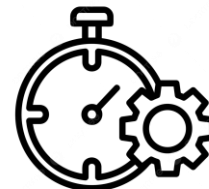


令和 8 年度塾生募集！

先着順

## 製造業「ムダ取り塾」

～教えてみて、やらせてみて、行動できる人に～



広島商工会議所 工業部会では、平成 23 年度の開講以来、多くの企業の生産性向上を支援してまいりました【製造業「ムダ取り塾」】を本年度も開催いたします。当塾の最大の特徴は、マツダ株式会社の全面協力による実践的な指導です。現役社員を含む 10 名超の講師陣から直接学べる、またとない機会です。「現場改善の手法がわからない」「現場力の強化が急務である」とお考えの企業の皆様、貴社の持続的成長のために、当塾をぜひご利用くださいますようお願い申し上げます。

## ●マツダ流の直接指導

経験豊富な講師陣による講義と個別指導。

## ●実践的なカリキュラム

講義・演習、現場見学、グループディスカッションを通じた多角的な学び。

## ●自社現場での成果創出

学んだ手法を自社の現場に展開し、最終回には経営層の前で改善成果をプレゼン。

## ●高い満足度

歴代修了者の 9 割以上が「成果があった」と回答。

- 【日 時】 令和 8 年 9 月 4 日 (金) ~ 令和 9 年 2 月 15 日 (月) <<全 6 回>>
- 【場 所】 広島商工会議所 会議室〔広島市中区基町 5-44〕※駐車場、駐輪場はありません。  
※第 3 回目はマツダ(株)を見学いたしますが、集合・解散は広島商工会議所になります。
- 【講 師】 [塾 頭] マツダ(株) MPS 本部 MPS 人材育成研修部  
シニアエキスパート 東 伸一 氏  
[塾 頭 補 佐] マツダ(株) MPS 本部 MPS 人材育成研修部  
アシスタントマネージャー 田上 信弘 氏  
[アドバイザー] マツダ(株) MPS 本部・本社工場 現役スタッフ (複数名)
- 【受講対象】 製造現場の工程改善推進担当者 (現場のリーダー、サブリーダー級)、もしくは、  
経営幹部から今後改善スキルの向上を期待される方で、パソコンをご持参いただける方  
※お申込みの方は必ず全 6 回の受講をお願いします。(1 回のみ等の受講は不可)  
※当塾では自社現場の課題を踏まえたグループワークを行うため、自社現場勤務でない方  
(コンサルタントの方等) の参加はご遠慮ください。
- 【必 携 品】 **パソコン (\*1)、ストップウォッチ (\*2)、電卓**  
\*1 Microsoft Office (Word、Excel、PowerPoint) がインストール済みで、  
オフラインでも利用可能なパソコンを各自ご用意のうえ、必ずご持参ください。  
(貸出用のパソコンはございません)  
\*2 可能であれば、工業用ストップウォッチ [デシマル計測のもの = 1/100 分計] を  
ご持参ください。
- 【定 員】 30 人 (1 社 3 人まで・定員に達し次第締切)
- 【参 加 料】 本所会員：29,000 円/人 非会員：58,000 円/人  
※全 6 回分。消費税 (10%)、交流会参加費含む。 (申込用二次元コード)
- 【参加申込み】 上記「二次元コード」もしくは「参加申込書」(FAX) により、8 月 7 日 (金) までに  
お申し込みください。追って「受講票」、「詳細スケジュール」等を郵送いたします。
- 【主 催】 広島商工会議所 工業部会〔部会長：鶴野 政人・(株)ヒロテック 会長〕
- 【協 力】 マツダ(株)



## ◀塾頭プロフィール▶

東 伸一 (ひがし しんいち) 氏 [マツダ(株) MPS 本部 MPS 人材育成研修部 シニアエキスパート]

