お取扱い「テーマ」のご案内

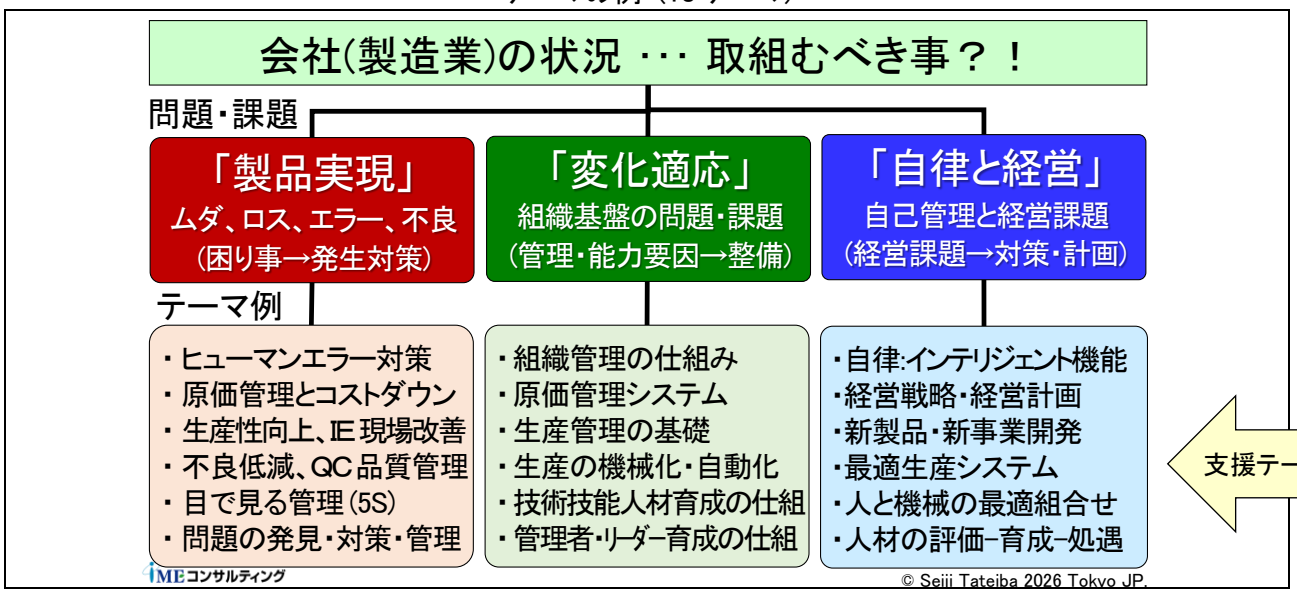
2026 年 10 月作成
株式会社 IME コンサルティング

IME の研修、コンサルティングなどでご提供いたしております「支援テーマ」をご紹介いたします。

1. 研修テーマの体系

弊社では、製造業の問題・課題に関するテーマをご用意いたしております。
これらのテーマについて、公開研修、社内研修、ゼミ、コンサルティングなどを実践しております。

テーマの例（18 テーマ）



2. お会社の状況と各テーマのポジショニング

お会社の状況により、必要な研修等の支援テーマも違ってきます。　事情にあわせてご検討下さい。

状況・対策ごとのテーマ分類（例）

経営の状況	対応範囲 / 方向性	「製品実現の問題」 生産活動とその結果	「変化適応の課題」 資源準備、活動の仕組み	「自律と経営」 自律と経営の意図・方向性
売上大 ・利益大	①攻めの一手			M1 経営戦略・経営計画 M2 新製品・新事業開発 M3 最適生産システム
	②体制見直し	A5 目で見る管理（5S）	C1 組織管理の仕組み	D1 自律:インテリジェント機能
	③人材育成	A6 問題の発見・対策・管理	B3 技術技能人材育成の仕組 B4 管理者・ﾘｰﾀﾞｰ育成の仕組	M4 人と機械の最適組合せ M5 人材の評価-育成-処遇
	④利益向上 （効率向上）	A1 ヒューマンエラー対策 A2 原価管理とコストダウン	B1 生産管理の基礎 B2 生産の機械化・自動化 C2 原価管理システム	
売上小 ・赤字	⑤止血処置	A3 生産性向上、IE 改善 A4 不良低減、QC 品管		

①攻めの一手	経営に余裕があり、将来の備えや攻勢を考えたい場合いのテーマ選定
②体制見直し	赤字ではないが、経営環境の変化により体制が合わなくなっている場合
③人材育成	人材育成は時間がかかる為、長期計画に基づき体系的に進める
④利益(効率)向上	利益が薄い・低下傾向等の場合、工場では効率向上～原価低減活動が必要
⑤止血処置	売上低下や赤字傾向などがある場合、改善等による止血処置～【至急対応】

※ 上記テーマについて「公開研修」「社内研修」「コンサルティング支援」等を ご提供いたします
※ 必要なテーマが上記にない場合は、お問合せください、開発やアレンジ可能なものもあります。

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

3. 各テーマの対象となる問題・課題(お困り事)　　※ テーマはオーダー開発可能な場合もあります

研修テーマの一覧表を作成しましたのでご参照ください。
各テーマ内容の自社における達成度を採点するか、ベンチマークを設定して自社との比較により強点・弱点を見出す方法などにより、適切な研修テーマを選択することが出来ると思われます。

