

K

生産管理・改善

事務・営業・サービスの[実践] QCサークルシリーズ		QCストーリーの流れにそって、各部門の典型的なケースをコント形式で盛り込んだ教材。どの職場でも実際の活動に合わせて活用できる。	全6巻	
452	よくわかるQCサークルガイダンス	事務・営業・サービス部門のQCサークル活動の進め方をポイントを押さえてコンパクトに構成。◇QCサークルとは ◇QCサークル活動の進め方	18分	'83
453	すぐ応用できるテーマ決定の手順	◇ミーティングの進め方 ◇テーマの選び方 ◇ケーススタディ「ある営業部のQCサークル活動」	24分	'83
454	すぐ応用できる現状把握の手順	◇現状をつかむ視点 ◇現状をつかむ方法 ◇チェックシート・パレート図・グラフ化する ◇ケーススタディ	23分	'83
455	すぐ応用できる解析・対策の手順	◇解析の進め方 ◇特性要因図 ◇対策から今後の計画まで ◇ケーススタディ	30分	'83
456	事務・営業のQCサークルの実際 -活動事例集1-	QCサークル活動の発表会のスライド上映と、その解説の構成 ◇ある銀行の事務用品の事例 ◇べんてる(株)営業部門の受発注の事例	42分	'83
457	サービス・販売のQCサークルの実際 -活動事例集2-	スライド上映発表会と、その解説の構成 ◇㈱八重洲ブックセンターの書籍の配置 ◇ある電気専門店でのシェーバーの売上	38分	'83
問題解決にズバリ活かせる 新QC七つ道具活用シリーズ		QCサークル活動を効果的に進める上で有効な“新QC七つ道具”の基礎知識と作り方・活用方法を身につけることをねらいとする。	全7巻	
458	新QC七つ道具ガイダンス ～言語データを問題解決に活かす	新QC七つ道具とは、言語データを図に整理しまとめる事によって、問題を解決する手法。その全体像を明らかにする総合ガイダンス編。	27分	'86
459	親和図法 ～バラバラを整理するノウハウ	親和図法とは、バラバラの言語データを相互の親和性-似ているという感じ-に基づいて整理し、問題を明らかにし、アイデアを得る手法。	30分	'86
460	連関図法 ～問題の構造を明らかにするノウハウ	連関図法とは、原因と結果や、目的と手法が複雑に絡み合う問題を、論理的に整理して真の原因を究明し、解決策を見出す手法。	37分	'86
461	系統図法 ～枝分かれ思考による対策立案のノウハウ	系統図法とは、樹形図を用いて、目的と手段の関係に枝分かれさせ、系統的に考える事により、問題解決の方策を導き出す手法である。	30分	'86
462	マトリックス図法 ～組み合わせで問題を解決するノウハウ	マトリックス図法とは、2つ以上の要素を組み合わせ、要素間の関連の有無や度合いをつかむ手法で、原因や対策を考える際に有効である。	30分	'86
463	アロー・ダイアグラム法 ～最適な日程計画をつくるノウハウ	アロー・ダイアグラム法とは、計画を推進していく為の手順を考えて最適な日程計画を立て、その進行を効率的に管理する手法である。	30分	'86
464	PDPC法 ～先を読んで成功するノウハウ	PDPC法とは、起りうるさまざまな事態を事前に想定し、それに対する対策をたてておくことによって望ましい結果へと導いていく手法である。	33分	'86
“QC七つ道具”の見方・使い方		QC活動や問題解決に広く活用できる「七つ道具」の目的、特徴、書き方、読み方、活用法などを解説する。	全3巻	
465	原因の本質を読みとる ～パレート図と特性要因図～	パレート図と特性要因図の使い方、活かし方	25分	('00)
466	ばらつきを探る ～チェックシートとヒストグラム～	チェックシートとヒストグラムの使い方、活かし方	25分	('00)
467	再発を防止する ～相関図と管理図～	相関図と管理図の使い方、活かし方	25分	('00)

