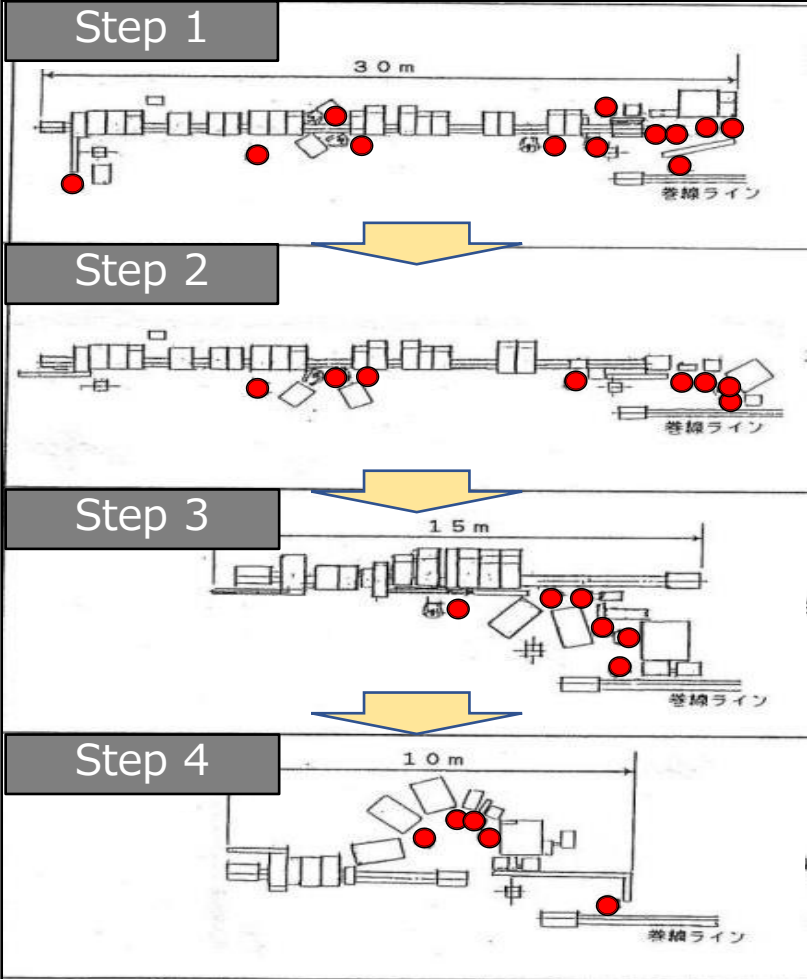
2-3. 工場立上 (ラインレイアウト例)