	研修テーマ名	対象の問題・課題（お悩み事）	
製品実現の問題	Ⓐ実務と結果の問題	[生産活動と QCDS 等の結果]	
	A1 ヒューマンエラー対策	QCD 実現は問題ないか ヒューマンエラーの増加はないか?	
	A2 原価管理とコストダウン	利益,原価の管理・改善は適切か 赤字製品は無いか?	
	A3 生産性向上、IE 現場改善	生産の管理・改善活動は十分か 受注変化等による効率低下は?	
	A4 不良低減、QC 品質管理	品質管理は充分出来ているか、 不良増加、クレーム等は?	
	A5 目で見る管理 （5S）	生産活動は、分り易い状態か、 探す・迷う・間違える・・・は?	
	A6 問題の発見・対策・管理	問題発見の監視・測定は充分か 問題・課題対策は出来ている?	
変化適応の課題	Ⓑ生産資源の準備 （4M準備）	[生産の媒体・要素]	
	B1 生産管理の基礎	生産の指示・実行、4M は充分か 受注変化に適応できている?	
	B2 生産の機械化・自動化	老朽化、遊休設備などないか、 機械化の進捗、人との組合せ?	
	B3 技術技能人材育成の仕組	技術系人材の育成は充分か、 技術は個人の暗黙知では?	
	B4 管理者・ﾘｰﾀﾞｰ育成の仕組	管理は機能しているか、 管理人材の育成はできている?	
	Ⓒ生産体制の整備	[生産活動の仕組み]	
	C1 組織管理の仕組み	業務は計画通りに進んでいるか 職責やルールの理解・浸透は?	
	C2 原価管理システム	原価ロスの発見・対処は充分か 管理活動は変化適応しているか?	
自律と経営	Ⓓインテリジェント機能	[自律・・・情報～管理～改善・革新]	
	D1 自律：インテリジェント機能	情報収集・分析・対策出来ているか、学習・ナレッジマネジメントは?	
	Ⓜ経営の意図・方向性	[経営の戦略・計画・課題対応]	
	M1 経営戦略・経営計画	戦略・計画の有無・適切性等は 経営管理は機能しているか?	
	M2 新製品・新事業開発	衰退期の製品が多くないか 製品ライフサイクルと開発実態は?	
	M3 最適生産システム	QCD は目標達成できているか 生産方式は受注に対し適切か?	
	M4 人と機械の最適組合せ	機械のサイレントキラー化の懸念は 人と機械の向き不向きの考慮は?	
	M5 人材の評価−育成−処遇	機械化するほど有能人材は必要! 育成～処遇の仕組は適切性か?	

※「会社状況～テーマ選定の検討」を お考えでしたら「自社診断研修」の ご利用をお勧めします

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
http://www.ime-net.com
[お問合せ]
「Facebook」：「 X 」

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

ヒューマンエラー、ポカミス防止

ヒューマンエラーは『人為的な過誤、失敗』の事を言います。
その中で、人の「ポカ」または「ミス」により発生するものが「ポカミス」と呼ばれています。

■ヒューマンエラーは会社のリスク･･･影響は大きい

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
諸悪の根源です　～　対策しましょう！

■ヒューマンエラーはなぜ起きる？

●ヒューマンエラー ＝「エラー行動」の結果、発生する
･･･してはならない事をした！　･･･やるべき事をしていない！

●エラー行動は 正解・ルールに違反する事により発生する
「ルール違反・逸脱」→ エラー行動

ヒューマンエラーに至るエラー行動は、
本人の問題だけではない！
管理の問題もある
情報や作業環境の問題もある

IMEコンサルティング

© Seiji Tateiba 2023 Tokyo JP.

脳内(故意 or ポカ) → エラー行動 → ヒューマンエラー

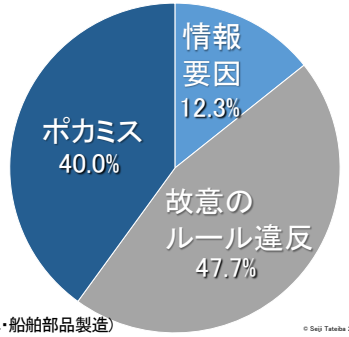
●対策の考え方
ルール違反をしてしまった原因・要因を見つけて改善！
再発させない為に当事者の自覚醸成と指導・管理の徹底、環境整備等が必要です。

ヒューマンエラー発生のメカニズムと
実態 を 照らし合わせて
原因・要因特定
原因を取除く「是正処置」
要因を取除く「予防処置」

IMEコンサルティング

© Seiji Tateiba 2023 Tokyo JP.

●エラー行動は「故意」or「ポカ」
ヒューマンエラーにつながる「エラー行動」の原因・要因を調べると、
ポカミスが多い会社もありますが、
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。



(自動車・船舶部品製造)

© Seiji Tateiba 2019 Tokyo JP.