職場を開発するシリーズ		営業を活性化させるには小集団活動が効果的である。	全3巻	
468	小集団リーダーの役割	メンバーの自主性を引き出し、全員で目標に挑戦する意欲を持続させる為のリーダーシップとは。リーダーの条件、指導のポイント等を提起。	21分	(’89)
469	効果的な会議術	情報伝達会議と問題解決会議の計画準備、進め方、リーダーの注意点や、特性要因図法、ブレインストーミング法、KJ法についても触れる。	21分	(’89)
470	小集団活動による営業の活性化	小集団の3条件、リーダー/メンバーの役割、小集団のメリット、小集団活動の基本的事項、営業における小集団活動の実際を解説。	24分	(’89)
[小集団活動] 熱意は熱意を呼ぶ 率先垂範型リーダーの役割		◇マンネリや停滞傾向を打破して小集団を変身させるノウハウを提示 ◇リーダーシップのあり方を具体的な事例ドラマで追求	全3巻	
471	小集団活動の再点検 ～マンネリ病にかかっていないか?～	◇リーダーのマンネリ度チェック ◇小集団活動の“原点”に立ち戻ろう ◇リーダーの自己変革のポイント	22分	(’92)
473	[タイプ別] 部下指導のポイント～的確な対応・やる気づくりのキーマンに～	◇仕事ができないメンバーがいたら ◇仕事をしないメンバーがいたら ◇新しく配属されたメンバーがいたら	22分	(’92)
シックスシグマ導入・実践のポイント ～TQC、TQMからの出発～		高品質、低コスト、最小限のサイクルタイム実現に向けて経営品質の全社的革新手法を解説。	全2巻	
474	[導入編] 早わかり!シックスシグマ	メーカーのシミュレーション事例をもとに、シックスシグマの概要と導入の流れを解説する。◇シックスシグマとTQC、TMC 他	35分	’99
475	[実践編]シックスシグマの具体的手法	徹底した製品品質、サービスの見直しで、他社に対する競争優位性を確保する具体的手法、プロジェクトの展開についてを解説。	30分	’99
[現場改善]コストダウン徹底のステップ		グラフや表、実際の製造現場での事例を見ながら、コストダウンについて学習できる教材。	全2巻	
476	コストダウン着眼のポイント～どこに改善すべきムダが潜んでいるか～	製造原価に的を絞る、標準原価をどう維持するかといった現場で進めるコストダウンの考え方や着眼のポイントを具体的事例を通して紹介。	30分	(’91)
477	コストダウン実践のポイント ～VE手法で徹底改善～	実際の改善事例をもとに、VEによるコストダウンの進め方をステップ別に解説。	30分	(’91)
[現場改善]不良ゼロへの挑戦 現場で進める不良撲滅作戦		図や、実際の製造現場での事例等を見ながら、不良ゼロへの手法を学習できる教材。	全2巻	
478	不良発見と標準化の進め方	なぜ不良が出るのかを徹底分析し、不良が出なくなるための改善手法を解説。◇不良とは何か ◇不良発生のしくみ ◇標準化の推進	30分	(’91)
479	ポカミス防止の徹底方策	人間の基本的行動とエラーの関係を紹介し、ポカミス防止について具体的に説明。◇ポカミス発生の要因 ◇ポカミス防止の着眼点	30分	(’91)
小さなカイゼン、大きな効果～手っとり早く、手応えのある改善報告制度のススメ～		「提案制度」から「カイゼン報告制度」へ。職場の全員をカイゼンに巻き込むための推進ノウハウを事例・事例を通して解説。	全3巻	
480	カイゼンの「しくみ」づくり	◇提案制度から改善(相談・実施)報告制度へ ◇カイゼンとは何か ◇改善3つの威力 ◇制度はシンプルに、成果は盛大に	30分	’92
481	カイゼン実施のコツ	◇アイデアは実施されてこそ価値がある ◇着眼のコツ ◇着想のコツ ◇着手のコツ	30分	’92
482	カイゼン活動の「しかけ」	◇誰でもできる指導・推進法、とりあえずからの着手 ◇改善シートは仕事改善の道具 ◇カイゼン推進は、事例に始まり事例に終わる 他	30分	’92

