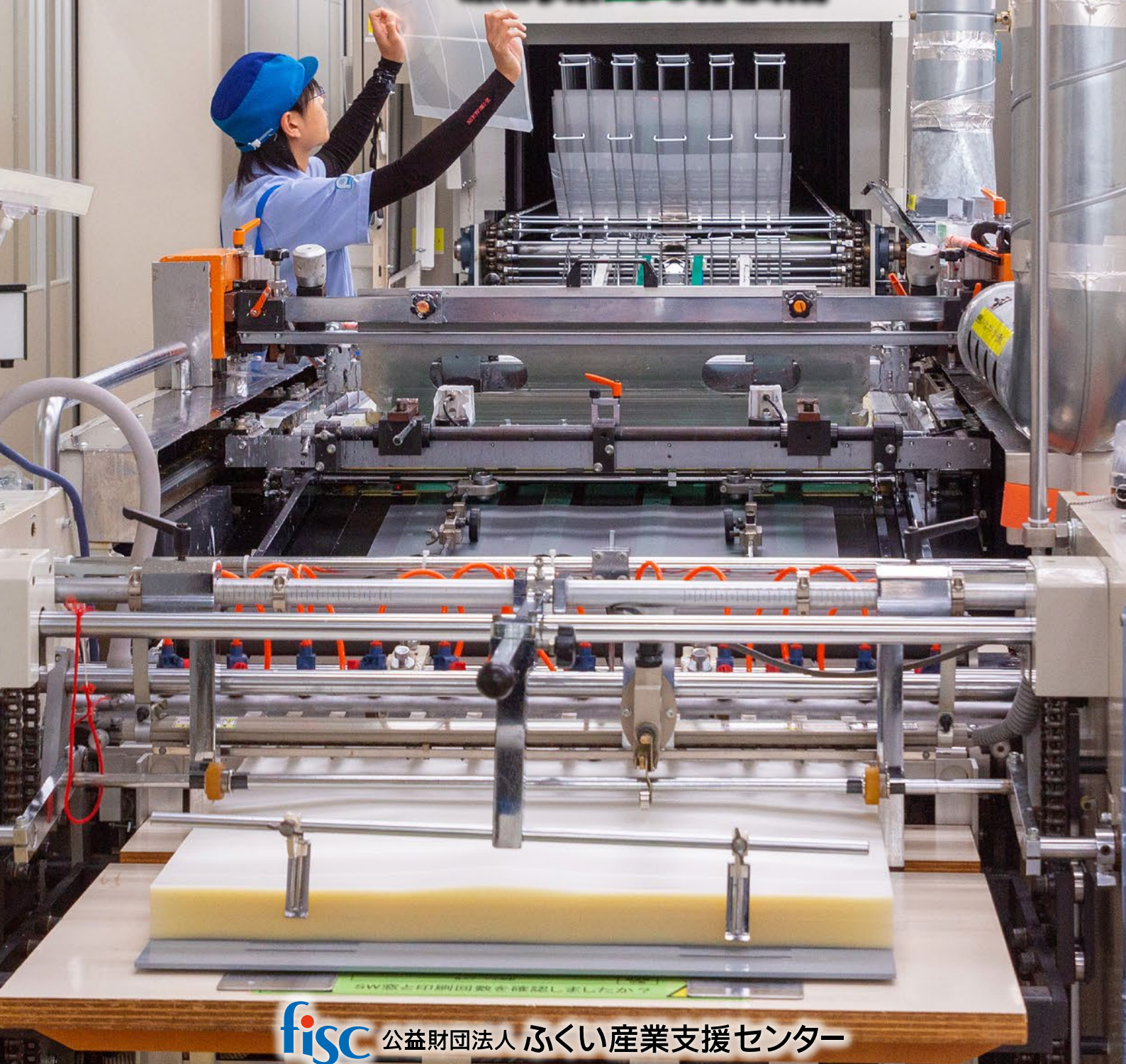


良い現場には 良い流れがある

～福井ものづくり改善インストラクタースクール事業・
派遣事業による現場改善～



公益財団法人 ふくい産業支援センター

良い現場には良い流れがある

～福井ものづくり改善インストラクター学校事業・派遣事業による現場改善～

業種を問わず人材難・人手不足の状況が深刻である昨今、顧客にとっての付加価値を限られた人員で高めていくには、現場改善による労働生産性の向上が不可欠だと思います。そのような中、当センター事業「福井ものづくり改善インストラクター学校（以下、学校事業）」「同インストラクター派遣事業（以下、派遣事業）」により、これまでの4年間で多くの県内企業が現場改善を図り、成果を上げています。学校事業・派遣事業の統括責任者である窪田正明氏に学校事業の産みの親である東京大学大学院の藤本隆宏教授が唱えられている理論『良い流れが良い現場をつくる』を福井県内の企業がどのように活用されているかを伺いました。