■どうすればいい？

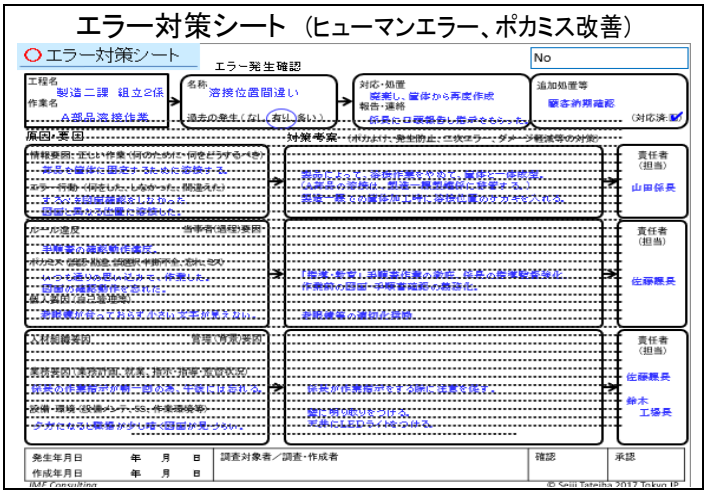
QCDS･･･諸悪の根源であるヒューマンエラーに対しては、
・実務者の正しい作業の自覚醸成
・管理者の指示・説明・指導～管理
・各課における改善活動と水平展開
・経営層によるリスクマネジメント
･･･などの充実が理想です。

■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」等

ヒューマンエラーの
原因を 取除きましょう

エラー対策シート （ヒューマンエラー、ポカミス改善）



© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

■研修のご案内

●研修のねらい　「ヒューマンエラーは、ゼロには出来ないが、減らすことは 可能です」

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、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意図しております。

研修は、①メカニズム体系をフォーマット化し、分析～対策を体系的に考案・実行できるようにする事 と、②管理・指導体制の充実と仕事の意識改善により再発防止する事で、
お会社のヒューマンエラー・ポカミスを実際に減らしていただけるように構成しております。

●提供可能な項目(基本カリキュラム)　「ヒューマンエラー、ポカミス防止」の技術体系

研修の項目 (基本カリキュラム)	主旨・概要
○ヒューマンエラー、ポカミス発生のメカニズム	エラー発生のメカニズムを学び、各エラーが作業過程のどこにどんな問題があってエラーが発生したのか、原因・要因を考えます
○ヒューマンエラーの考え方	メカニズムに沿った原因究明～是正・予防
・ヒューマンエラー対策	ヒューマンエラーの原因を究明し、対策する
・ヒューマンエラーの予防、リスク管理	ヒューマンエラーの潜在要因を追及し予防する
○実務のエラー、ポカミスの考え方	QCDS 直結の実務のエラー、ポカミスの問題
・実務のエラー、ポカミス対策	実務でのエラー、ポカミスの原因究明 → 是正
・実務のエラー、ポカミスの予防	実務でのエラー、ポカミスの要因追及 → 予防
○エラーを発生させない仕組み	生産活動でメカニズム発動～エラーを発生させない仕組み作り
・仕事の仕組みの考え方	(生産基盤) 仕事の仕組みの見直しを考える
・人材の育成とケア	(人的基盤) 人材育成、モチベーション、メンタルケア、風土づくり
・実務のエラー防止活動	仕事の姿勢、管理者の管理・指導、実務者の心掛け
【G演習:事例演習】	某社実例による分析・対策シミュレーション演習
【自社診断演習】	「エラーを発生させない仕組みづくり」の自社演習

●公開研修と社内研修　「公開研修」と「社内研修」のどちらにも対応します

・公開研修は、各社の代表が参加されるため、全員の平均的理解(落ちこぼれを作らない事)が必要です
・社内研修では社内 2 割の人の高度な理解と実践リード、2 割の人の反発を防止する事が望まれます

●研修の種類

お会社での目的や受講者の役割分担等に応じた研修をご用意いたします。

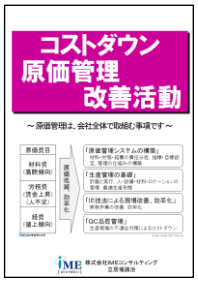
研修種別	研修名	主旨・概要	主対象	公開	社内	日数例
普通版	ヒューマンエラー、ポカミス防止	エラー発生のメカニズム、ヒューマンエラーの原因・要因究明と是正・予防方法、ポカミスの分類と対策 基本カリキュラム(選択)、事例演習	PJ、生産管理、管理職、リーダー等	☆	○	2日 (6hx2)
実践版	ヒューマンエラー、ポカミス防止［実践版］	エラー発生のメカニズム、ヒューマンエラーの原因・要因究明と是正・予防方法、ポカミスの分類と対策 基本カリキュラム(選択)、事例・自社演習	PJ、生産管理、管理職、リーダー等	○	☆	3日 (6hx3)
管理版(課長等)	各課で考えるヒューマンエラー、ポカミス対策	現場実務の管理によるエラー防止と発生後の対策 (管理・改善強化) 普通版の管理関連項目(選択)	工場長、管理職、リーダー等	○	◎	2日 (6hx2)
一般研修	ポカミス対策	実務のルール遵守、ポカミス対策・意識向上・モチベーション、心掛け 実務のポカミス関連事項の抜粋	リーダー、実務者等	○	○	1日 (6h)