- 1988~2004 年：マツダ(株)本社工場へ入社 (1988 年)。工場技術員として「鋳造工場」「ダイキャスト工場」を経た後、本社工場  
工場長スタッフとして ISO9001 認証取得に携わり、その後、「鋳造工場」の係長、マネージャーを務める。
- 2004~2009 年：中国南京市のエンジン工場の立ち上げに携わり、鋳造部部長を務める。
- 2010~2011 年：「鍛造・粉末合金工場」「ダイキャスト工場」のマネージャーを担当する。
- 2012~2024 年：原価企画本部コスト革新推進部で地場部品サプライヤー様との協働改善活動 (J-ABC 活動) およびその後の  
MPS 活動にて、自動車部品の素材製造、機械加工から車両組立部品までの工場運営および現場改善指導や  
DX 推進に幅広く携わる。
- 2025 年 6 月~：MPS 本部 MPS 人材育成研修部にて現職。2025 年度より塾頭。

## 広島商工会議所 製造業「ムダ取り塾」の主な特徴

### 1. 実践的なカリキュラムと指導実績・ 経験豊富な講師陣

講義や実習、班ごとに分れてのグループディスカッション、ムダ取りを実践しているモデル工場の見学・取組事例の研究、講師陣による個別指導などを盛り込んだ実践的なカリキュラムをご用意しています。



### 2. 最後までやり遂げていただくための 充実した「サポート体制」

マツダ(株)MPS本部及び本社工場の現役スタッフが「アシスタントインストラクターとして参加者を丁寧にサポートします。平成25年度からの修了率（修了者／受講者）は約9割をキープしています。



### 3. 宿題「自社課題研究」により取組の 成果を実感

塾で学んだ現場改善の手法を、自社現場に展開することで得た成果などを、最終回に参加企業の代表者・上司出席のもと、その成果を各自プレゼンテーションしていただきます。受講者アンケートでは、9割の方が「自社現場での取り組みに成果があった」と回答しています。



