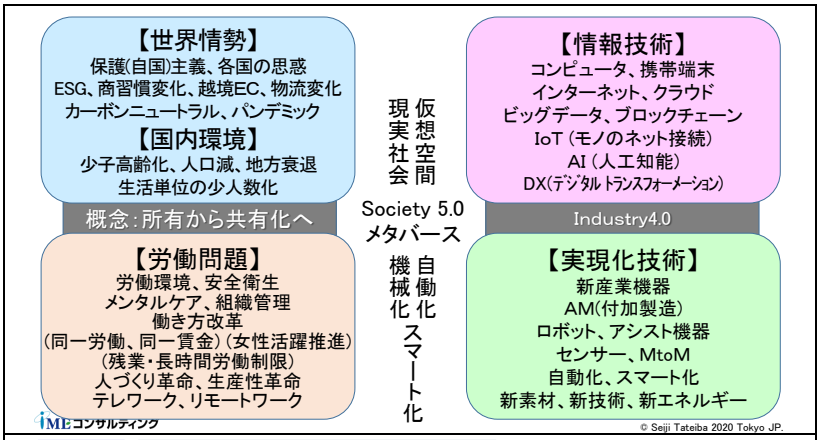
2026-お勧めの4テーマのご案内

■社会の変化

社会情勢、人、技術などが、
かつてない早さと規模で
変化しています

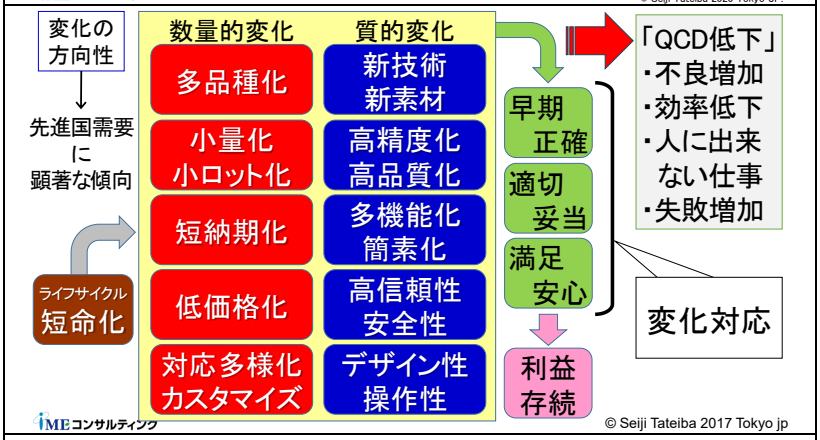


■受注の変化

社会等の変化にともない、製造業の
受注形態・内容等も変化しています

受注の変化により従来のやり方のままでは QCD の確保が困難になっています

(不良増、非効率化、間違い、コストアップなどが発生)