※ 研修のカリキュラム、日程・日数、実施要領等は、ご相談のうえで選択・調整いたします。

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

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

原価管理とコストダウン



多くのお会社の原価のお悩みに対応してまいりました。 ぜひ本研修をご利用ください。

■社会・顧客は変化している

物価、為替レート、国際情勢等に起因する原材料費・燃料費・その他経費の高騰、
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)にかかわる変化・ロス・問題点を見つけて、対処することが必要です。

原価管理・コストダウン活動

【状況】 放っておけばコストは上がる！
- 変化
  - 受注の多品種小量・短納期・短命化
  - 人と機械の変化
  - 外国の政情不安～生産の国内回帰
- 加工費
  - 段取り回数が激増
  - 迷う事が増えている（習熟できない）
- 材料費
  - 原燃費、材料費、外注費の高騰
  - 多品種小量受注 → 端材増
  - 海外生産･･･情勢不安定、不正横行
  - 品質コスト、サイレントチェンジ問題

IMEコンサルティング

→

【問題】
- 変化への対応
  - 受注と生産方法のアンマッチ
  - 原価管理システムの陳腐化
- 加工費の問題
  - 原価意識の問題
  - 適切な改善が出来ていない
  - ヒューマンエラーの増加
  - 管理活動が機能していない
- 材料費の問題
  - 歩留りの低下
  - 発注先管理不備、国内切替等

コストUP!

→ 管理～改善

© Seiji Tateiba 2025 Tokyo JP.

■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？

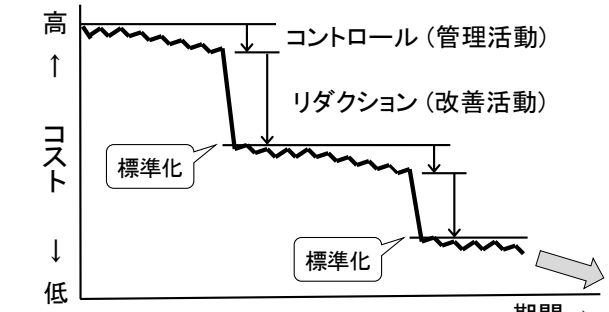
管理者やリーダーが、管理や指導・監督をしていない会社が、多く見られます。

改善をしても元に戻る、効率が上がらない、不良を繰り返す、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。

「管理不備でコスト増大！」

コストダウン活動は、管理と改善の繰返し

CD活動：管理 → 改善(標準化) → 管理 → 改善(標準化)･･･



IMEコンサルティング

© Seiji Tateiba 2022 Tokyo JP.

■研修の狙い

原価管理の基礎の理解、 管理の仕組みづくり、 ロスの発見と改善の考え方等について学びます。

会社は、お金で動いている … 原価の管理が必要！
→ 材料費・労務費・経費のロスを見つけて対処する！

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

■研修のご案内

●ご提供可能な項目(基本カリキュラム)「原価管理・コストダウン」の技術体系

研修項目（基本カリキュラム）	主旨・概要
①考え方	
・利益と原価の考え方	利益と原価の構成の理解、顧客満足と顧客要求事項
・管理と改善の考え方	管理とは何をすること？　改善は原因・要因を取除く事
・原価管理の仕組み	原価ロスの考え方、費目別の責任部署、管理指標の考え方
・対策の方向性検討	製品別原価の把握、狙いは材料 or 労務費？　方向性検討
・赤字を出さない原価企画	受注金額から原価を逆算し、いくらで作るかを決めて予算管理を行います
②管理と改善	
・材料費の管理と改善	材料ロスと管理の仕組み　材料費改善の考え方
・加工費の管理	加工費のロスと管理の仕組み　管理活動が出来ていない会社が多い
・加工費(労務費)の改善	改善活動手順、分析・改善の手法、改善案の発想法、ヒューマンエラー対策
・人と設備の管理・改善	人と設備の管理(設備効率一辺倒×)　機械化・自動化と人の問題
③今後・・・隠れた原価	
・近年の経営環境と受注	近年の受注、材料費・加工費の傾向　隠れた原価、問題など

原価企画の事例演習	事例による原価企画の分析・対策シミュレーション演習
【自社診断】	チェックシートに回答する形で自社の原価管理・改善状態を診断

●研修の種類

お会社での目的や受講者の役割分担等に応じた研修をご用意いたします。

研修種別	研修名	主旨・概要	主対象	公開	社内	日数例
普通版	原価管理・コストダウン活動	原価管理の考え方と管理・改善の理解を得る 基本カリキュラム(選択)、事例演習	PJ、原価担当、工場長、課長、リーダー等	☆	○	2日 (6hx2)
実践版	原価管理・コストダウン活動の実践	原価管理の仕組みとコストダウン活動の方法等を学ぶ 基本カリキュラムの講義と質疑応答 自社診断＋自社対策検討演習	PJ、原価担当、工場長、課長、リーダー等	○	☆	3日 (6hx3)
簡易版	原価管理・コストダウン活動（簡易版）	実務における原価管理の考え方と管理・改善の自覚と理解を得る 基本カリキュラム(抜粋)、質疑応答	課長、リーダー等 （Web 研修対応）	○	○	1日 (6h)