改善内容

- ・人集め
- ・工程集約
- ・コンベア短縮
- ・ライン短縮
- ・人と機械の
仕事の分離
- ・多工程持ち
- ・うさぎ追い作業



・省人 ▲ 12名 (26⇒14名)
・生産性向上 145%



・省人 ▲ 7名 (12名⇒5名)
・生産性向上 240%

2-3. 設備開発

カタログ設備を並べて生産する方法では**競合他社と差別化**出来ない

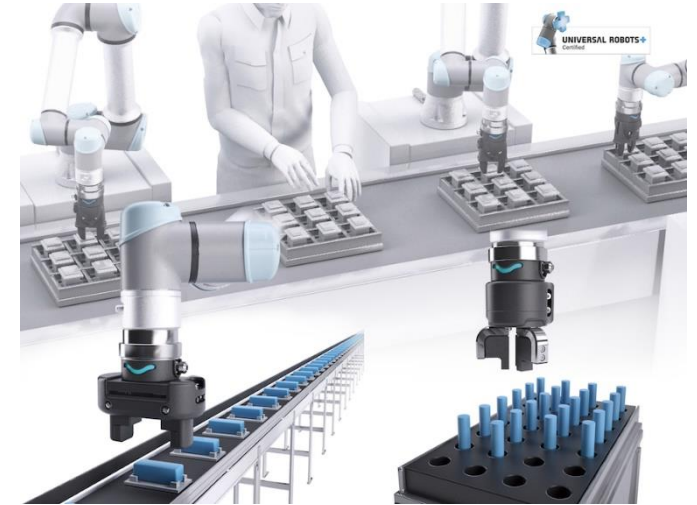
自社独自の設備を考案して**競争力**を強化する事が重要

＜競争力の有る設備開発＞

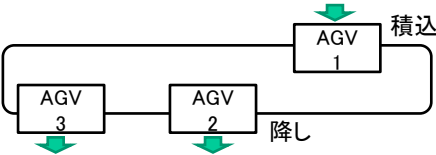
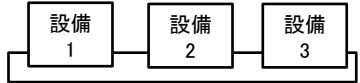
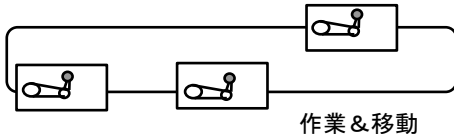
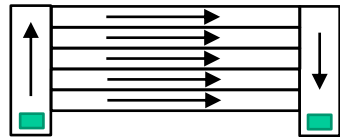
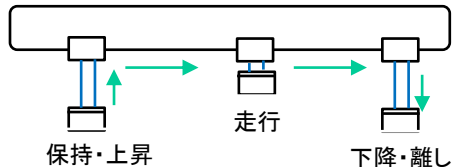
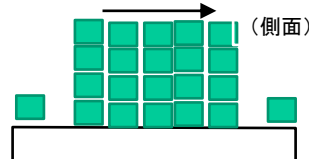
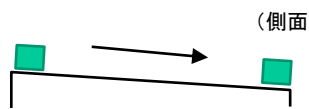
1. カタログ販売の設備調達からの脱却
2. 省エネや脱炭素の考え方を反映する
3. 徹底的に作業改善後に設備投資
4. 設備の小型化を追求
5. 人の仕事は付加価値のある事に集中
6. 投資回収年数の短縮

