



**THE ASSOCIATION FOR OVERSEAS TECHNICAL SCHOLARSHIP[AOTS]**

30-1, Senju-azuma 1-chome, Adachi-ku, Tokyo 120-8534, Japan

Tel: 81-3-3888-8214 Fax: 81-3-3888-8242, 8264 E-mail: [information@aots.or.jp](mailto:information@aots.or.jp) URL: <http://www.aots.or.jp>

2009年4月

## 募集要項

インド現場改善ファシリテーター養成研修コース

**The Program on Production Management for Facilitators in India**

**[INPM]**

2009年9月30日～10月13日

## 1. コース開設の背景：

(財) 海外技術者研修協会 (AOTS) は、日本政府経済産業省(旧通商産業省)所管の民間技術協力機関として 1959 年に設立され、以来わが国の開発途上国に対する技術協力の一環として、約 170 の国・地域から約 143,000 人の技術者や経営管理者を研修生としてわが国に受け入れ、産業人材の育成に協力してきました。帰国した研修生は、それぞれの国の産業発展において重要な役割を果たしています。

AOTS は帰国後の研修生や各国の産業界のニーズ、および日系企業の人材育成ニーズに合致した研修コースを実施するとともに研修コースの開発に努めています。

インド自立型現場改善ファシリテーター養成研修コース (INPM) は、インドの組立を中心とする製造業において、生産活動に従事する中・上級管理者を対象に、生産現場における自立型マネジメント能力を育成することを目的に開発されました。本プログラムは、管理者の品質意識、生産性意識を高め、管理者が自ら率先して品質や生産性向上のための改善活動を推進することができるように工夫されています。

## 2. 参加者の人数

20 名 (インド)

## 3. 参加資格：

以下の資格を有することが必要です。

- (1) 原則として、インドの製造企業において生産活動に従事する中・上級管理者又は上級技術者で、製造部、生産管理部、生産技術部等の生産関連部門において 1 年以上の専門的な職務経験があり、IE、QC、5S、目で見える管理等、生産管理に関する基本的な知識を有する方\*  
例) 製造マネージャー、工場長、生産技術者、等
- (2) 年齢は 25 歳以上 55 歳以下
- (3) 大学卒またはこれに準ずる職歴を有する方
- (4) 英語による聴講、討論、発表、報告書作成ができる方
- (5) 心身健康な方
- (6) インド居住の方
- (7) 学生でない方、軍に籍をおいていない方
- (8) 過去に本事業の研修制度で来日した方は、帰国後半年 (183 日) 以内に開始されるコースに応募することはできません。

注意：

- (1) 日本へ家族を同伴することはできません。
- (2) 参加者は AOTS に対してプログラムの追加を要望したり、自身でプログラムを計画したりすることはできません。このコースの終了後速やかに帰国しなくてはなりません。ただし、日本の受入企業がこのコースの終了後、実地研修を計画し、AOTS の承認を受けた場合はこの限りではありません。
- (3) AOTS が発行する身元保証書の使用は、研修査証取得のためだけに限ります。例えば、参加者のビジネスなどの目的に使用することはできません。
- (4) お申込の多いコースについては、受入企業または派遣企業 1 社当たりの参加人数を制限させていただくことがあります。

#### 4. 応募方法：

以下の応募書類を **2009年6月14日(日)** までに、AOTS 本部(東京)に到着するよう提出してください。  
国内からと海外からとでは、提出書類が若干異なりますので、ご注意ください。

##### (海外からの申込みの場合)

- 1) 研修申込書、研修生個人記録申告書、及び問診書 (AOTS 所定様式)
- 2) 顔写真 (4×3cm) 2枚 (裏面に名前を書いてください)
- 3) 勤務先概要を紹介する資料
- 4) ID カードコピー、パスポートコピー、自動車免許証コピー等 (公的機関により発行されたもので、写真があり、ローマ字で氏名、生年月日が記載されているもの)
- 5) 事前研修レポート・質問票
- 6) 海外旅行保険承諾書 (AOTS 所定様式)
- 7) 研修生個人情報取り扱いについて (AOTS 所定様式)  
この書類は、本人が署名の上ご提出下さい。内容に同意いただけない場合、または未提出の場合、コースへの参加が認められません。
- 8) 研修契約に関する申告書 (日系派遣企業用)