※ 研修のカリキュラム、日程・日数、実施要領等は、ご相談のうえで選択・調整いたします。

自社の 原価管理・改善活動を 見直して コスト低減
「その瞬間にも お金は かかっている・・・一秒１円！」

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

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

生産の機械化・自動化

～ 変化に適応 ・・・ 人と機械の最適組合せ検討 ～

■労働は人手から機械へ･･･人手不足、納期短縮等 ～ 機械化は必要です

生産活動の機械化は、人の手作業を機械に置き換えることで進化してきました。

機械化・自動化の「〇光」と「■影」

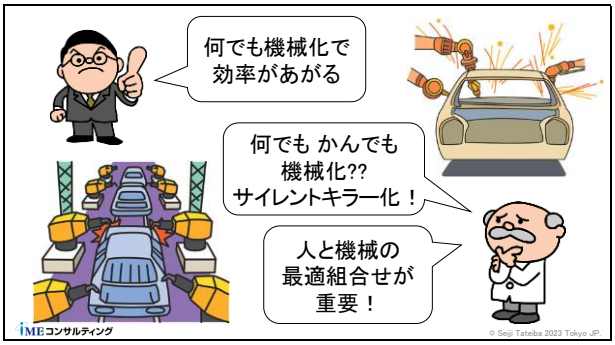
〇労働は人手から機械へ
　労働力不足を自動機械で補う
〇人が出来ない事を機械に任せる
　3K作業、特に危険作業は機械化必要
　極端な重厚長大、軽薄短小は人に向かない
〇作業の機械化・自動化範囲拡大
　ロボット、AM、など新技術により機械化できる範囲が拡大している
〇管理の機械化・自動化
　各種センサーやAIなどにより管理の自動化が進んでいる

■老朽化、チョコ停、担当の属人化
■機械導入は難しくなってきている
　比較的簡単な作業の機械化は済んでいる
　多品種小量短命化～仕様を決めにくい
■機械化・自動化～コストの問題
　回収可能？　機械より人の方が低コスト？
■機械化・自動化したが稼働が低い
　受注が減ったことで稼働できない
　技術進化、受注変化で機械が陳腐化
■古い機械、低稼働の設備がじゃま
　高自動化率の工場が、変化に対応できず、
　メンテも費用が掛かる為、工場閉鎖

IMEコンサルティング

© Seiji Tateiba 2022 Tokyo JP.

・人手不足
・設備老朽化
・機械化の優先順位
・検討要領、判断基準
・投資失敗の懸念
･･･等でお悩みでは？



機械化・自動化は必要
でも 無駄・失敗をしないように
「必要性やコスパなど、体系的に検討する！」

自動化しても 人の作業・技術は 必要です
「人材育成とセットで考える！」

■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。　機械化前の合理化改善！

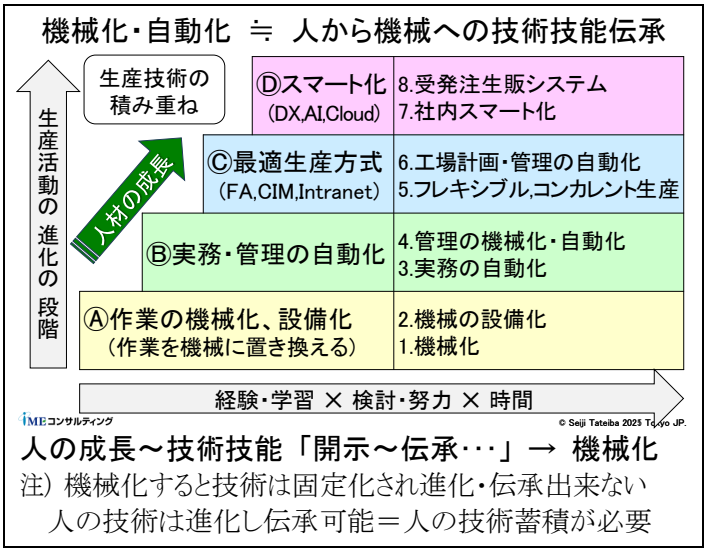
■機械化の是非、優先順･･･判断は体系的に

●一足飛びの進化は危険？！

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)開示～育成・伝承と、技術開発・応用等の積上げが必要です。

●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の検討が必要です。



人の成長～技術技能「開示～伝承･･･」→ 機械化
注）機械化すると技術は固定化され進化・伝承出来ない
　人の技術は進化し伝承可能＝人の技術蓄積が必要

■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。
そのため、幾つかの研修パターンをご用意しました。
本コースの研修受講により、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。

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

生産の「機械化・自動化」

■研修のご案内

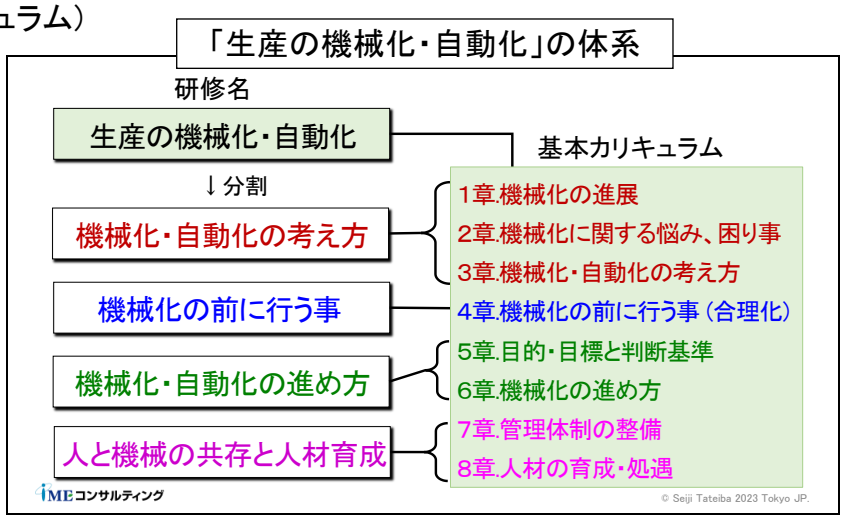
●ご提供可能な項目(基本カリキュラム)