モノや管理情報の流れが良い現場を持つ企業が福井県の更なる発展を後押しする

良い「現場」とは、顧客に向かう付加価値の流れが良く、その流れを制御する組織を有する現場のことを指します。ここでの良い「流れ」とは、正確で、よどみがなく、効率的で、柔軟な流れのことを指します。言い換えれば①品質、②リードタイム、③生産性、④フレキシビリティが良い流れを判定する基準となります。これらを実現する為には、多能工のチームワークによって、顧客へと向かう良い設計の良い流れを繰り返しもたらし組織を作り、強い調整力の特徴とする組織を作ることが必要です。労働力不足の中で中小企業がさらに成長するには、企業内で多能工を増やし、企業間でサプライチェーンを発達させ、企業内外でチームワークが発達することが必須となります。当センターでは学校事業や派遣事業を通して福井県内の中小企業に良い流れ作りの支援をしています。

良い流れをつくるものづくり技術とは

藤本教授が唱える「ものづくり」とは、良い設計情報（付加価値）を良い流れによって主材料に転写し顧客に届けることを指します（図1参照）。更には強い固有技術が良い流れでつなぎ合わせるのが『ものづくり技術』です。

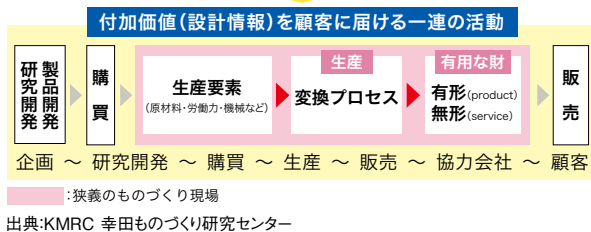
正味作業時間とは 設計情報を本に転写している

図1

新しい「ものづくり」とは

新しい「ものづくり」の概念

工場の生産現場だけに閉じたプロセスとして見るのではなく、**企画・研究開発・購買・生産・販売・協力会社・顧客**を巻き込んだ開かれたプロセスと見る。従って、モノをつくることは無く、顧客にとって価値のある**設計情報**（付加価値）を「モノ（媒体）につくこむ」ことである。



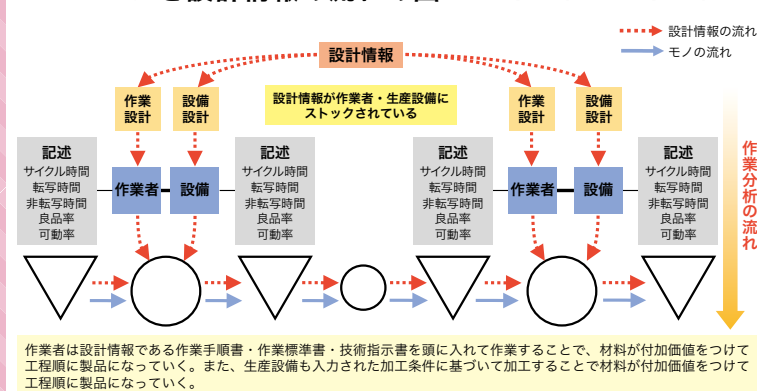
出典：KMRC 幸田ものづくり研究センター

導し、OB修了生はインストラクターとして派遣事業で17社の流れ改善を提案しています。結果として福井県の多くの企業で付加価値の流れが格段に良くなり、良い現場が確保される可能性が高まっているのは確かです。

参考文献 藤本隆宏 柴田孝（2013）『ものづくり成長戦略』光文社新書

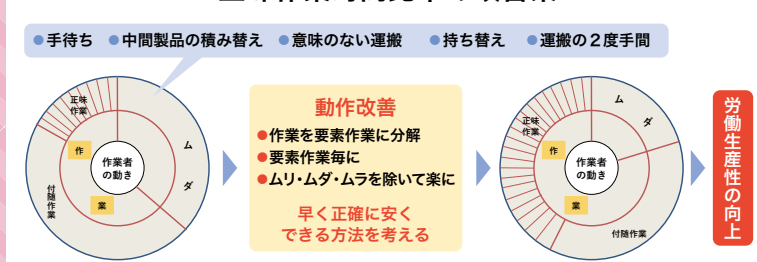
専門家が必要ではないかと考えます。当学校事業はインストラクターを養成するカリキュラムとなっておりま。過去4年間で、学校事業においては知識をオープン化し、他の企業、他の業種でも現場管理・現場改善の指導ができる人材を数多く育成しています。これまでに現役修了生27社・39名、OB修了生12名を輩出しました。現役修了生は自社で現場改善を主