### 4. 修了後のフォローアップ体制

ムダ取りの実践ノウハウ・スキル修得後のさらなるステップアップを目的に、修了生を対象とした研修(OB会)を開催しています。

## 過去の受講者

自動車関連業界はもとより、食品、家具など幅広い業界の方に受講いただき、これまでに延べ 115社・405人の方に修了いただきました。

#### 【受講者企業の業界】

輸送機器、機械器具、金属・粗材、電気器具、食品、家具、建材、印刷、ゴム・樹脂等

## 主な取り組みテーマ・対策

継続して様々な現場改善に取り組めるよう、テーマを絞ってじっくり取り組んでいただき、現場改善の進め方を学んでいただきます。

#### 【テーマ】

時間短縮（サイクルタイム、段替え時間、準備時間、機械停止時間）、工数低減、標準作業化、生産能力向上、稼働率向上、品質向上、重筋作業解消

#### 【対策】

動作改善、レイアウト変更、作業順序組み換え、作業分担見直し、掛け持ち化、歩行時間短縮、見える化、設備改善、5S・3S・2S

## 《カリキュラム（予定）》

- ・都合により変更する場合があります。
- ・昼休憩 50 分間を含みます。
- ・昼食は提供いたしませんので、各自でご準備ください。

**パソコン必携**

日 時 場 所	学習内容と到達点	内 容
<p>【第1回】 ＜令和8年＞ 9月4日(金) 9:30～17:30</p> <p>広島商工会議所 1階101号室 2階202号室</p>	<p>1. 標準作業の設計 〔到達点〕 ・標準作業の設計ができるようになる</p> <p>※“標準作業”を使った改善手法をストップウォッチ観測の実習や演習問題などを通じて身につけます</p>	<p>【開講式・講師・インストラクター紹介、ガイダンス（9：30～10：10）】 【研修・演習（10：10～16：30）】 (1)宿題「自己紹介、テーマと目標の説明」の相互発表・アドバイス 〔グループ内発表と講師・インストラクターによるアドバイス〕 (2)研修の目的、到達点と進め方、標準作業の設計について (3)標準作業の設計 ・職長の三種の神器…工程別生産能力表 ・ラインの設備配置と製品の流し方（正順・逆順、兔追いなど） (4)要素作業の分析 ・要素作業の分割、ストップウォッチの使い方、レイティング (5)演習標準作業の設計1・組立系（ホワイトボードの演習） (6)パソコンの操作1・導入編（パワーポイントの基本操作） 【宿題】「標準作業の設計（①時間観測シート、②作業編成表、③標準作業票）」 【交流会（16：30～17：30）】 ◆講義終了後、本所202号室にて交流会（立食）を開催（※酒類提供あり）</p>
<p>【第2回】 10月7日(水) 9:30～16:30</p> <p>広島商工会議所 1階101号室</p>	<p>2. 問題のを見つけ方 〔到達点〕 ・問題のを見つけ方を理解する ・問題解決の進め方を理解する</p> <p>※ムダを見つける能力やムダ取りの発想力を高める“原理・原則”などを学びます</p>	<p>【研修・演習】 (1)宿題「標準作業の設計」の相互発表・アドバイス 〔グループ内発表と講師・インストラクターによるアドバイス〕 (2)演習標準作業の設計2・加工系（加工手搬送ラインの演習） (3)演習標準作業の教え方（もやい結び） (4)問題のを見つけ方 (5)改善推進者の心構え ・モチベーションUPにつながる3つの理論 (6)問題解決の進め方 ・QCストーリー、Q7 グラフ作成の演習 【宿題】「問題点リストの作成」</p>
<p>【第3回】 11月9日(月) 9:30～17:00</p> <p>広島商工会議所 1階101号室 マツダ(株)</p>	<p>3. 改善の進め方 〔到達点〕 ・改善案の出し方 ・改善の進め方 (計画化、役割分担)</p>	<p>【研修・演習（午前）】 (1)宿題「問題点リスト（現状分析）」の相互発表・アドバイス 〔グループ内発表と講師・インストラクターによるアドバイス〕 (2)改善の進め方について (3)工場見学の説明（会社概要・工場の取り組み） 【宿題】「改善案の検討」 【視察（午後）】マツダ(株)本社工場における現場改善事例の研究</p>
<p>【第4回】 12月8日(火) 9:30～16:30</p> <p>広島商工会議所 1階101号室</p>	<p>4. 活動のまとめ方、伝え方 〔到達点〕 ・聞き手に正しく伝わる資料の理解</p>	<p>【研修・演習】 (1)「成果発表会」の進め方について〔説明〕 (2)宿題「改善案の検討」の相互発表・アドバイス 〔グループ内発表と講師・インストラクターによるアドバイス〕 (3)活動のまとめ方、伝え方 ・聞き手に正しく伝わる資料作成とは？ (4)パソコンの操作2・実践編 ・動画の挿入など (5)資料修正とインストラクターによる個別指導 【宿題】「発表資料の骨子完成」</p>
<p>【第5回】 ＜令和9年＞ 1月13日(水) 9:30～16:30</p> <p>広島商工会議所 1階101号室</p>	<p>5. 総仕上げ 〔到達点〕 ・聞き手に正しく伝わるプレゼンテーションの理解</p>	<p>【研修・演習】 (1)「成果発表会」の進め方等について (2)宿題「発表資料の骨子」の相互発表・アドバイス 〔グループ内発表と講師・インストラクターによるアドバイス〕 (3)総仕上げに向けて (4)プレゼンテーションのコツ ・聞き手に正しく伝わるプレゼンテーションとは？ (5)資料修正とインストラクターによる個別指導 【宿題】「①原稿の作成、②発表練習」</p>
<p>【第6回】 2月15日(月) 9:30～17:30</p> <p>広島商工会議所 1階101号室 1階202号室</p>	<p>6. 成果発表会 〔到達点〕 ・達成感と自信をつける</p>	<p>【成果発表会】 ○当塾で学んだ事項を自社生産現場に活かすことで得た成果について各受講者が成果を発表。発表会は、受講の成果を見ていただくため、参加企業の代表者・上司に出席を依頼。 [9：30～12：00] 発表に向けての最終確認・準備（リハーサル） [13：00～] 成果発表会 【終講式（17：00～）】 (1)発表講評・総括（塾頭、塾頭補佐 他） (2)終講挨拶（工業部会長） (3)修了証交付 (4)記念撮影</p>

※全課程修了者には、広島商工会議所 工業部会長名による「修了証」を交付します。