※上記 AOTS 所定様式 (英語) は AOTS ホームページからダウンロードできます。

<http://www.aots.or.jp/jp/use/kokunai/kaigai/moushikomi.html>

##### (国内からの申込みの場合)

AOTS ホームページ内の以下の案内をご参照下さい。

<http://www.aots.or.jp/jp/use/kokunai/kokunai/moushikomi.html>

※AOTS 所定様式 (日本語) は AOTS ホームページからダウンロードできます。

<http://www.aots.or.jp/jp/documents/kokunai/index.html>

提出された応募書類は、2009年7月23日(木)の審査委員会で審査されます。審査結果は審査委員会終了後、AOTS 本部より連絡いたします。

注：応募者が締切日時点で定員の過半数に満たない場合、本コースを中止または延期する可能性があります。

#### 5. 研修コースの概要：

##### ■ 目的

現場改善ファシリテーターとして、自社の改善活動を組織的に推進できる能力を育成します。

##### ■ 期待される効果

1. 現場改善(5S、目で見える管理、ムダ排除)の考え方や技法を理解すると共に、自社に適した改善活動を導入し、それらを定着させることができる。
2. 参加者の組織上の役割から考えた重要な問題を設定した上で、原因を深く分析して解決策を立案し、それを実施することができる。
3. 日本のものづくりの考え方(Mind-set)と、自社の従来の考え方の違いを把握し、日本のものづくりの考え方を理解し、普及させることができる。

■ 期間

2009年9月30日（水）～10月13日（火） （2週間）

■ 内容

本コースでは、参加者が、帰国後に自社の改善計画を実践、推進できるように、以下の段階を踏んで学習します。

**研修の流れ：**

**【第一段階】**

研修をより効果的なものとするために、参加者は来日前に自社の課題をまとめ、その資料と自社の製造現場の写真、レイアウト図、自社の組織図を準備します。

そして、来日する際にそれらの資料と本研修に対する上司からの要望書をあわせて持参します。

**【第二段階】**

日本の生産経営の考え方や技法に関する講義を通じて、日本企業に共通する取組みである現場改善について理解します。

これにより現場見学に必要な視点を養うと共に、参加者による自社の課題に関する発表、グループ討論等を通じ、自身が学ぶべきポイントについて明らかにします。

**【第三段階】**

日本の製造企業が実施している改善活動の実際の取り組みを理解する為に企業見学を実施します。参加者は生産現場でどのような改善がどのように実践されているかを見学すると共に、その実現に管理者がどのように関与しているのか、組織としてそのような仕組みを持っているのかについて、企業のスタッフや講師との意見交換を通じて学びます。そして、見学中に得た知識や経験をその都度グループでまとめ、最終的にレポートにまとめて発表します。