＜支援内容＞

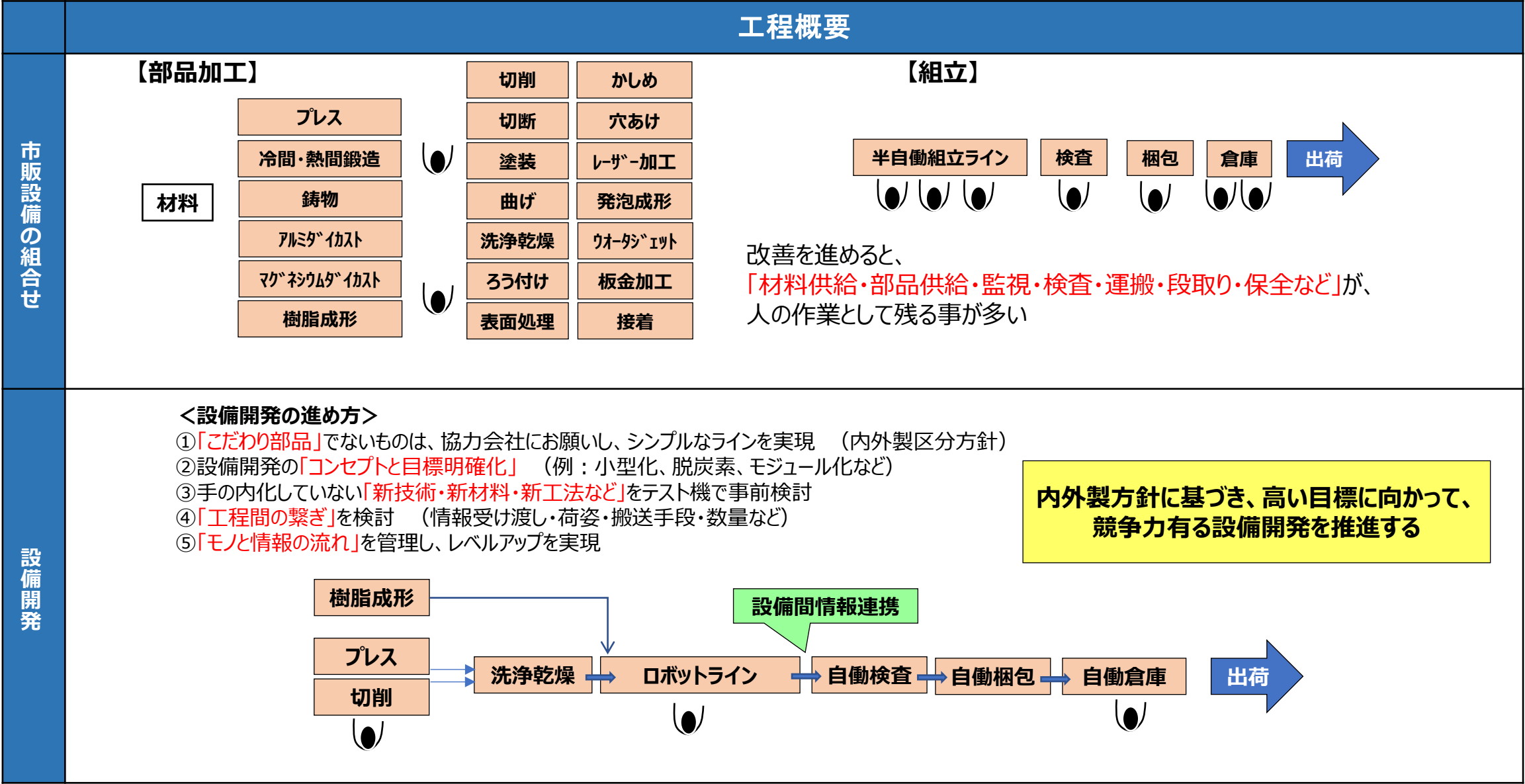
1. 競争力の有る設備開発の進め方
2. 現場調査と設備改善提案
3. 工程設計と工程能力調査
4. ロボットの導入
5. 検査の自動化
6. 設備の小型化支援
7. 工程間の繋ぎ技術
8. IoTの導入支援
9. モノと情報の一元化
10. 物流の自動化



2-4. 設備開発（自動化の考え方）

	組立ライン	製品・部品搬送	工程間在庫のバッファ方法	情報
単発機連結	<組立設備と手作業工程を連結> 	<無人搬送車が製品・部品を自動移載して搬送する> 	コンベア <工程間をコンベアで繋ぎコンベア上で必要量をストックする> 	かんばん <バーコード・QRコード> バーコード付きの繰り返し使えるかんばん（一般的）
治具搬送＋専用機	<治具付きパレット搬送機構と専用機で構成> 	ロボット付き無人搬送車 <ロボットを搭載した無人搬送車が箱詰めと自動搬送を実施> 	仕分けライン <工程間に複数レーンのコンベアを配置してストックする> 	ワンウェイかんばん <バーコード・QRコード> 使い捨てのかんばん
組立モジュール設備	<組立工程をモジュール化することで段階的な自動化を実現> 	天井走行式モノレール <天井走行のモノレールがベルト式昇降機構で移載・段積み実施> 	段積み <投入側に段積み機、取出し側に段バラシ機を配置して、段積み状態でストックする> 	RFIDタグ <ICチップ> アンテナで読み書き出来るタグ
			フロコン <工程間をシュートで繋ぎ、必要に応じて人手で段積みする> 	

2-5. 設備開発（ライン設計）



2-5. 設備開発（コンサルティング事例）

本PJの目指すべき姿	本PJの実施方法
1. 設備・ライン構築の新しいコンセプトを伝授 ・自動車業界を含め約150社で培われてきた設備・ライン構築のノウハウを伝授する	1. 設備・ライン構築の新しいコンセプトを伝授 ・人と設備が共働した全体最適の新しいラインを構築する 「高品質・高生産性・低コスト・仕様変更対応・省エネ…」
2. 自前でライン構築できる技術を習得 ・上記、設備・ライン構築のノウハウを習得することにより、PJ終了後、自前でライン構築出来るようになる	2. 本PJ終了後、自前でライン構築できる ・本PJを共同チームで進めることにより、 ノウハウを吸収し自社のノウハウとすることが可能となる