図2 モノと設計情報の流れの図 作業（縦軸）と工程（横軸）



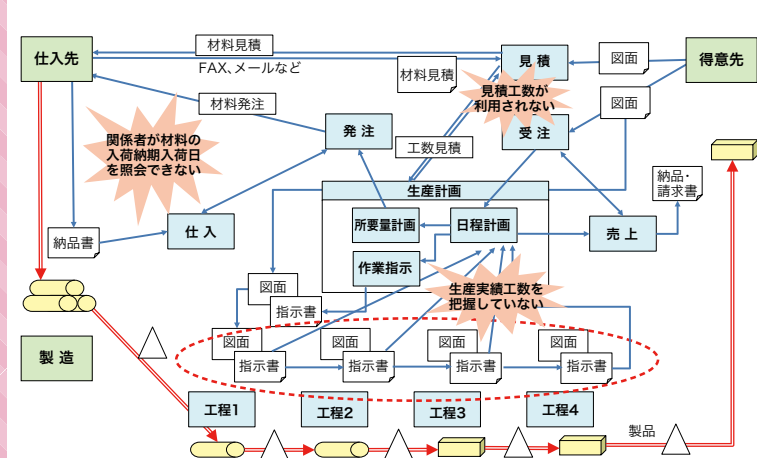
出典：東京大学ものづくり人材育成学校資料

図3 正味作業時間比率の改善策



出典：東京大学ものづくり人材育成学校資料

図4 多品種少量生産又は一品物生産におけるモノと管理情報の流れ図



モノと管理情報の流れが一致していない(場合が多い)

多品種少量生産又は一品物生産における管理情報の課題

1. 見積もり時の作業工数が保存されていない
2. 実績工数が把握されていない
3. 従って見積もり工数と実績工数の差の検証がなされていない
4. 生産工程において品番毎の進捗情報が入力されていない
5. 従って品番毎の進捗がリアルタイムに照会できない
6. 設計図面が電子データで保存されておらず、加工履歴も保存されていないので類似品が流れる場合の参考にできない
7. 材料の発注、受け入れがハンドで処理されている為、材料の予定納期、入荷日を関係者が照会できない

管理情報がシステムの全て繋がって良い流れになると

1. 一品物生産に於ける見積もり原価精度が上がる
2. 品番毎の進捗状況がリアルタイムに照会できることにより、納期遵守率の向上を図ることが出来る
3. 見積もり工数と実績工数を把握できることで一品物の原価管理精度が向上する
4. 材料の納期がリアルタイムに照会できることにより、生産小日程計画を柔軟に変更することが可能となる
5. 関係者全員の労働生産性が向上する

Contents

- 1 良い現場には良い流れがある
- 3 【受講生事例①】ジャパンポリマークス(株)
- 5 【受講生事例②】(株)日本エー・エム・シー
- 6 【派遣事例①】(株)北川
- 7 【派遣事例②】(株)山内スプリング製作所
- 8 【派遣事例③】山甚燃糸(株)
- 9 インストラクターの紹介
- 10 令和2年度のものづくりインストラクター学校、インストラクター派遣事業の募集



取り扱っているサッカー日本代表のユニホーム

ものづくりインストラクターの改善は、モノと設計情報の良い流れを生むためのIT化にも及んでいます。同社は、2000年に受注から生産販売まで管理する独自のシステムを開発・導入。改良を繰り返して、全社I

チーム福井でつながるものづくりの
良い流れ

でレベルアップできるの
がいいですね。」と微笑みます。

ンルーム内へ埃のつきやすいポジフィルムの出力機を配置することによる品質向上の提案をはじめ、2018年には小集団で進める改善としてTPM活動を発足。チームを指導・補佐しながら良い流れを生む改善実績を重ね、生産活動に貢献しています。

異業種とのコミュニケーションも、スクールの大きな収穫でした。「実習ではいろいろな会社の現場に入り、特定の課題にどう対応するかという受講生の取り組みの仕方や切り口に気づきがありました。スクールで出会った人とは、今もOB会活動で交流が続いています」