新生産方式シリーズ 工程ばらしのノウハウ		トヨタ生産方式の現場改善の中身は「工程ばらし」である。徹底したムダとりの技術を自社にあわせ実践できるよう事例を交え解説。	全4巻	
483	基礎編	工程ばらしの考え方を解説。◇TPSとは ◇F社の少人化ライン ◇TPSと従来方式の違い ◇工程ばらしの手順 ◇Uラインづくりの定石	30分	'92
484	機械加工編	◇F社のFPS ◇FPSの組織 ◇改善手順と事例 ◇機械加工のイコールライン ◇FPSの今後の進め方 他	30分	'92
485	組立工場編	音響組立ラインを「手順と定石」により改善し人員の2分の1化に成功したK社。◇音響組立のUライン ◇組立コンベア7つのムダ 他	30分	'92
486	協力工場編	S社の改善推進役が取り組んだ少人化苦闘物語。◇7つのムダ ◇Uライン作りの手順と定石 ◇1個づくり生産方式の成果 他	30分	'92
現場で取り組む「多種少量生産」実戦のポイント～知っておきたい改善方法～		実際の製造現場の様子と、その解説をきいて、多種少量生産の実践のポイントを学習できる。	全3巻	
487	「多種少量生産」効率化のポイント	生産現場の問題点 ◇効率化の要点 ◇標準時間の設定 ◇レイアウトの改善	30分	('98)
488	「生産期間」短縮化のポイント	生産期間に与える要素 ◇工程の短縮 ◇管理方法の改善 ◇生産期間短縮のための自社分析チェックリスト	30分	('98)
489	「段取り替え」改善のポイント	◇段取替の発生を少なくする ◇段取替作業を効率的に行う ◇段取替作業の改善 ◇段取替改善の必要度評価のためのチェックリスト	30分	('98)
わかりやすいTOC実践教室		利益が出ない。リードタイム短縮、在庫削減ができない。TOCに解決の鍵がある。TOCの理論を具体的に解説。	全2巻	
490	TOCの考え方と進め方	◇TOC(制約条件の理論)とは何か ◇TOCにおける生産改善の5ステップ ◇思考プロセスによるブレークスルー	40分	('03)
491	成功事例に学ぶTOC	2つの成功事例を通して、TOC取り組みの実践ポイントを掴む。	31分	('03)
生産革新への挑戦! [セル生産] 実現のポイント		在庫を削減し生産リードタイムを短縮するセル生産方式の導入には、働く人々の意識改革が必要。2社の導入事例に学ぶ。	全2巻	
492	“ヒト中心”への意識改革	スタンレー電気は生き残りの為工場ラインを抜本的に見直した。工場再建の第一人者山田日登志氏による生産革新の導入事例を紹介。	25分	('05)
493	ムダ排除の着眼点と実践	セル生産実現の為に重要なのは徹底した「ムダどり」。「運搬」「動作」「停滞」の3ポイントから三吉工業㈱の事例を紹介。	25分	('05)
早く・正しく・楽に・安く 事務間接部門の5S		事務間接部門のハード面での5Sとソフト面での5Sを、それぞれ7つのステップで改善していく方法について紹介。	全3巻	
494	5Sで事務能率を上げよう	事務間接部門でなぜ5Sが必要なのか、どんな効果が期待できるか、その理解を促し、改善の動機づけを図る。5Sの進め方の概略も紹介。	28分	('91)
495	ソフトの5S ～ファイル・事務処理・応接を変える～	事務の仕組みややり方、時期・タイミング、職務の分担等、ソフト面における5Sの実践例を見ながら、改善の着眼ポイントを解説。	20分	('91)
496	ハードの5S ～用具・用品・環境を変える～	事務の環境面(温度・湿度・換気・採光・照明・防音)や場所・物・配置等、ハード面における5Sの実践例を見ながら、改善の着眼ポイントを解説。	20分	('91)

実践5S「目で見える管理」の進め方		実際の現場の映像や、イラストを通して、5Sについて学習できる教材。	全6巻	
497	「目で見える管理」の基本	「目で見える管理」のねらいや進め方のポイントを紹介していく。◇条件管理 ◇物質表示 ◇流れ方向表示 ◇段取り工具の置き方他	15分	(91)
498	目で見える「現品管理」	問題やロスの発生を防ぐことができるムダのない現品管理の進め方を紹介。◇保全工具管理 ◇油剤管理 ◇予備品管理 ◇金型の行先表示 他	15分	(91)
499	目で見える「作業管理」	作業が正しく、計画通りに進められているか、異常はないか等をわかりやすく表示するポイントを解説。◇生産台数管理 ◇保全カレンダー 他	15分	(91)
500	目で見える「設備管理」	生産現場のオペレーターが設備の有効利用や効率化を図るポイントを紹介。◇モーター稼働明示 ◇モーター管理ゾーン ◇バルブ開閉表他	15分	(91)
501	目で見える「品質管理」	不良、クレームゼロに近づくため、目で見える品質管理の進め方について解説。◇Qコンポラベル ◇類似部品色別管理 ◇刃具管理 他	15分	(91)
502	目で見える「安全管理」	人間の弱点を、視覚を刺激することで補う安全管理のための改善の考え方・進め方を紹介。◇緊急連絡先表示 ◇グラインダーの回転表示 他	15分	(91)