ケーススタディ

1. 他社事例	2. 設備開発導入事例
①某メーカーより、海外工場で使用する生産効率の高いラインの構想依頼あり （期間：約1ヶ月半） ・現状：15万本/月（2直/日）⇒100万本/月（4班3交代） ・製造原価を大幅に改善したい（人員、投資額、スペース） ・製品と工程表のみ渡され作業開始 ・中間打合せ4回実施し、最終案を提出 ②某メーカーにて、派遣契約から請負契約へ変更をした ・検査、組立工程 派遣期間約1年半 人員約70名 ・請負契約に変更後、平山コンサルティング部が定期的に訪問し、検査・組立工程、構内物流の作業と設備改善を実施し30%近く生産性が向上し、メーカーの改善発表会で各賞を受賞した	①設備・ライン立上PJに平山が参画 ②現時点までの決定事項をチェック ③決定事項に改善点があれば、共にSierと協議し、工程設計のリファインを行う ④定期的にSierおよび設備製作会社とのレビューを実施 ⑤設備・治工具の準備状況確認 ⑥標準書類の準備（作業標準・検査標準・保全標準） ⑧作業員募集、教育訓練実施 ⑨生産立ち上げ ⑩初期流動管理

4-1. 教育訓練「TPS実践道場」（開催場所：豊田トレーニングセンター）

トヨタ自動車が提唱した「TPS」は、世界に誇る日本の生産管理方式

当研修センターではトヨタ自動車で40年以上の実績のあるトレーナーを配置し実践トレーニングを行う

＜研修の狙い＞

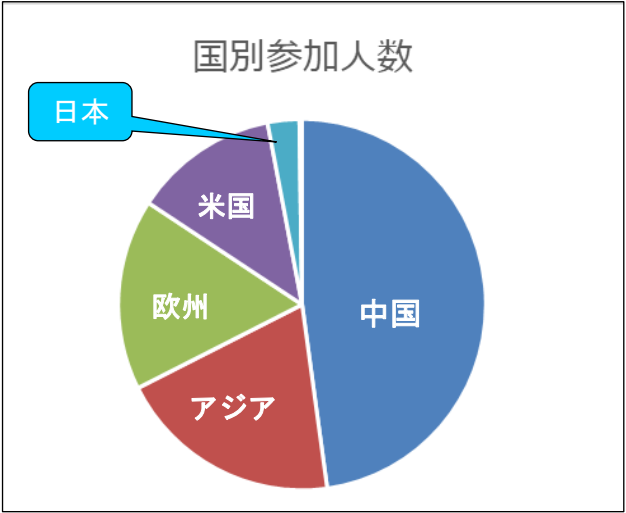
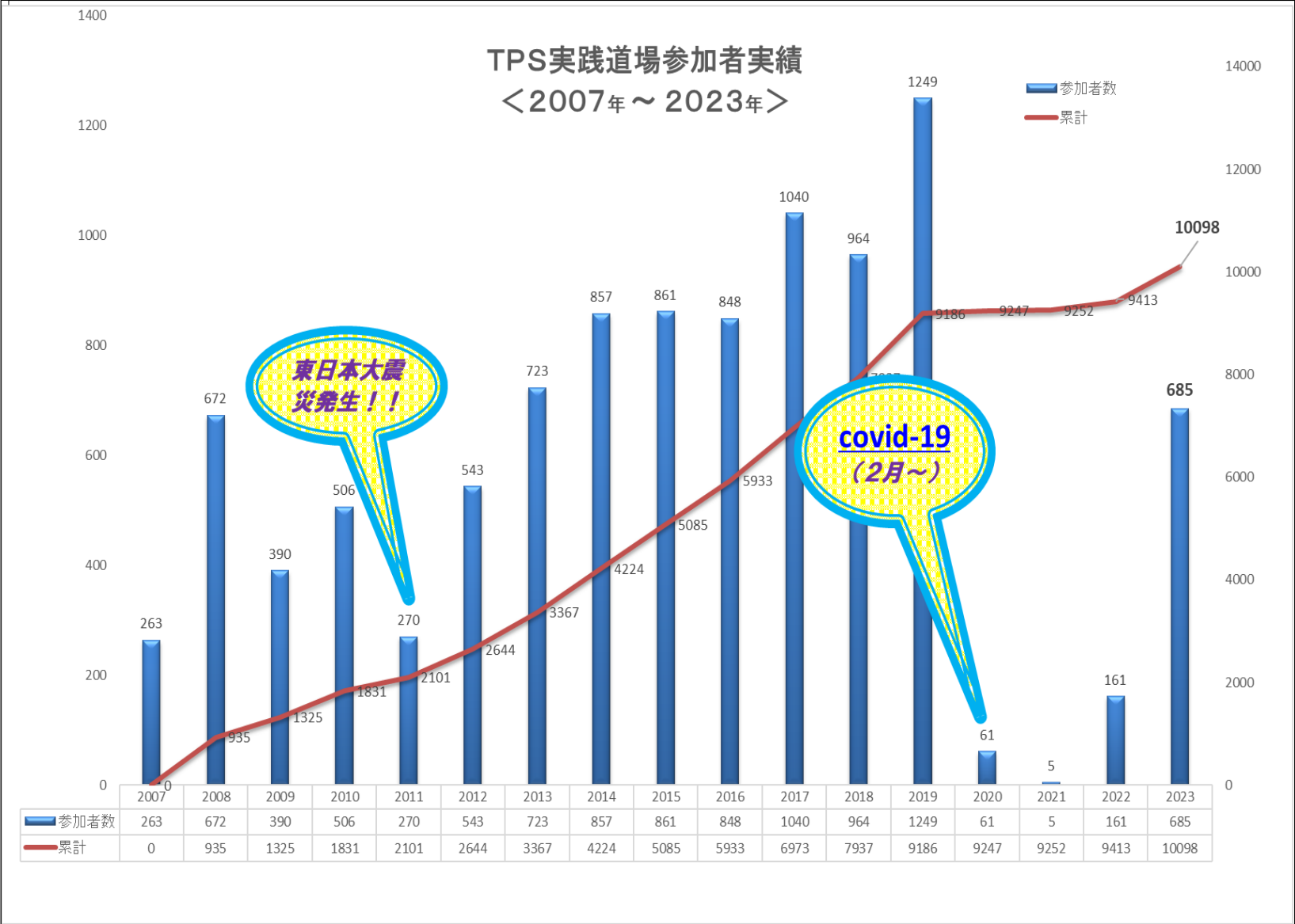
- ①世界トップレベルの製造業であるトヨタ自動車から生まれたモノづくりの思想と技術をトヨタ自動車OBから学ぶ
- ②モデルラインを使い改善技法を体験的にマスターする
- ③実践によりムダ・ムラ・ムリを発見できる観察・改善力をつける
- ④トヨタ生産方式の基本である「標準作業と改善」を実践により習得する
- ⑤本道場修了者は、管理監督者として自ら改善し、部下にも改善を指導できる力をつける