改善活動を見守る松田常務

は、「改善とは知恵であり、知恵を出すには知識が必要。スクールで知識を習得し、それを現場に適応する能力



作業の様子

T化への展開に取り組んできました。2018年には顧客管理システムを導入し、営業スタッフの情報共有にも着手。今後は、システムのWeb化とクラウド化をはじめ、生産情報のIoT化なども計画中です。

「理想は、ひとりの社員が注文を取って、仕様書をつくり、印刷、検査して出荷すること。ひとりで複数の業務ができれば伝達ミスやエラーがない。実際は難しいですが、生産設備間の良い流れをつくり、そこに近づけていけたら」と松田常務は展望します。

「今後は福井で日本一の熱転写ラベルの生産を目指すには、営業、製造、開発がそれぞれの課題を解決し、スキルを上げないといけない。お客さまから要求される品質・納期・価格に対し、スクールを修了して知識と改善の目を持った現場スタッフが数多く

受講生事例 I

スクールで得た知識と知恵で、 良い流れを生む改善を継続する。

ジャパンポリマーク株式会社

熱転写ラベルを手がける、ジャパンポリマーク株式会社。独自のものづくりを推進するなかで、これまで3人の社員を『福井ものづくり改善インストラクター学校』に送り出しました。修了後、ものづくりインストラクターとして自社の改善に取り組んだ鈴木尚之氏と、代表取締役社長 久保浩章氏、常務取締役 松田秀三氏に、良い流れを生み出す改善活動について伺いました。



代表取締役社長 久保浩章氏

常務取締役 松田秀三氏

生産技術部 鈴木尚之氏



ジャパンポリマーク株式会社
<https://www.polymark.co.jp/>

所在地: 福井市清水杉谷町45号300番地
代表者: 久保 浩章 氏
事業内容: 熱転写ラベルの製造・販売/
熱転写機器の製造・販売
TEL 0776-98-2233

「どこにも負けない固有技術を抱うだけに、生産設備の改善や工法諸開発なども社員がやらないといけない。そんなとき、ものづくりの原理原則や生産効率を高める現場改善の知識・手法と設計情報の流れ方などを教えていただけるスクールができることを知り、これだけ体系だったカリキュラムを社会人が勉強できる場は他になく、参加しないのは損だと思ったんです」と熱く語ります。

さらに、その背景には、将来の労働力不足への危機感もあったと久保社長はいいます。

熱転写ラベル市場で、国内トップレベルを誇る同社。独自のものづくりによる優れた品質が評価され、サッカー日本代表チームのユニフォームマークをはじめ、多彩なシーンで採用されています。同社が4年前にスクールへの参加を決めたきっかけを、松田常務はこう語ります。

「私は、ものづくりの真ん中は人だ」と考えています。人の能力や考え方が高まれば、ものづくりは変わる。

福井で進む少子高齢化や若者の人口流出で、今後、必要な人材を確保できるか疑問を感じたなら、まず今いるスタッフのレベルアップを先にやらなければいけない。」

すでにジャストインタイムの生産システムや5S活動などに取り組んでいた同社ですが、「自社でやれる限界を感じていた」と語る久保社長。「中小企業では社内の教育制度や教える力に限界があり、座学と現場実習を行うスクールの詳細を聞いてこれだと感じました」と振り返ります。



(上)一人で複数の作業が出来るようにレイアウトを変更した。
(下)室外から持ち込んでいたポジフィルムを室内で出力

数字や結果に結びつく
改善活動を指導・補佐

現在、同社ではスクールを修了した3人の社員が、ものづくりインストラクターとして社内での改善活動を推し進めています。製造部に所属する鈴木氏は、同社で2人目の受講生。スクールの現場改善実習で提案された「製版工程における生産性向上」を検証し、複数作業者の歩行数を減らすU字ラインのレイアウト変更をはじめとする取り組みで、作業時間を約20%改善。残業時間低減に結びつけました。他にも、製版室のクリー

派遣事例Ⅰ

管理情報のＩＴ化 改善根拠を明確にして導入

株式会社北川

現場で起こっている問題に対し、最適な解決策は簡単には見出せないものです。そこで、当センターの派遣事業を利用した「株式会社北川」代表取締役社長の北川聡さんに、自社現場の現状と専門家を活用してみた結果についてお話を伺いました。