■製品実現の能力担保

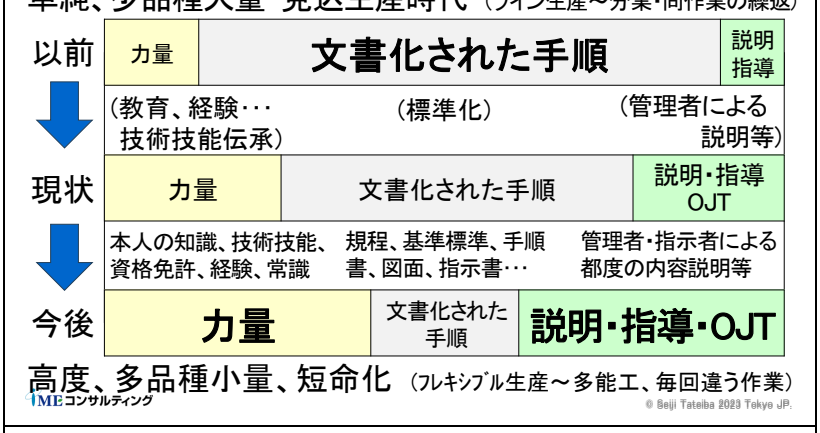
QCD 確保の為に製品実現の方法も変化する事が必要になっています

●機械化・自動化

機械化は人手不足、品質安定等の目的で進められるが、人と機械の最適組合せの実現が必要です

●人の能力担保

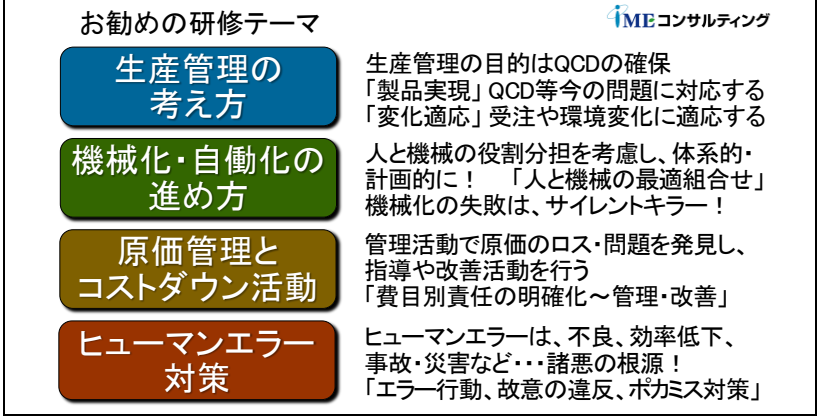
昔は手順書通りの作業が基本でしたが、今は受注の変化に文書化が追い付いていない状況です
指示・実行の仕組み変更が必要！



■お勧めの4テーマ

様々な変化対応の為に必要なテーマのなかから、上記の変化に関連する代表的なものを4種ピックアップしました

よろしければ、ご検討ください



株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP ：http://www.ime-net.com
活動情報：「Facebook」：「X」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.

公開(社内)研修プログラム［普通版］

『生産管理の考え方』

多くのお会社での生産管理(製品実現、変化適応)の問題についてまとめました。
工場での生産管理の見直しのお役にたてると思いますので、受講をご検討ください。

■生産管理の目的はQCDの確保

生産管理の目的は、QCDの確保により売上・利益の確保する事で企業価値、製品価値を高める事です。

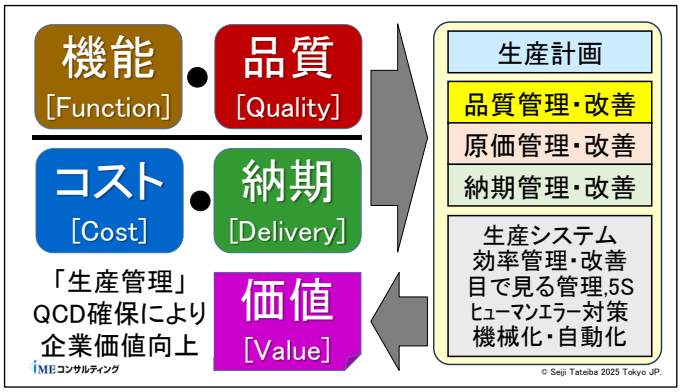
●生産は順調？　不適合の発生・・・実務者の責任？

生産活動で不良、遅れ、間違い、非効率・・・等が続いていませんか？
不適合の発生は「方法の問題」と「実施の問題」によります。
作業方法改善や正しい実施は管理者の管理活動による対応が必要です。

不適合の多くは、「作業方法のやり難さ」と「実施のルールや標準からの違反・逸脱」による

■生産管理による QCD 確保

受注の多品種小量・短納期・短命化等が進む近年では、作業のやり方が頻繁に変わります。
これまでの作業方法に不都合が生じている事がある為、管理・改善による変化対応が必要です。



①適切な生産資源の準備（動作経済の原則、動線・レイアウト、設備選択、適材適所など）
生産の準備は、大量・見込生産時代と異なり、細やかな変更と多様な実務者の力量等が必要です。

②指示・管理活動
ライン生産の単純作業では、作業指導等はあまり必要ありませんでしたが、作業内容が多様になった近年は、実務者が作業を間違える・迷う等のケースが増加している様で、充分な仕事の理解が必要です。

③受注に合わない生産方法～手順の改善
管理活動の監視・測定により工程変化の傾向が見られたら、原因を追究して改善をする事が必要です。
また、例えば労基法や環境問題対応のような、法令等に基づく改善が必要な場合もあります。

■研修のねらい

製造業の会社は、団体戦でライバルと競争をしています。 研修では、団体で戦うために生産管理の「製品実現」「変化適応」「コミュニケーション」等について学んでいただき、より有効な生産活動を目指します。