4-1. 教育訓練「TPS実践道場」（開催場所：豊田トレーニングセンター）

講義		実践	
T P Sの基本		現状把握と改善、改善効果の活用	
1.原価低減の重要性 (1) 企業の目的 (2) 原価低減の重要性 2. トヨタ生産方式の基本的な考え方 (1) トヨタ生産方式のねらい (2) トヨタ生産方式の2本の柱 (3) かんばんと物の流れ (4) ロット生産と平準化生産 (5) J I Tの3つの基本原則 (6) トヨタ生産方式の2本の柱 (7) 自動化と自働化の違い (8) もう一つの自働化 (9) 品質の造り込み	3. 改善の考え方 (1) 作業改善と設備改善 (2) 改善の目的 (3) ムダの認識 (4) 仕事とムダ (5) ムダの種類 (6) 見かけの能率と真の能率 (7) 着想を出す場合の考え方 4. 標準作業 (1) 標準作業とは (2) 標準作業の条件 (3) 標準作業の特徴と三要素 (4) 標準作業組合せ票	1. 現状の問題把握と考察 (1) 作業時間の測定 (2) 要素作業時間の測定 (3) 手作業時間・自動送り・歩行時間 (4) 問題点の抽出 (5) 問題点のまとめ (6) 問題点の説明 2. 改善案の考察と実践 (1) 改善案の確認とT P S手法の説明 (2) 改善の手順に沿って実践 (3) 改善の原理原則に沿って検証 (4) 真因追求 ⇒ 5回の「なぜ」 (5) 改善効果の比較・検証 (6) 改善の実践と横展 (7) 改善後の作業時間の測定	3. 省人と職場力強化 (1) 改善効果の確認 (2) 創意くふう制度の目的 (3) 山積表を用いた省人の進め方 (4) 省人による要員の活用のポイント (5) 職場力を高める職場運営手法 

4-1. 教育訓練「TPS実践道場」（開催場所：豊田トレーニングセンター）



- ・米国（アメリカ、ブラジル、メキシコ）
- ・欧州（ドイツ、イタリア、ロシア）
- ・アジア（インドネシア、インド、スリランカ）

4-2. 教育訓練「TPS実践道場」(出張開催)

本道場では、**高品質・高生産性・短納期**の実現を目指す工場に対して、**ムダを見つける目の醸成と改善力強化**の為のノウハウを提供します。

- ①最適な**教材**を用いた実習
- ②自転車の組立による**改善手法**の体験

本セミナーを修了する事により、工場内での**コストダウン活動の推進能力**、**コストダウン技術**の習得が出来ます。

講義	実践
1. 5Sの進め方	10. 標準作業
2. 見える化の進め方	11. 実践
3. 先入れ先出し	①組立時間測定
4. トヨタ生産方式 (ジャストインタイム、自働化)	②現状分析
5. ムダを見つけるノウハウ	③問題点摘出
①動作のムダ	④改善アイデア出し
②動作・手待ちのムダ	⑤改善実施
③取り置き of ムダ	⑥効果確認
6. ラインの生産性向上	12. 成果発表
①ラインバランス (ダイス)	13. 事例研究
7. 個流し生産 & 多工程持ち	14. 質疑応答
8. フレキシブル生産と少人化	
9. 人の仕事と機械の仕事の分離	