代表取締役社長 北川聡氏



株式会社北川
http://kitagawa-grp.co.jp/

所在地：福井市問屋町2-65
代表者：北川 聡氏
事業内容：建築用資材の加工・販売・
金属工事
TEL 0776-22-2694



加工後の資材（一部）

2019年に当センターの派遣事業を利用した同社は、紙による管理情報の流れが主流で、得意先から急な変更があった場合など情報伝達が遅く、ムダが多かった。

金属資材の
トータルプロデューサー
建築用金属資材の加工・販売を手掛ける同社は1947（昭和22）年に創業し、福井県内No.1のシェアを誇る同社の製品は、福井県立恐竜博物館や福井駅などの大型建築物から一般の個人住宅まで、様々な建築物に使用されています。今後、更なる事業拡大・生産性向上を見据え、敦賀営業所を新築移転し、5月にオープン予定です。

く、せっかく加工したものが配送できないといったムダ作業、ムダ加工などが発生していました。一方配送部門では、製品の加工進捗状況が分からないため、配送の優先順位がつけられず、配送“待ち”の時間が多々生まれていました。これだけではありません、成形工場においても機械の加工条件を手入力していたため複雑な加工条件を入力するときにミスが発生することもありました。

同社を担当した松田インストラクター（詳しくは本誌P9にて）とともに打ち出した改善策は、管理情報を電子データ化し、関係者がリアルタイムに照会できるシステムを導入することでした。

具体的には、成型工場と材料倉庫に対して発行する加工伝票・納品伝票・発注伝票にバーコードを付与することで、品番毎の生産進捗が生産前、生産中、生産完了の区分で照会出来るように、一方配送部門ではモニターで加工進捗が照会できるようにすることです。さらに成型工場ではタブレットを導入し、加工条件をタブレット上で選択することで機械には自動で入力されるミスの発生防止と生産性向上が図れるといえます。



裁断の様子。サイズの入力は手入力だった。

システムを考案は2019（令和元）年10月頃に始め、今年5月に導入予定と、驚くべき対応の早さでした。今回の改善提案を受けて、「今回の提案は当社にとって本当に良かったです。システムの入れ替えを検討していたタイミングと重なり、システム導入による定量的効果が秒単位で明確になっていたので投資し易かったです。導入にあたって従業員への説明する時にも理解が得られやすかったです。今回の提案は作業ミスの低減、作業の簡素化なども含まれており作業効率の改善も効果が大きいと思います」と北川社長は派遣事業を利用した手ごたえを語ります。

提案を受けて

上が図れるといえます。

受講生事例Ⅱ

得た経験を活かし、応用する

株式会社日本エー・エム・シー

実際にモノを作る作業が止まっているということは、現場が「良い流れ」になっていない証拠です。当センターのスクール事業を利用した「株式会社日本エー・エム・シー」常務取締役の北川浩文さんと修了生の今度隆宏さんに、製造現場の現状とその改善の仕方についてお話を伺いました。



常務取締役 北川浩文氏



製造部 製造1課課長 今度隆宏氏



永平寺工場

株式会社日本エー・エム・シー
https://www.j-amc.co.jp/

所在地：（本社工場）福井市市波町13-8
（永平寺工場）吉田郡永平寺町法寺岡2-5
代表者：山口康生氏
事業内容：高圧配管用継ぎ手の製造・販売
TEL 0776-96-4409（本社工場）、0776-96-4253（永平寺工場）



製造しているゴムホース用の継手。用継手の市場では日本一のシェアを誇っています。

実は1日の半分も機械が止まっていることも
製造業において製造機械の非稼働時間を削減することは、生産コストを下げる方法として効果的で、一丁目一番地の課題でもあります。同社においてもそれは同じです。「まだ本格的に改善活動をし

てなかった当時、工場の機械が1日の半分しか稼働していませんでした。作業員がモノを取りに行ったり段取り作業をしたりと、とにかく黄色ランプ（機械が一時停止している合図）がたくさんついていました（笑い）」と北川常務は振り返ります。

当センターのスクール事業では第1期から利用し、今度さんは第三期スクールを受講しました。「現場改善実習もあったので改善力が付いたと実感しています。今までも社員たちに現場改善指導を行っていましたが、更に自信ができました」と今度さんは笑顔で話します。

自社還元とその後

2016（平成28）年、機械の停止時間を削減して稼働時間を増やし、1人1時間当たりの出来高を15個／時間・人（当時）から2019年度には18個／時間・人に増やすことを目標に掲げ、スクール事業で培った知識と経験も活かして現場改善に本格的に取り組み始めました。