■研修「生産管理の考え方」の内容

主対象	カリキュラム	内容	所要時間
責任者層 (部長、工場長) 管理層 生産管理 生産技術	・経営と管理 ・管理の考え方 ・原価管理・改善活動（C） ・品質管理・改善活動（Q） ・納期と在庫の考え方（D） ・生産指示実行の体制 ・管理の実効性 ・生産の背景技術	会社は団体戦、組織体制・管理が重要 管理とは、何をすること？ 実務の効率向上、管理・改善により原価削減 顧客満足の理解、品質等の問題点を発見し対策 短納期の考え方、5S,在庫保管・動線・レイアウト 力量、文書手順、説明・OJTを充分にそろえること 管理者の指導・監督・OJT 等の管理活動の実施 合理化、機械・自動化、環境、AM,DX,Cloud,AI 等	普通版　2days 実践版　3days 実践版は、普通版に自社診断演習等を付加したモノ (ご相談によります) (1day＝6h)
	【自社診断演習】（実践版）	生産管理の自社分析演習	

※ 普通版に自社診断演習を付加する事(実践版)が可能です。 その際、日数(時間)は長くとるか内容を削ります。
※ 社内研修は実践版をお勧めしますが、カリキュラム、内容、日数(時間)等は、ご相談により設定できます。

IME [aiemú:]
株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP　：http://www.ime-net.com
活動情報：「Facebook」：「X」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.

公開(社内)研修プログラム［普通版・実践版］

『機械化・自動化の進め方』

■機械化・自動化は必要

生産年齢人口の減少、労働回避の志向～人手不足、作業は人手から機械へ

■体系的に検討する

自動化率を高めることが目的ではないはずです。 人と機械の役割分担・優先順位等を体系的に検討する事が必要です。

・投資失敗の懸念　・判断基準
・機械化の優先順位　・検討の要領
･･･等でお悩みでは？

■人と機械の最適組合せ

機械化・自動化を進めても人は必要です。
人が得意な作業、機械に向いた作業を振分け、人と機械の最適分業体制の検討が必要です。

人と機械の最適組合せ･･･検討
→ 効果的な機械化・自動化の実現

■機械化の前にやっておく事がある

改善により不要になる作業を機械化するのは無駄です。　機械化前の準備、合理化改善！

■人の作業・技術を機械で実現する

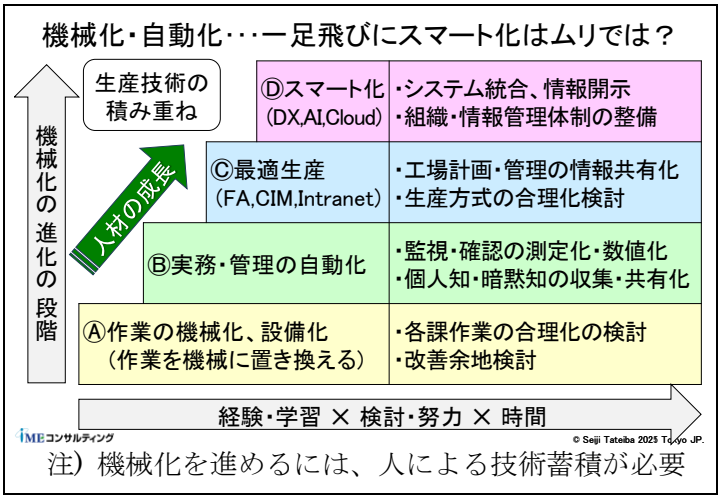
生産活動の機械化は、人の手作業 or 設計を機械で実現する形で進化してきました。
言い換えれば人から機械に技術技能伝承することになります。

■技術技能の「開示・表出化～伝承･･･」

機械化・自動化は、人の技術技能を機械に伝承し仕事をさせる事とも表現できます。
人の技術技能(ノウハウ)の開示が必要で、さらに技術開発・応用を進める事が重要。

■人材育成とセットで考える！

自動化しても 人の作業は 必要です。



注）機械化を進めるには、人による技術蓄積が必要

■研修のねらい　機械化・自動化の体系的検討 ＆ 今後の人材育成

機械化・自動化で無駄・失敗をしない為には、検討を体系的に進めることが必要です。
機械より人の方が向いている作業も多くあるため、機械化と同時に人材育成を行う事も重要です。
お会社にマッチした「人と機械の最適組合せ」を考案する方法を身に着けていただく事が狙いです。
本研修の受講により、変化対応の為の適切な道筋を見出されることを願っております。