4-3. 各種セミナー

トヨタ流 5Sの考え方と生産効率	トヨタ流 仕事の教え方	トヨタ流 問題解決の進め方（改善力）	トヨタ流 ムダのない品質管理
5Sは生産効率と非常に強い結びつきがあり、5Sが定着していない状況を見捨てることはできません。5Sと生産効率の関係性を理解し、どのような5Sを行うべきなのか、トヨタの現場を40年以上支えたTPS公式認定トレーナーが、事例やワークを取り入れながら、わかりやすく講義します。 1. 5Sの狙い・メリットを理解しよう 2. 5Sを理解して自職場を振り返ろう 3. 一般的な「5S活動」 4. 私達が目指す「本物の5S」 5. 本物の5S活動の進め方 6. 本物の5S活動の成果とは？ 7. 5S定着のポイント 8. 5S定着後の職場の姿	「仕事の教え方」が悪いと、作業員は一定の手順を守りません。品質にばらつきが出てくるのは当然の結果です。つまり大切なことは、作業員に一定の手順を教え、守らせ、元に戻らないような仕組みを作ることです。 1. 教える人（指導者）に必要な条件 ①仕事の知識 ②立場の認識 ④教える技能 ⑤人を扱う技能 ⑥改善する技能 2. 訓練の必要性 3. 不完全な教え方、正しい教え方 4. 教える方法（実演）、教える前の準備 5. 訓練予定表 6. 作業分解 ①作業分解の目的 ②主なステップとは何か ③分解例 ④急所とは何か ⑤作業分解の作り方（実演） A. 主なステップの決め方 B. 急所の取り出し方 7. 実習（実演＆訓練）	企業の発展には、あらゆる部門・階層において問題解決活動が不可欠です。本セミナーでは、 ・問題解決の手順を理解 ・問題を発見し取り組む技法 を身につけます。問題解決力とは、すなわち改善力です。問題を合理的・効率的に実施、解決することで改善の効果をあげることができます。 1. 問題とは 2. 問題解決を邪魔する7つの障害 3. 問題解決の進め方 4. 問題解決の10の訓戒 5. 問題の発見、改善の考え方 6. 目で見える管理の具体例 7. 原因追及の良い事例・悪い事例 8. 対策案 9. 問題を再発させないために	トヨタの各工場に掲げられている「良い品、良い考」という看板は、良い品は利益をつくり、良い考は人をつくる、という意味があり、品質管理は重要なテーマです。 トヨタの品質の考え方は、世界中のどこで造っても、同じ高品質の車を作る、ことです。 made in Japan ではなく made by Toyota であり、本セミナーでは、品質の考え方を理解し、品質管理の手法を習得することを目的とします。 1. トヨタの品質管理の考え方 「自工程完結」の理念 2. 一貫した品質保証 サプライヤーへの品質管理指導 3. 見える化した品質管理体制 品質チェックシート、トレーサビリティ 4. 不良品の撲滅 品質の造りこみ QCMS 品質のサプライチェーン 5. 品質の日常管理、管理監督者の役割 ライン内と、ライン外の品質チェック方法の仕方 作業環境の整備 設備維持管理の原点

4-4. 各種セミナー

トヨタ流 日常管理	トヨタ流 新人研修 製造業の基礎・考える力	生産現場のレベルアップ研修（初級）	生産現場のレベルアップ研修（中級）
日常管理とは、職場として日々行う管理活動で、現状のレベルを維持しつつ、さらに好ましい状態へ改善を進めて行く活動です。活動のポイントは、部下・メンバーを巻き込み、全員が同じ方向を目指していく活動とすることです。 本研修は、その日常管理を実践する管理監督者を対象とし、会社が求めている管理監督者への期待と役割から分り易く講義を進めていきます。	トヨタ自動車の現場を40年以上支えた、TPS公式認定トレーナーによる、製造業の新入社員研修です。 様々な工場の写真や、動画を通じて、飽きさせない工夫があります。工場見学をしている気持ちで、製造業の基本・心構えから、TPSの原価低減を楽しく学ぶ。	生産現場において一般職の役割は非常に大きく、日々の生産活動はもちろん、5S・設備点検・安全への取り組み・品質の維持・改善活動などやることは盛りだくさんです。しかし、その重要なポジションに対する体系的な教育は行われていないのが現状です。本セミナーでは、生産現場の一般職の方が製造現場の製造基盤強化に必要な知識を習得することを目的としております。	監督者になるには、仕事に対する態度、ものの見方、考え方が一段と幅広くそして深味を持つことと、人と接する態度の中に奥深い人間性が感じられ、人間的にも職業人としても質的な変化向上がともなわなければなりません。 本研修は、これから監督者になる方々を対象とし、この階層で学ばべきことを分り易く、演習やグループ討議を交えながら進めていきます。
1. 管理監督者の役割と期待 2. トヨタの日常管理 3. 日常管理が大きく左右する4つの事 ・品質、コスト、納期、人材育成 4. トヨタの日常管理の目的と位置付け 5. 日常管理を徹底させる手段 6. トヨタの日常管理の事例 ・組長（GL）の1日、管理ボード 7. 日常管理7つのステップ ・管理項目を決める 8. 管理監督者の5つの経営資源 ・人、モノ、金、時間、情報	1. 製造業の基本 ・企業の目的、工場の物の流れ ・ものづくりの基礎知識、安全は全てに優先する ・安全に仕事をするために 2. 5Sと品質管理 ・5Sの基本と事例、より良い品質を追求する ・作業標準とは、ルールを守るということ ・設備保全の基本 3. TPSの原価低減 ・TPSとは、ムダの種類、人の動作に潜むムダ ・自動化の基本とIot ・QCサークル活動の基本	1. 生産現場のマナー向上 2. 生産現場の仕事の基本 ・製造社員として身に付けたい知識 ・仕事における責任、上手な仕事の仕方 3. 生産現場の基礎知識 ・作業標準とは、作業標準の有効性 ・作業と安全・衛生、機械・設備と工具の管理 ・事実と推論、改善目標の決め方 ・K Y活動、ガント・チャートの見方 ・品質保証の考え方、製造原価とは 4. 品質管理と改善活動の展開 ・Q C 7つ道具、小集団活動とQ Cストーリー	1. 監督者とは 2. 監督者のための五条件 3. 組織の中の監督者 4. より良き監督者への道を 5. 創造の基本 6. 創造のための技法 7. 実務への展開