日報と現場録画による現状把握により機械が停止し

ている原因を追
究。段取り作業中
と稼働作業中に起
こる「モノを取り
に行く」



製造ラインの様子（一部）。

探すのムダ削減」や「作業自体のムダの見直し」などの現場改善案を出し、24もの製造ラインに導入することで、2019年の上期に目標の18個／時間・人を達成できました。「更なる改善をと思い、OTRS分析ソフト（作業時間を分析する為のソフトウェア）を用いて時間分析をした結果、作業員の「手待ち時間」がなんと1日の3割以上を占めていることが改めて分かりました。まだまだ改善の余地はあることが明らかになったので次は出来高20個／時間・人を目指します」と北川常務。「作業員の配置を変えてみたり機械の持ち台数を変えてみたりして今まさに試行錯誤しています。スクール事業の経験を自分たちで応用し、更なる改善をしたいです」と今度さんは新たな目標に向けて積極的な姿勢を見せます。

派遣事例③

自分で出来ること。 専門家の力で出来ること。

山甚燃糸株式会社

中小企業にとって、現場の流れを良くするためにやるべきことが分かっていても専門家がいないうりなかなか実践できないものです。そこで、当センターの派遣事業を利用した「山甚燃糸株式会社」代表取締役の山田雅浩^{やまだ まさひろ}さんに、これまでの自社現場の現状と専門家派遣を利用してみた結果についてお話を伺いました。



代表取締役 山田雅浩氏



山甚燃糸株式会社
http://www.yamajin-tw.jp/index.php

所在地:福井市薬師町23-22
代表者:山田雅浩氏
事業内容:燃糸や糸の加工・販売、生地素材の開発
TEL 0776-90-3006



加工次第で形を変える糸

実践は難しい
同社は2019年度に紹介で当センターの派遣事業を利用しました。「当社は糸をエ

糸加工なら当社に
同社は車両フアブリック等の産業用資材からスポーツ・ユニフォーム・インナー・婦人紳士アパレル用途までの幅広いニーズや機能性に合った糸を加工しています。1962(昭和37)年創業以来、50年以上にわたり糸加工を追究して独自のノウハウと技術を蓄積してきました。今では生産拠点を4つに拡大、社員はベトナムやミャンマーからも雇うなど、会社規模を拡大させています。



エア加工機の様子。同社の特徴の1つです。

専門家とのマニュアル作成
同社を担当した大倉インストラクター(詳細はP9にて)

アー加工する技術を有しており競争力はあると思っていまして、後は工程管理能力を向上するための仕組みを作ることが必須だと以前からと考えていました。特に外国人労働者を有効活用するためには彼らにも理解ができる動画マニュアルが効果的と考えました。作業の標準動作は文章化することはおろか、動画にするのは尚更難しいです。残念ながら自分達だけでは動画マニュアルは作成できない。そこで専門的な指導をしてもらえたらと思つて利用しました」と山田社長は派遣事業の利用の経緯を語ります。

と二人三脚で動画マニュアルを一つの工程に導入し、作業指導方法の標準化や作業指導時間の短縮、現役作業者の多工程持ち化といった効果が得られているのに加え、現在はその次の工程のマニュアル作成に取り掛かっています。一方で、同社のIT化も進んでいます。ほぼ同時期に、福井県のITコードインネーターの指導のもと、工程進捗や資材入荷日、在庫の照会がリアルタイムでできるシステムを今年3月に導入し、稼働を始めています。規模拡大の際、管理体制を十分に整えられなかったため、各工場の管理が行き届かず工場間の連携はバラバラ。結果、生産計画の立案や進捗管理ができず、得意先への納期がだんだん遅くなり、クレームになった経験があったからです。

ヒトを介した「設計情報」の流れ、管理情報の流れ、ともに良い流れが見えています。

派遣事例②

固有技術だけでなく、 ものづくり技術も積み重ねる

山内スプリング製作所

一品モノなど小ロット加工を行うものづくり企業においても現場の「良い流れ」作りは大切です。当センターの派遣事業を利用した「株式会社山内スプリング製作所」代表取締役の山内基史^{やまうち もとしる}さんに、製造現場の現状と「良い流れ」をつくる為の進め方についてお話を伺いました。