「5S」実践のポイント ～意識が変われば工場も変わる～		実際の製造現場の映像や、製造部門へのインタビューを通して、5Sについて学習できる教材。	全6巻	
503	[成果が上がる]5Sの進め方	5Sとは何か、5Sをなぜやらなければならないのか、5Sでどのような効果が得られるのか…に答え、5Sの効果的な進め方を紹介する。	15分	(92)
504	[整理]不要品はこうしてなくそう	不要品一掃を徹底するために、「層別管理」「発生源対策」という2つの整理のコツを中心に解説する。	15分	(92)
505	[整頓]探すムダを一掃しよう	整頓を『現状分析→物の「置き場所」を決める、物の「置き方」を決める→保管のルールを守る』といった手順で解説する。	15分	(92)
506	[清掃]ゴミなし汚れなしの職場を創ろう	清掃により、物の微欠陥を発見し、改善へと結びつけることができる。「職場・設備の清掃」「設備5S」といった面から清掃の進め方を紹介。	15分	(92)
507	[清潔]衛生的な美しい環境を維持しよう	清潔とは、整理、整頓、清掃が仕上がっている状態である。ここでは「5Sの標準化と異常の顕在化」「目で見える管理の工夫と徹底」について解説。	15分	(92)
508	[躰]決められたことをきちんと守ろう	躰とは、決めた事を自然に守れるよう習慣づける事、つまり習慣を変える事である。習慣づけるためにどのステップでどう進めるかを紹介。	15分	(92)

これで納得!職場の5S		安全、品質、環境、生産性など、企業内のカイゼンを職場レベルで支える活動の5S。組織の全従業員が理解しておきたい5Sの基本と実践を解説。	全3巻	
509	職場が変わる! 5Sの基本	◇なぜ、5Sが必要か ◇5Sとは何か ◇整理・整頓・清掃とは ◇清潔・しつけ(習慣化)とは ◇5S活動は全社一丸で	20分	(07)
510	実践!職場の5S -生産現場編-	◇生産現場での5S ◇初期徹底清掃のポイント、フォロー、ミーティング ◇発生源対策と困難箇所対策 ◇清掃点検基準の作成 ◇5Sべからず集	15分	(07)
511	実践!職場の5S -事務現場編-	◇事務現場での5S ◇整理のポイント ◇清掃のポイント ◇整頓のポイント ◇職場はこんなに変わる ◇5Sべからず集	15分	(07)
810	DVD これで納得! 職場の5S (509,510,511をまとめたもの)	職場が変わる! 5Sの基本 (なぜ、5Sが必要か)/実践! 職場の5S -生産現場編・事務現場編- (事務現場での5Sの進め方)	60分	-

設備診断技術のノウハウ		グラフ、数式、図を多用した教材で、設備診断技術について学習できる教材。	全3巻	
512	振動診断技術Ⅰ(基礎編)	(1)設備診断技術の位置づけ (2)設備診断技術の概要 (3)振動理論 (4)振動計の種類 (5)異常判定方法	30分	'88
513	振動診断技術Ⅱ(実務編)	(1)振動測定の基本 (2)振動データの採取要領 (3)データ管理方法 (4)特殊な振動診断 (5)設備診断機器	30分	'88
514	潤滑診断技術	(1)潤滑診断の概要 (2)潤滑 (3)潤滑系の診断技術 (4)潤滑診断の実際	30分	'88

誰にでもできる！ 改善KAIZEN道場		改善にはコツがある—考え方・実践法を習得しよう！ さまざまな職場で実行された改善事例をもとに、改善活動の「定石とコツ」を詳しく紹介しています。	全3枚	
813	DVD 着眼！ 仕事のあるところ改善あり	どうすれば問題に気づくのか、改善に着眼するポイントを具体的な事例を通して紹介。（◆改善とは何か◆改善すべき問題とは◆どこにでもある改善の芽）	16分	'08 改訂
814	DVD 着想！ 思いこみこそ改善の壁	原因追及から対策を立案するまでの着想ノウハウをドラマと事例を通して紹介し、効率的に改善をすすめる定石を解説。（◆思いこみが改善を阻む◆すぐに使えるノウハウ）	18分	'08 改訂
815	DVD 着手！ 実行こそが改善のすべて	着実な成果に結びつけていくための手法を学び、改善に着手、実行するポイントを紹介。（◆着手とは◆とりあえず実施！）	20分	'08 改訂