一方、これと平行してグループ単位で解決すべき問題に関するテーマを設定し、そのテーマを解決する方法についてグループ討論を行い、結果をまとめて発表します。

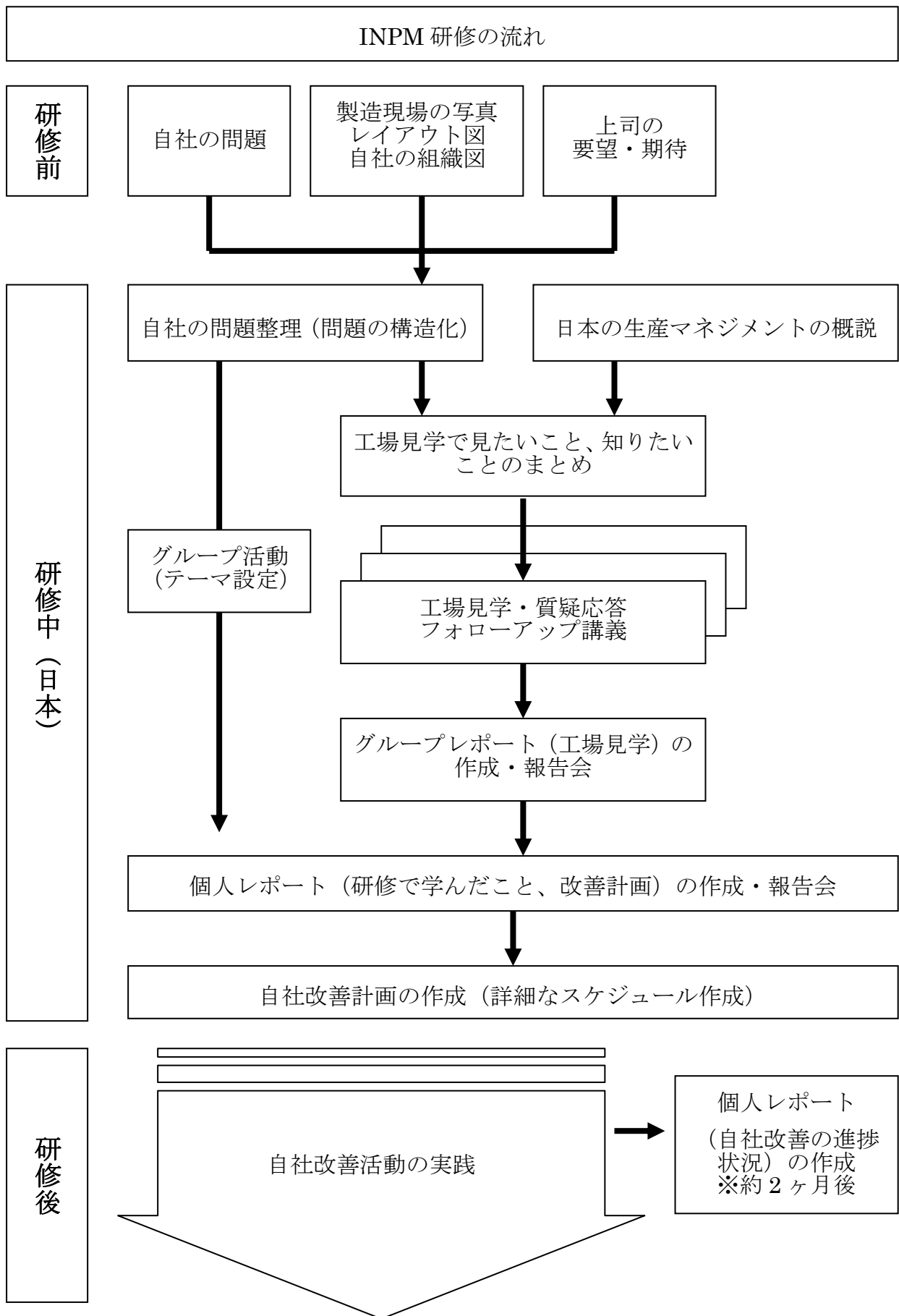
**【第四段階】**

今回の研修で学んだことと、これを反映させた帰国後の改善活動計画について、最終日に発表します。

**【第五段階】**

参加者は、帰国後2ヶ月を目処に、改善活動計画の進捗状況についてレポートにまとめ、提出します。

研修の流れを図示すると、次の通りになります。



■ 使用言語

講義、企業見学、演習は英語あるいは英語通訳付で行われます。原則として、コースで使用する資料と教材は英語で作成されます。

■ 主任講師

鈴木 規男

(有) コンサルティング ベル オフィス 代表取締役

慶應義塾大学工学部卒。ヤマハ発動機株式会社在職中に、日本国内外で、製造現場の改善活動、IE 改善、工場改善の指導にあたる。コンサルタントとして独立後もその経験を活かし、日本国内外の製造現場の改善を指導。また、AOTS の管理研修、中小企業大学校や(株)日本能率協会マネジメントセンター、日本インダストリアル・エンジニアリング協会の現場改善活動に関するセミナーなどで講師を勤める。

■ 研修場所と宿泊施設 (予定)

AOTS 東京研修センター (TKC) [http://www.aots.or.jp/jp/about/center/traffic\\_tkc.html](http://www.aots.or.jp/jp/about/center/traffic_tkc.html)

120-8534 東京都足立区千住東 1 丁目 30-1

電話: 81-3-3888-8231 (受付) ファックス: 81-3-3888-0763

6. 申込手続きと経費:

国内から [国内からの申込手続き](#) [国内からの申込\(経費\)](#)

海外から [海外からの申込手続き](#) [海外からの申込\(経費\)](#)

7. 個人情報の取扱いについて

AOTS が取得する応募者の個人情報については以下のとおり取扱います。

(1) 個人情報の管理者: 財団法人海外技術者研修協会 総務部長  
連絡先: 総務部総務グループ TEL: 03-3888-8211 e-mail: [kojinjoho@aots.or.jp](mailto:kojinjoho@aots.or.jp)

(2) 利用目的

ご提供いただいた個人情報は、研修生受入及び研修実施に関する事務手続きのために利用します。それ以外の利用目的又は法令に基づく要請の範囲を超えた利用はいたしません。

尚当協会の個人情報保護方針は、<http://www.aots.or.jp/jp/privacypolicy.html>をご覧ください。

8. お問い合わせ:

財団法人 海外技術者研修協会 業務部受入業務グループ 招聘業務長 市浦計宏

住所 〒120-8534 東京都足立区千住東 1-30-1

電話 03-3888-8214 Fax 03-3888-8242 Email [shouhei@aots.or.jp](mailto:shouhei@aots.or.jp)

## インド現場改善ファシリテーター養成研修コース [INPM] 日程

2009年9月30日～10月13日

AOTS 東京研修センター (予定)