代表取締役 山内基史氏

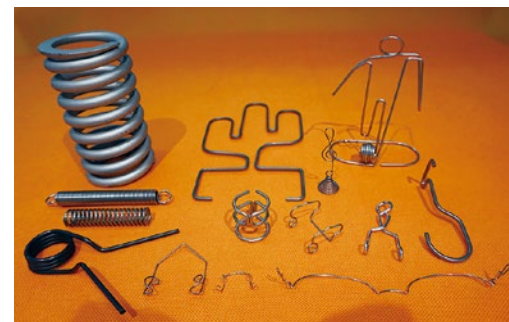


修生の増田満司氏



山内スプリング製作所
http://yamauchi-spring.com/

所在地:福井市成和2丁目406
代表者:山内基史氏
事業内容:線材加工、薄板金属加工、治工具製作等
TEL 0776-22-5099



精巧な技術で作られた多彩な製品たち

派遣事業で現状把握
2018年に当センターのスクール事業を利用したこと

洗練された匠の技
最新の設備
同社は1947(昭和22)年に創業し、山内社長は3代目にあたります。薄板金属・線材の精密部品を作り続けて70年。注文は1個からでも受け、試作から量産まで多様な加工分野に対応する一貫体制を敷き且つ卓越した固有技術をノウハウでお客様に最適な提案が出来るのが同社の強みです。設備は常に最新鋭のものを導入。最新設備と匠の技の融合で顧客からの信頼も厚いです。

がきっかけで現場改善に対する意識が高まり、続けて2019年度の派遣事業も利用しました。「スクール事業では現場改善実習もあり、増田さんが大きく成長したことを実感していたので派遣事業にも期待が持てた」と山内社長は振り返ります。

派遣事業の一環で行われた会社の現状把握では、工場内での受注案件ごとの進捗がベテラン社員に委ねられている為、納期管理担当者がリアルタイムに納期回答することが難しい。また進捗遅れ品への対応が遅れてしまう課題を抱えていることが改めて明らかになりました。

一方、作業現場も、ベテラン社員の知識・技能に依存しており、受注案件ごとにどの工程を流したかの加工履歴が見える化されていませんでした。現状は、加工条件の一部が社員の個人ノートに手書きで残っているが、過去の履歴を活用できず、結果として予期せぬリピート品の受注時には、どの工程を流すかが不明で迅速に対応することが出来ないということが分かりました。

「まずは作業者に新しいシステムに慣れてもらう必要がありますが、システムが軌道に乗った後は適切な人員配置ができた後無駄のない生産計画が練れたりするので、会社の方向性を打ち出しやすくなると思います。」と山内社長は今後に期待を寄せます。

「まず作業者に新しいシステムに慣れてもらう必要がありますが、システムが軌道に乗った後は適切な人員配置ができた後無駄のない生産計画が練れたりするので、会社の方向性を打ち出しやすくなると思います。」と山内社長は今後に期待を寄せます。

インストラクターによる
現場改善提案とその後



多品種に対応できる加工機

令和2年度「第5期 福井ものづくり改善インストラクター学校」のご案内

県内中小企業の中核を担う現場の従業員の方や、多くの現場経験を有する企業OBの方を対象に、設計情報や管理情報の良い流れをつくり生産効率を高める、現場改善の指導者を養成する「福井ものづくり改善インストラクター学校」を実施します。

学校の特長

- カリキュラムは『東京大学ものづくり経営研究センター』と共同開発した講義・演習、現場実習により構成
- 藤本隆宏東京大学教授のものづくり理論、良い設計の良い流れをベースとしたテキストを使用
- 「東京大学ものづくり経営研究センター」の協力による経験豊富な講師陣
- 受講生の皆さんの現場改善適応力を高めることに重点を置いたカリキュラム
- 現場での実践に重点を置いた、成果創出までの継続的なフォローアップ体制



第5期のスクール概要(予定)

開講期間●2020年7月～10月

会場●【講義・演習】福井県中小企業産業大学校 【現場改善実習】各協力企業

募集人数●12名程度

受講料●【企業従業員】25万円(税込) 【企業OB等】5万円(税込)
※従業員を派遣する企業は、受講料の補助制度が利用できる場合があります。

応募要件●【企業従業員】県内に主たる事業所を有する中小製造事業者のリーダーまたは幹部候補であって、生産管理、品質管理、生産技術等の部門を経験し、ものづくりに関する予備的知識を有すること。
【企業OB等】大手・中堅製造業で工場等の現場経験豊富な方
※企業OB等については、修了後、県内企業の指導に従事していただきます。