[研修体系]　各研修の概要

機械化・自動化の考え方・進め方のコンサルティングガイドを研修化しました。

「生産の機械化・自動化」の基本カリキュラムをご用意し、各パートで分割・まとめしてスピンアウト研修を作成しました。

研修は、お会社の状況・取組み意図、会社での役割ごとに分けた研修をご用意いたします。



●研修の種類

お会社での目的や受講者の役割分担等に応じた研修をご用意いたします。

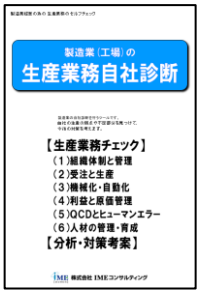
研修種別	研修名	主旨・概要	主対象	公開	社内	日数例
普通版	生産の機械化・自動化	機械化・自動化の考え方、活動体系等の全般について学習します。 基本カリキュラム	工場長、管理職、PJ、生産技術	☆	○	2日 (6hx2)
詳細版	生産の機械化・自動化	機械化・自動化活動の体系等を学習し、自社の最適生産を考えます。 基本ｶﾘｷｭﾗﾑ+自社診断～活動考案	工場長、管理職、PJ、生産技術	○	☆	3日 (6hx3)
考え方 方向性	機械化・自動化の 考え方	機械化の光と影、自社の事情等に応じた人と機械の組合せの考え方。 基本カリキュラムの1,2,3章.	経営層 工場長、管理職、PJ、生産技術	◎	○	1日 (6h)
事前 準備	機械化の前に行う事	無駄・ロスを機械化しない為、単純化・専門化・標準化・改善等の機械化前に済ませる事を考えます。 基本カリキュラムの4章.	工場長、生産管理 管理職、リーダー、PJ、生産技術	○	○	1日 (6h)
普通版	機械化・自動化の 進め方	機械化・自動化の活動・考案方法などについて総合的に学びます。 基本カリキュラムの5,6章.	工場長、管理職、PJ、生産技術	☆	○	1日 (6h)
実践版	機械化・自動化の 進め方	活動・考案等を学び、自社の機械化の仕組・活動等を考案します。 基本カリキュラムの5,6章. ＋自社診断～活動考案	工場長、管理職、PJ、生産技術	○	☆	2日 (6hx2)
技術 技能 伝承	人と機械の共存と人材育成	今後の人と機械の最適組合せの計画～実現に向けた人材育成・伝承・処遇等について考えます。 基本カリキュラムの7,8章.	PJ、人育担当、生産管理、各課長等	○	○	1日 (6h)

※ 研修のカリキュラム、日程・日数、実施要領等は、ご相談のうえで選択・調整いたします。

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
http://www.ime-net.com
[お問合せ]
「Facebook」：「X」