月/日	午前	午後	夕方
9月29日 (火)	(来日)		
30日 (水)	オリエンテーション/開講式	講義：日本の製造業における現場改善のための取組み (管理手法概説) (1) －改善、5S、設備保全など	
10月1日 (木)	講義：日本の製造業における現場改善のための取組み (管理手法概説) (2) －改善、5S、設備保全など	講義：日本の製造業における現場改善のための取組み (管理手法概説) (3) －TQM、リーン生産方式など	
2日 (金)	講義：自社の問題整理 －問題の構造化	講義：事例研究の進め方 －見学ポイントのまとめ	
3日 (土)	休日		
4日 (日)	休日		
5日 (月)	移動	見学：企業での事例研究 (1) －改善活動事例	講義：見学のまとめ(1) －見学のフォローアップ グループワーク： －良かった点の洗い出し
6日 (火)	研修旅行	見学：企業での事例研究 (2) －改善活動事例	
7日 (水)		見学：企業での事例研究 (3) －改善活動事例	
8日 (木)		見学：企業での事例研究 (4) －改善活動事例	移動
9日 (金)		見学：企業での事例研究 (5) －改善活動事例	講義：見学のまとめ－2 －見学のフォローアップ グループワーク －良かった点の洗い出し
10日 (土)	講義：グループレポートのまとめ方	講義：グループレポート作成指導	グループワーク
11日 (日)	休日		
12日 (月)	グループレポート発表会	講義：個人レポート作成指導	
13日 (火)	個人レポート発表会 －自社工場改善計画の発表 －他参加者との討論・意見交換、主任講師からの講評・指導 －主任講師による総括指導		研修評価会/修了式
14日 (水)	(帰国)		

- 1) 上記の日程は講師、見学先の都合、その他諸般の事情によって変更されることがあります。
- 2) 土曜日・日曜日は基本的に休日ですが、必要があれば講義を行うこともあります。

## PRE-TRAINING REPORT

**- The Program on Production Management for Facilitators in India-  
[INPM]**

Please fill in the following items by using a personal computer or similar equipment, or by handwriting in block letters. AOTS will duplicate and distribute it to lecturers and other participants as a reference material for the group discussion and presentation held during the program.

1. Your name	
2. Region in India	
3. Name of your company/ organization	
4. Outline of your company/ organization  (preferably by attaching a brochure of the company/organization)	
5. Your position  (preferably by attaching an organizational chart indicating your position)	
6. Your duties in detail	
7. Present activities for production management in your company/organization	
8. Your expectations of the program in relation to the described problems	

9. List two critical problems you are now facing, indicating their causes and possible countermeasure.

\*In particular, please examine critical problems, focusing on the issues of improving productivity and reducing lead times.

(You can attach a separate sheet for this item for your convenience.)

<div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 0 auto; margin-bottom: 10px;"></div> <p style="text-align: center; margin: 0;"><b>Critical problem</b></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div>	<div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 0 auto; margin-bottom: 10px;"></div> <p style="text-align: center; margin: 0;"><b>Critical problem</b></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; height: 60px;"></div> </div>
1st cause	1st cause
2nd cause	2nd cause
3rd cause	3rd cause

Name:

## Questionnaire

### Level of Comprehension

**Level a:** You can explain what it is to others. Or you have applied it in your work.

**Level b:** You know what it is. Or you have learned it at college/university or by yourself.

**Level c:** You do not know it well. Or you have never heard of it.

Please check ( x ) as appropriate.

Item		a	b	c	Item		a	b	c
1	<i>Kaizen</i> (Continuous improvement activities)				23	Time study			
2	5S				24	Standard time			
3	Visual Management (Visual control)				25	Principle of motion economy			
4	<i>Muda</i> (waste)				26	TQM (Total Quality Management)			
5	<i>Poka-yoke</i> (fool proof)				27	SQC (Statistical Quality Control)			
6	TPS (Toyota Production System)				28	PDCA cycle			
7	JIT (Just-In-Time)				29	<i>Hoshin-Kanri</i> (Policy management)			
8	<i>Jidoka</i> (Automation)				30	QC circle (Small group activity)			
9	Pull system				31	Cross-functional management			
10	<i>Kanban</i> system				32	Pareto diagram			
11	<i>Heijunka</i> (Production leveling)				33	Cause-and-Effect diagram			
12	Tact time				34	Histogram			
13	Continuous flow				35	Control charts			
14	One-Piece-Flow (Single-Piece-Flow)				36	Affinity diagram			
15	Multi-process handling				37	Tree diagram			
16	U-shape line				38	ISO9000			
17	Cell production				39	TPM (Total Productive Maintenance)			
18	SMED (Single minute Exchange of Dies)				40	OEE (Overall Equipment Effectiveness)			
19	Standardized Work				41	Six major losses in machinery			
20	<i>Andon</i> Board				42	<i>Jishu-Hozen</i> (Autonomous maintenance)			
21	IE (Industrial Engineering)				43	Preventive maintenance			
22	Flow process chart								