※スクールの詳細は、決まり次第、ホームページ等でご案内します。

1日目	ものづくりの基礎概念 競争力と企業パフォーマンス	8日目	5S講義と企業実態討議・I E分析演習 現場改善の進め方・個人発表の作り方
2日目	コストと生産性 納期・工程・在庫管理、品質管理	9日目	実習現場見学(3社) テーマ・目標設定
3日目	I E(工程分析・連合作業分析・動作分析・稼働分析・時間分析)	10日目	現場改善実習(1)
4日目	標準作業と標準時間	11日目	チームディスカッション
5日目	QC7つ道具と新QC7つ道具 問題発見の着眼点	12日目	現場改善実習(2)
6日目	VSM(モノと情報の流れ図)の 講義と演習	13日目	チームディスカッション
7日目	コミュニケーション・コーチング インストラクティングの基礎	14日目	現場改善実習(3)
		15日目	チームディスカッション
		16日目	実習先での成果発表
		17日目	チーム成果発表と個人発表

カリキュラム

令和2年度 現場改善を支援する「派遣事業」のご案内

ものづくり現場の改善を行いたい企業に対して、インストラクターを派遣し、インストラクターが中心となり経営者・現場の皆様の協力を得て改善提案を策定します。

派遣対象●派遣により改善効果が期待できると判断できる福井県内に事業所を有する中小企業・小規模事業者

派遣者●福井ものづくり改善インストラクター学校で養成したインストラクターを原則2名1組で派遣します。

派遣回数●5回以内

活動期間●3か月以内

企業負担額●1回2万円(税込)

2020年度予定件数●6件(申請件数が予定件数に達した時点で受付を終了させていただきます。)

お申し込み・
お問い合わせ

(公財)ふくい産業支援センター 人材育成部(福井県中小企業産業大学校)
〒918-8135 福井市下六条町16-15 Tel 0776-41-3775 FAX 0776-41-3729
Mail monodukuri@fisc.jp URL https://www.fisc.jp/fiib/monodukuri.html



インストラクターの紹介

長田勝栄 ものづくりインストラクター

現場改善の得意なジャンル

ビデオによる作業分析・稼働分析を行い、5S・品質向上・生産性向上を目指します

現場改善の実績

繊維・紙・印刷・金属・眼鏡など12社

現場改善時のモットー

ものづくりは情報の転写
品質は自工程で作り込む



金子敏己 ものづくりインストラクター

現場改善の得意なジャンル

商品設計・開発・品質管理・ものづくり基礎教育
5S活動をベースとした職場改善・品質管理強化

現場改善の実績

これまでに10数社担当
(5S・効率UP)

現場改善時のモットー

『気づき』は改善の原動力



高岡 勉 ものづくりインストラクター

保有する資格 中小企業診断士

現場改善の得意なジャンル

生産管理、生産技術、産官学連携

現場改善の実績

10社

現場改善時のモットー

商品の設計情報から生産技術まで
総合的診断



大倉 幸 ものづくりインストラクター

保有する資格 情報処理技術者I種、
マシニングセンタ2級、玉掛、車両系建設機

現場改善の得意なジャンル

ムダ取り・自動化・システム改善

現場改善の実績

6社

現場改善時のモットー

鳥の目で見て全体最適を目指す



松田博史 ものづくりインストラクター

保有する資格 中小企業診断士

現場改善の得意なジャンル

経営分析に基づいた生産性の改善提案

現場改善の実績

食品、繊維、金属加工、塗装

現場改善時のモットー

生産現場に限らず会社全体として
利益を高めるお手伝いをします



中井利行 ものづくりインストラクター

大手メーカー国内・海外工場長経験者

現場改善の得意なジャンル

社員教育、損益改善、品質管理

現場改善の実績

製造監督者教育、製造課長/係長研修、
原価計算、5S、見える化etc.

現場改善時のモットー

人を育てる、現場主義



吉川英治 ものづくりインストラクター

現場改善の得意なジャンル

生産性向上、品質改善

現場改善の実績

電子部品、機械組立、化学材料
繊維・縫製、食品加工 等

現場改善時のモットー

製造現場での現物・現実の事実に基づき、基本に忠実な改善活動



清水昭彦 ものづくりインストラクター

保有する資格

ITコーディネータ(経済産業省推進資格)

現場改善の得意なジャンル

生産日程計画、工程進捗、品質保証、IoT

現場改善の実績

鉄工、加工組立、化学品製造

現場改善時のモットー

原価、生産性向上を考え、
業務改善・省力化を推進します





福井
ものづくり改善
インストラクター
スクール

お申込み
お問い合わせ

まずはご相談ください



公益財団法人 **ふくい産業支援センター**（中小企業産業大学校）

〒918-8135 福井市下六条町16-15

TEL 0776(41)3775 FAX 0776(41)3729

E-mail monodukuri@fisc.jp URL <https://www.fisc.jp/fiib/monodukuri.html>