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

製造業の「自社診断」研修



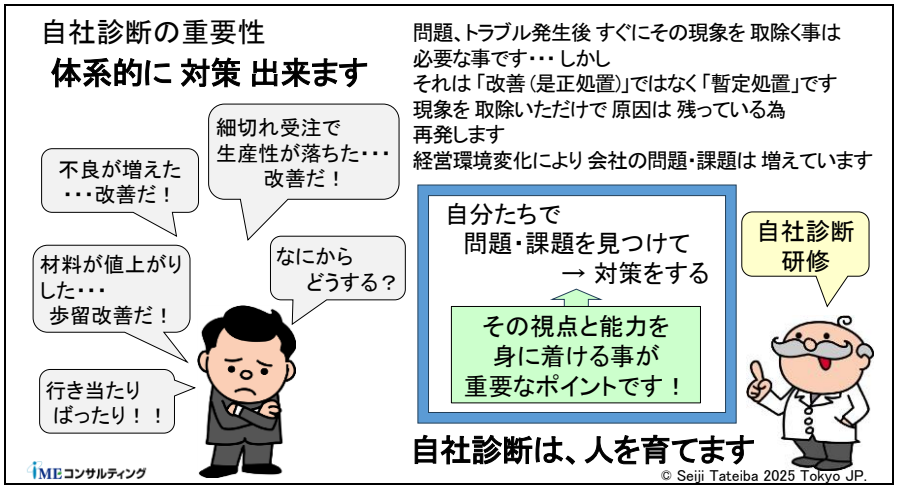
自社の生産活動の実態を把握していますか、適切ですか、不都合等はありませんか？

■自社診断の考え方

「知彼知己、百戦不殆」　孫氏の兵法の一節ですが、会社も事実をよく知ったうえで対策等をする事が大切です。

とりわけ製造業は、経営環境・受注に応じた人・設備・方法・管理等の生産体制の見直しが重要です。

「自社診断」は コンサルティング会社の 経営診断技術を使って 作成しました



受注、生産方法、
人の変化
－－－－－
顕在～潜在・・・
問題は、いろいろある
何を どうする？
－－－－－
「自社診断」

自社診断は、自分たちの手で
問題・課題を 抽出し 対策を 考案する事で
適切な改善を行い、自律を可能にします

■自社診断の構成

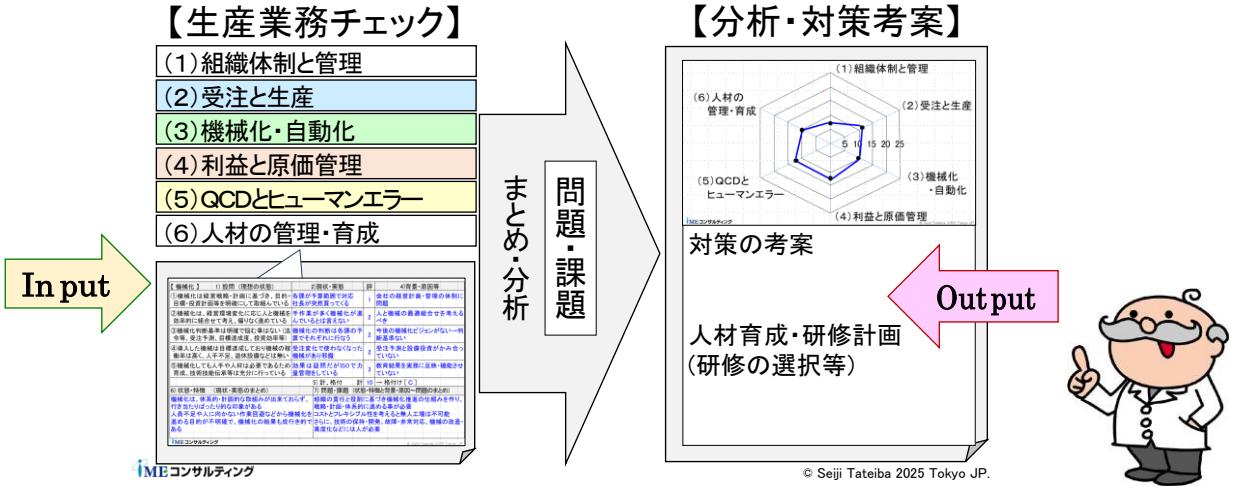
「生産業務チェック」と「分析・対策考案」の二部構成です。

●生産業務チェック

ご用意したチェックシートの設問に、個別に回答する形で、自社の問題・課題を抽出します。
（設問は、多くのお会社でのお困り・お悩み事の内容等をもとに作成しております）

●分析・対策考案

個別に抽出した問題・課題を整理・集約して、グループ討議を行い、対策・人材育成等を考案します。



© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

「自社診断」 研修

■自社診断研修のアウトプット

自社の状態と 問題・課題の 言語化・体系化が 出来ます（はっきり します）
→ 会社の問題・課題に対する「対策案」と「人材育成案」が 作成可能です

●自社診断のメリット

項目	内容
問題課題発見	①[視野拡大] 複数のメンバーによるチェック・意見交換で、幅広い意見収集が出来る ②[追及深化] 個々の観点でチェック・討議する事で顕在・潜在の問題や課題を捉えられる
生産改善	③[改善効果] 多角的チェックと問題・課題の相互関係理解により、原因・真因にたどり着き易い （活動結果である不適合の現象を取除いても再発する、原因を取り除く事が改善） ④[改善充実] 自分達で見つけた問題・課題に自ら対策するので、適切に実行される （押し付けられた改善案は、実現に身が入りにくい）
対人効果	⑤[共通認識] 討議して問題・課題の対策考案する為、対策の理解と共通認識が得られる ⑥[信頼関係] メンバー間のコミュニケーションにより、理解と信頼関係が得られる
個別効果	⑦[ES、メンタルケア] 意見を言える事、能動的に動く事等で、もやもや解消・モチベーション効果 ⑧[学習効果] 参加したメンバー(経営層・管理層)の気付き・学習・成長の効果が得られる
経営(生産)活動	⑨[経営効果] 問題・課題を多角的に発見・検討できるため、適切な経営効果が期待される ⑩[参画意識] 診断～対策について意見を発言する事で 会社の理解と帰属認識が深まり、 対策実現(経営)に関与出来る為、参画意識や充実感などが得られる