4－5．各種セミナー

安全 管理者がとるべき行動と管理項目																															
発生してからでは遅い労働災害の対策は、日々の日常管理に大きく関わります。 本セミナーでは、工場の労働安全衛生について、管理者がどのような行動や管理をするべきが具体的に実践を通して学びます。 1. 災害統計、安全配慮義務の履行とRA ・安全配慮義務の履行とリスクアセスメント 2. 管理者が部下を育てる ・管理者のすべきこと 3. 職場の意識を知る ・数値で管理、部下の意識 4. 傾聴する ・自身の傾聴は？ あなたの聞き上手度は？ 5. ハラスメントの知識 6. パワーハラスメントの知識 7. 現場巡視 ・手順書 & RAの要領を説明、 職場巡視：職場環境の確認、等	<セミナー実施（例）> <table><tr><td></td><td>1 回目</td><td>2 回目</td><td>3 回目</td></tr><tr><td>宿題確認</td><td></td><td>8:30-9:30 ・手順書 ・リスクアセスメント</td><td>8:30-9:30 ・日常管理板</td></tr><tr><td>セミナー</td><td>8:30-15:00 「安全」</td><td>9:30-15:00 「日常管理」 「問題解決」</td><td>9:30-16:00 「仕事の教え方」</td></tr><tr><td>昼食</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>現場巡視</td><td>15:00-16:00</td><td>15:00-16:00</td><td>—</td></tr><tr><td>宿題</td><td>・手順書作成 ・リスクアセスメント</td><td>・日常管理板作成</td><td>・作業要領書</td></tr><tr><td>準備品</td><td colspan="3">プロジェクター、スクリーン、ピンタイプマイク、ホワイトボード、 マーカーペン太字（黒・赤・青）</td></tr></table>				1 回目	2 回目	3 回目	宿題確認		8:30-9:30 ・手順書 ・リスクアセスメント	8:30-9:30 ・日常管理板	セミナー	8:30-15:00 「安全」	9:30-15:00 「日常管理」 「問題解決」	9:30-16:00 「仕事の教え方」	昼食				現場巡視	15:00-16:00	15:00-16:00	—	宿題	・手順書作成 ・リスクアセスメント	・日常管理板作成	・作業要領書	準備品	プロジェクター、スクリーン、ピンタイプマイク、ホワイトボード、 マーカーペン太字（黒・赤・青）		
		1 回目	2 回目	3 回目																											
	宿題確認		8:30-9:30 ・手順書 ・リスクアセスメント	8:30-9:30 ・日常管理板																											
	セミナー	8:30-15:00 「安全」	9:30-15:00 「日常管理」 「問題解決」	9:30-16:00 「仕事の教え方」																											
	昼食																														
	現場巡視	15:00-16:00	15:00-16:00	—																											
	宿題	・手順書作成 ・リスクアセスメント	・日常管理板作成	・作業要領書																											
	準備品	プロジェクター、スクリーン、ピンタイプマイク、ホワイトボード、 マーカーペン太字（黒・赤・青）																													