■研修の内容

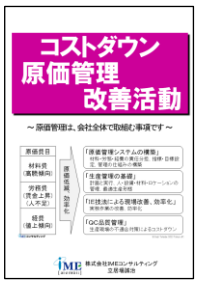
主対象	カリキュラム	内容	所要時間
責任者層 (部長、工場長) 機械化 プロジェクト 管理層 生産管理 生産技術	・機械化の進展 ・人と機械の分業の考え方 ・取り組み体制の整備 ・機械化の前にやっておく事 ・機械化・自動化の取組み ・各課の機械化案作成 ・最適生産システム構築 ・人材の育成・処遇 実践版:【自社診断演習】	機械化の必要性と進化のステップを理解 自社の人と機械の組合せと機械化判断基準 範囲・方向性、目的・目標設定、推進組織構築 改善、合理化、ナレッジマネジメント、システム統合 機械化の手順、コンセプト、評価方法の構築 各課の機械化、自動化案作成 最適生産方法検討、情報共有・スマート化検討 今後の人材計画と育成・処遇 主要事項の自社診断机上演習	普通版　2days 実践版　3days 実践版は、普通版のカリキュラムに自社診断演習等を加えたものです(ご相談によります) (1day＝6h)

IME [ai e mú i:]
株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP　：http://www.ime-net.com
活動情報：「Facebook」：「 X 」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.

公開(社内)研修プログラム［普通版・実践版］

『原価管理とコストダウン活動』



■外部環境の変化で コストはあがっている

物価、為替レート等に起因する原材料費・燃料費・その他経費の増加や
技術の進化、トレンドの変化等による受注の多品種小量化、短納期化、短命化などの変化があります。

社会の変化、受注の変化･･･多品種小量 短納期化
放っておけば、原価は上がる
利益確保･･･原価の管理･改善活動が必要！！

■原価管理

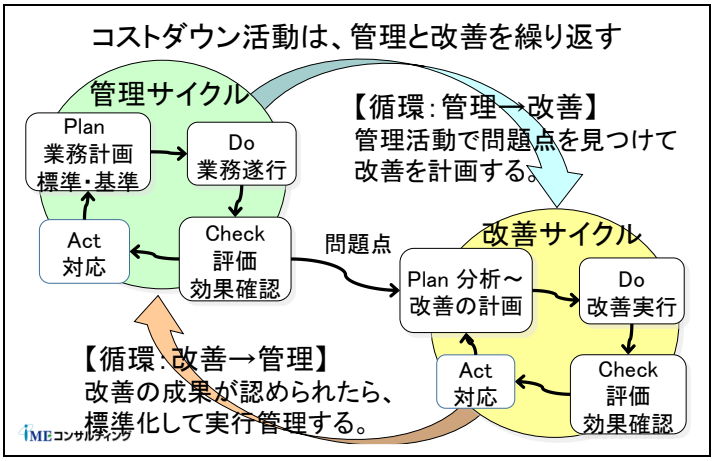
原価を対象として管理するには、材料費・加工費(労務費・経費)にかかわるロス・問題点を見つけて、
対処することが必要です。

■コストダウン活動

コストダウンは、組織管理の役割分担に応じた原価責任を負い、指標を決め目標を設定して**「管理・改善」**を繰返す事が必要です。

■管理は機能している？

管理者やリーダーが、管理や指導・監督をしていない会社･･･が、多く見られます。
改善をしても元に戻る、効率が上がらない、不良が減らない、失敗や間違いが多い等の現象は管理や指導・監督不備の典型です。
「管理不備が大きな問題」



■研修のねらい

研修では、まず管理をすることの重要性を学んでいただきます。
そのうえで、原価管理の基礎の理解、管理の仕組み、ロスの発見と改善の考え方等について学び、
自社の管理と対策について検討出来るように構成しております。　。

■研修の内容

主対象	カリキュラム	内容	所要時間
責任者層 (部長、工場長) 管理層 生産管理	・利益と原価の考え方 ・原価管理・改善の方向性 ・材料費管理・改善の仕組み ・加工費管理・改善の仕組み ・改善の考え方 ・管理の問題 ・ヒューマンエラー対策 ・機械化・自動化と人の問題 ・隠れたコストアップ要因 実践版 【自社診断演習】	材料費・労務費・経費等、原価の構成の理解 狙いは材料 or 労務費？ どこをどの程度 CD？ 材料の単価・消費量の管理・改善の仕組み 労務費・経費の構成、人と設備の管理・改善 改善活動の手順、分析技法、改善案の発想法 主に加工費の実施効率ロスの管理・対応・予防 多くの原価ロスはヒューマンエラーが原因→対策 人と機械の最適組合せ、機械のサイレントキラー化防止 技術・受注の変化、品質コスト他の原価要因 (3days 版で実施) 各章内容の自社診断演習	普通版　2days 実践版　3days 実践版は、普通版のカリキュラムに自社演習等を付加するものです 普通版では演習の代わりに質疑応答を行います (ご相談によります) (1day＝6h)

IME [aiemú:]
株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP　：http://www.ime-net.com
活動情報：「Facebook」：「X」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.