■自社診断研修のご案内

研修は講義で説明して、個別に設問チェックを行い、G 討議で集計・分析・対策考案をいたします。

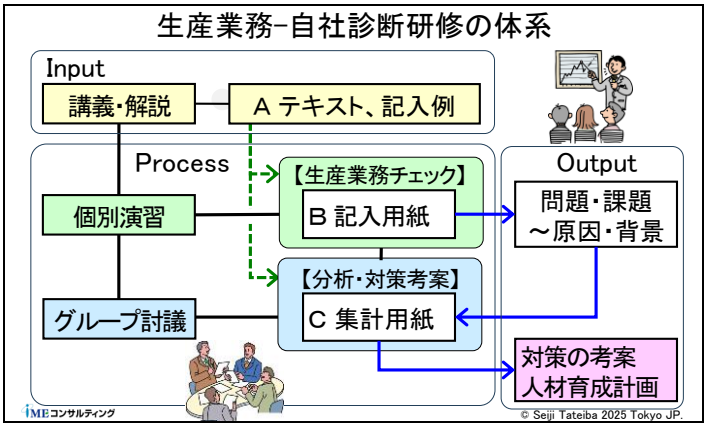
●研修の概要

講義と演習の構成で自社を分析し、対策案をアウトプットします。

講義では、診断項目の内容について学んでいただきます。

その上で、個別演習で設問に回答し、現在の問題・課題を抽出します。

それぞれに抽出した問題・課題をグループで集計し、意見交換・討議して、対策と人材について考えるように構成しております。



●自社診断研修

生産業務自社診断研修は、「公開研修」「社内研修」に対応いたします。

研修種別	研修名	主旨・概要	主対象	公開	社内	日数例
普通版	生産業務 自社診断 研修	説明～自社問題抽出～対策立案 ・生産業務チェックの説明と演習 ・分析・対策考案の説明	経営層、工場長、管理層等	○	☆	1日 (6h)
実践版	生産業務 自社診断 研修 実践版	各チェック項目の講義を行い充分な理解の下で自社診断の実施 考え方と事例説明～対策考案		◎	◎	2日 (6hx2)

※ 定員や実施方法等の詳細については、ご相談のうえで決めさせていただきます

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

© Seiji Tateiba 2026 Tokyo jp.

IMEコンサルティングについて

2026 年 10 月作成
株式会社 IME コンサルティング

■会社概要

株式会社IMEコンサルティングは、経営・管理の技術開発を行い、製造業を中心とした企業様に、コンサルティングや研修などを通じて経営を支援させていただいております。

業務開始	1991年3月1日（日本能率協会を通じて）
創業年月日	1998年8月1日（直接受注開始）
設立年月日	2001年7月3日（株式会社登記）
設立会社名	株式会社 IMEコンサルティング
所在地	東京都大田区蒲田
代表取締役	立居場誠治
資本金	1千万円

東京商工会議所会員
蒲田法人会会員
日本能率協会講師
中小企業大学校講師

業務内容
- ・研修・講演
- ・診断
- ・コンサルティング
- ・ツール開発
  - ・書籍、文書類
  - ・診断システム
  - ・eﾗｰﾆﾝｸﾞ ｼｽﾃﾑ開発
  - ・研修コンテンツ開発

技術テーマ
- ・経営戦略、経営計画・管理、組織管理
- ・成長戦略とMOT、新製品開発
- ・ﾏﾈｼﾞﾒﾝﾄ ｼｽﾃﾑ構築（経営、組織、原価、ISO）
- ・生産管理、フレキシブル生産システム構築
- ・機械化・自働化・スマート化
- ・人材育成、技術技能伝承、OJT
- ・ヒューマンエラー、ポカミス対策、リスク管理
- ・現場改善管理（IE、QC、5Sと目で見る管理）
- ・実施効率管理（工数設備効率、品質コスト）

IMEでは、日本能率協会、中小企業大学校、各教育研修団体等に、カリキュラム、テキスト、資料等の提供、講師派遣・出講などを行っております。

■講師プロフィール

株式会社 IMEコンサルティング
代表取締役　立居場　誠治（たていば　せいじ）

日本大学卒業後、大手建材メーカーで生産管理、コストダウン、品質管理、公害対策、研究開発等を担当。
1991 年より日本能率協会、1997 年よりタナベ経営にて経営コンサルティング、研修等の活動を行い、1998 年に独立し、現在に至る。

製造業のコンサルティングを中心とし、経営戦略立案、新製品・新事業開拓、原価マネジメント、現場改善、ISO9001, 14001, OHSAS18001 の認証取得支援等で、多くの企業の指導、教育研修の実績を持つ。

著書　『技術者のための原価企画』、『理想原価への挑戦』（日本能率協会）
　　『経営戦略立案』、『経営管理の仕組み』、『ヒューマンエラー、ポカミス防止』（コンテン堂）など

■研修実施の要領

弊社の各種プログラムを、御社ご指定の場所で研修いたします。
研修プログラムは、ある程度のカスタマイズは可能です。 また、新規作成も可能です。
なお、社内研修は、外部研修と比べ、多くの人材が同時に同じ研修を受講し、学ぶことが可能なため、共通の認識・理解が得られ、以降の各種活動がスムースになる効果があります。

※ 全国各地に出講いたします。（コンサルティング、研修出講した都道府県）

北海道、秋田、岩手、福島、宮城、山形、新潟、長野、群馬、栃木、埼玉、茨城、千葉、東京、神奈川、山梨、静岡、愛知、富山、石川、福井、京都、奈良、大阪、和歌山、兵庫、岡山、鳥取、広島、愛媛、福岡、佐賀、熊本

※ 出講の費用等

お問合せをいただき、実施の日数や実施要領等のご相談内容に応じて、お見積りいたします。

（ 適格請求書発行事業者　登録番号　T9010801000107 ）

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