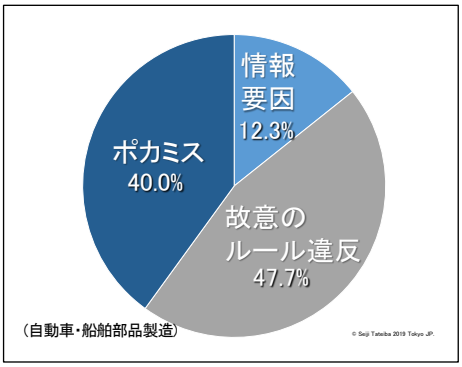
公開(社内)研修プログラム［普通版］

『ヒューマンエラー、ポカミス防止』

■ヒューマンエラーは「諸悪の根源」 ～ 対策しましょう！

ヒューマンエラーは、不良、効率低下、5S不備、不正行為、事故災害･･･など
放置すると会社のリスクになり･･･エラー内容によっては、大きな影響は及ぼします。

■ヒューマンエラーはなぜ起きる？



●ヒューマンエラーはエラー行動により発生する

エラーにつながる「エラー行動」を行った結果、発生します。

●エラー行動はルールや正解からの違反･逸脱による

会社の実務にはルール又は正解があります。「エラー行動」は、
そのルールや正解と異なる行動をしたと言う事です。

●ルール･正解からの違反･逸脱は故意 or ポカが原因

ヒューマンエラーにつながる「エラー行動」の原因となる違反･逸脱
の理由を調べると、ポカミスが多い会社もあります。
また、はしょり、面倒、油断等の「故意の違反」が多い会社もあります。 ≒ 知っていて違反している！

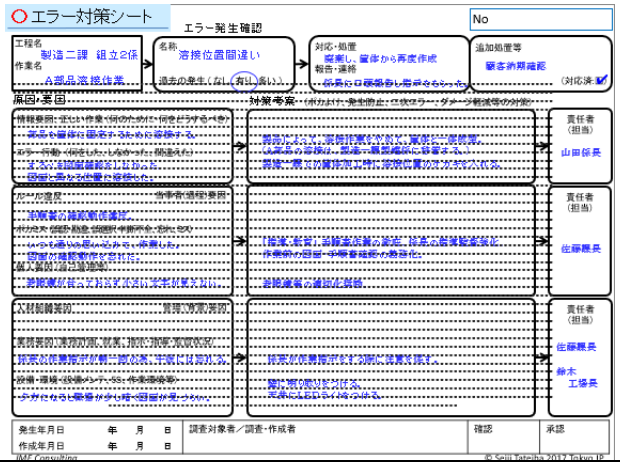
■どうすればいい？

基本的には原因･要因に対して是正･予防処置を行います。
ただ、ヒューマンエラーは、モノによっては人命や会社の存続にかかわるものもあります。
リスクを評価して適切な予防処置を講じる事が望まれます。

■対策の考え方

実態を把握し、原因究明して、対策する。
原因究明は発生のメカニズムと重症化要因を考慮すると見つけやすくなります。
･･･ フォーマット 「エラー対策シート」

エラー対策シート （ヒューマンエラー、ポカミス改善）



■研修のねらい

研修では、まずヒューマンエラー発生のメカニズムを学んでいただきます。 その上で原因･要因の発見と是正予防処置について考え、自社の対策について検討出来るように構成しております。

■研修の内容

主対象	カリキュラム	内容	所要時間
責任者層 (部長、工場長) 管理層 生産管理 生産技術	･ヒューマンエラーの考え方 ･実務のエラー、ポカミスの考え方 ･実務のエラー、ポカミス対策 ･ヒューマンエラー対策 ･実務のエラー、ポカミスの予防 ･エラーが発生しにくい仕組作り ･仕事の取組によるエラー防止 【G演習：ケーススタディ】	発生のメカニズムを学び、原因･要因を考える 実務で発生するエラーは、故意かポカミス 実務でのエラー、ポカミスの原因究明 → 是正 ヒューマンエラーの原因を究明し、対策する 実務でのエラー、ポカミスの要因追及 → 予防 (システム基盤) 仕事の仕組みの見直しを考える (人的基盤) 本人の心がけ･注意点、モチベーション 某社実例による分析･対策シミュレーション演習 「エラーが発生しにくい仕組みづくり」の自社演習	普通版 2days 実践版 3days 実践版は普通版に項目、自社演習等を加えて、実践性を高めたものです (ご相談によります) (1day＝6h)

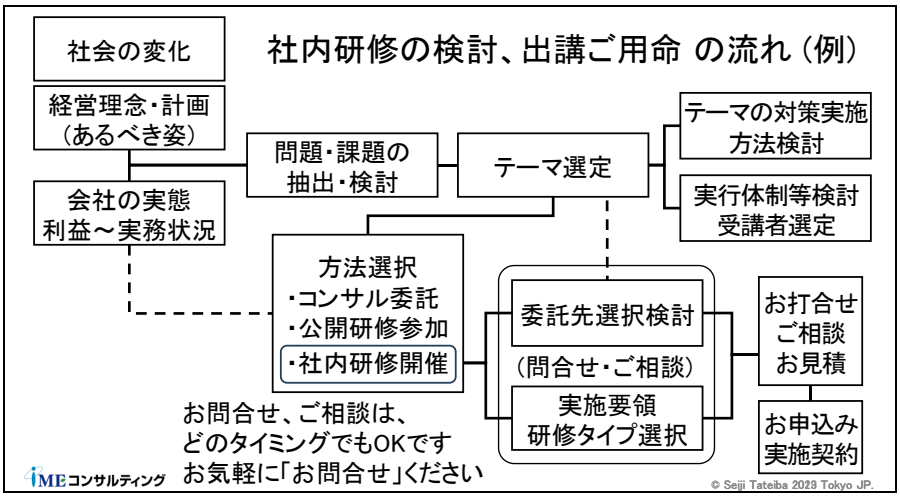
IME [aiemúi:] 株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP ：http://www.ime-net.com
活動情報 ：「Facebook」 ：「 X 」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.

■研修の選択・検討

●ご検討の一般的な流れ

お会社の事情等を検討し必要なテーマと実施方法をお考え下さい。



●ご要望について

製造業であれば、テーマや内容、対象者、実施要領等について、おおかたのご要望にはお答えできると思われますので、ご要望やご質問などはお気軽にご相談ください。
ご相談内容によっては、カリキュラムや開催の方法などを組合せ、研修を組み直すことも可能です。

●お勧めする事

最も効果が高い実施方法は、コンサルティングを研修に置き換えた「三階層研修」の様です。
会社組織は大別すると経営層、管理層、実務層で役割が異なるので、同じテーマで各階層の役割に応じた内容の研修をそれぞれに受講されることが理想と考えられます。

しかし、「利益が上がらない」→「不良が多い」→「作業者の品質教育が必要」と考えるお会社が多いようです。 残念ながらこの方法では、短期的効果は得られますが、定着はしない様です。

たとえば、現場の不良や非効率などの問題の根本原因は管理の不備である場合が多くみられます。
その為、管理者対象の品質等を管理する方法と管理者の役割再認識の研修が必要です。
さらに、その状態を見逃していた事と管理者育成の責任を有する経営層の研修が必要な場合があります。

■研修実施の要領

●会場　　（ご指定の場所にお伺いして講義を致します）

・公開研修・・・適切な環境の研修会場(教室)の確保をお願いします
・社内研修・・・お会社の研修室、会議室、食堂など、ご事情にあわせて適切な会場をご用意ください
また機材等のご用意もお願いします。（プロジェクタが無い場合には有料でご用意可能です)。

●お約束事項　　（機密保持について）

資料、カリキュラム、テキスト、実演等の著作権は弊社にありますので、複写・複製・撮影・録音・録画等の一切の著作権違反となる行為は禁じられています。
また、一切の情報について、弊社の同業他社への開示はしない様にお願いします。
弊社が知り得たお会社の情報等について、許可なく開示等を行わない事をお約束いたします。

●お問合せ等

お問合せ・ご要望等は、本パンフレットをお渡しいただいたお会社、ご担当者様にお願いしております。

IME [aiemú:]
株式会社 IMEコンサルティング
東京都大田区蒲田
HP　：http://www.ime-net.com
活動情報：「Facebook」：「X」
[お問合せ]

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo jp.