

中村茂弘【メル・マガ】シリーズ掲載目次（掲載内容と今後の予定）

A, 戦略編設定～展開

- 第 1 回 JMA 経営課題実態調査と各社の戦略の選択肢が少ない点の紹介
- 第 2 回 孫子の兵法の生い立ちとチェックリスト：八起会に見る成功に固執する問題
- 第 3 回 目標管理と段階的レベルアップ：3年で2倍、企画・実行計画書化
- 第 4 回 グローバル対策に見る戦略と無策（沢根スプリングス）
- 第 5 回 MOT に学ぶ外部志向 VOC
- 第 6 回 新企画・製造トップキーマン育成企画
- 第 7 回 温故知新：ケネディが鏡とした上杉鷹山の火種論
- 第 8 回 温故知新：徳川家康が導入した明の朱元璋の管理
- 第 9 回 温故知新：起死回生に見る企業の取り組み、その共通項
- 第 10 回 注意すべき情報戦略（フロンティア開拓の歴史）

B, 組織力強化

- 第 11 回 次世代リーダー育成の要点：MBA はチェックリスト
- 第 12 回 図解化手法で明確化すべき組織化の目的と構成（何をすべきか？）：
2014年4月まで、掲載済み、以下のメルマガでバック No.をご覧ください。
- 第 13 回 ピラミッド組織＋マトリックス組織の組織診断（第 13 回）
- 第 14 回 海外工場の組織と現場管理
- 第 15 回 海外生産で重要な現場キーマン育成の在り方
- 第 16 回 海外生産への技術移管に対する組織的活動
- 第 17 回 チンギス・ハンに学ぶ組織化の要点
- 第 18 回 稲盛氏に見る JAL 再生と組織改革
- 第 19 回 日産ゴーン社長のリバイバルプランと以降の躍進に見る組織的活動
- 第 20 回 腐敗した組織に見る機能不全

C, 新製品無くして企業存続は無い

- 第 21 回 企業の進展に必須な新製品開発
- 第 22 回 老舗力・Y14 経産省表彰ニッチ 100 社の新製品開発
- 第 23 回 なぜ、権威ある重役が VOC 面で大きな判断ミス！
- 第 24 回 新製品開発に対する統計の活用
- 第 25 回 新製品開発ステップ
- 第 26 回 新製品開発に必須のリスク対策
- 第 27 回 攻めの特許とパテント MAP 対策

D、重点課題の対策手法ガイド

第 28 回 BS・PL と儲かる仕組みづくり（ターゲットコスト対策）

第 29 回 品質・納期・環境・安全対策が生む大きなコスト改善

第 30 回（最終版） 製造現場改善に必要な改善手法の整理と活用

以上で、このメルマガは終了します。

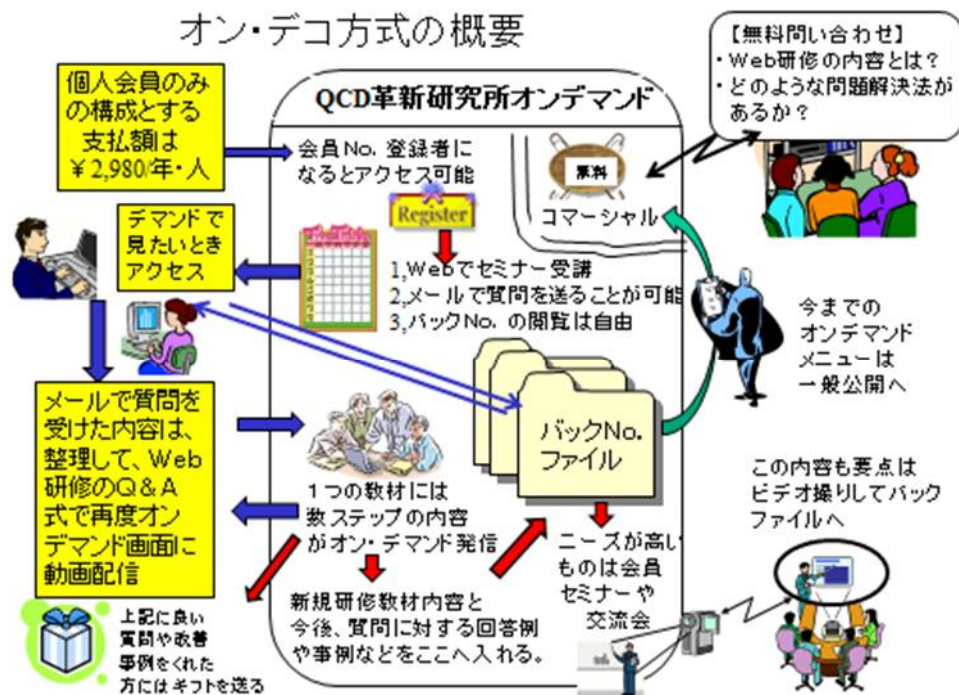
【ご連絡】本メルマガの終了～運用の変更について：

本メルマガは、この章を持って終了とさせていただきます。理由は、項目 D 以降の具体的な問題解決法は、現場、現物で実践展開する対象となるためです。製造現場の問題解決手法に、概念的な解説を行うことが無意味であることは、既に、皆様、ご存知のと通りの事象です。なお、このため、既に、本メルマガでも URL : qcd.j に掲載した著書や動画を紹介して参った次第です。

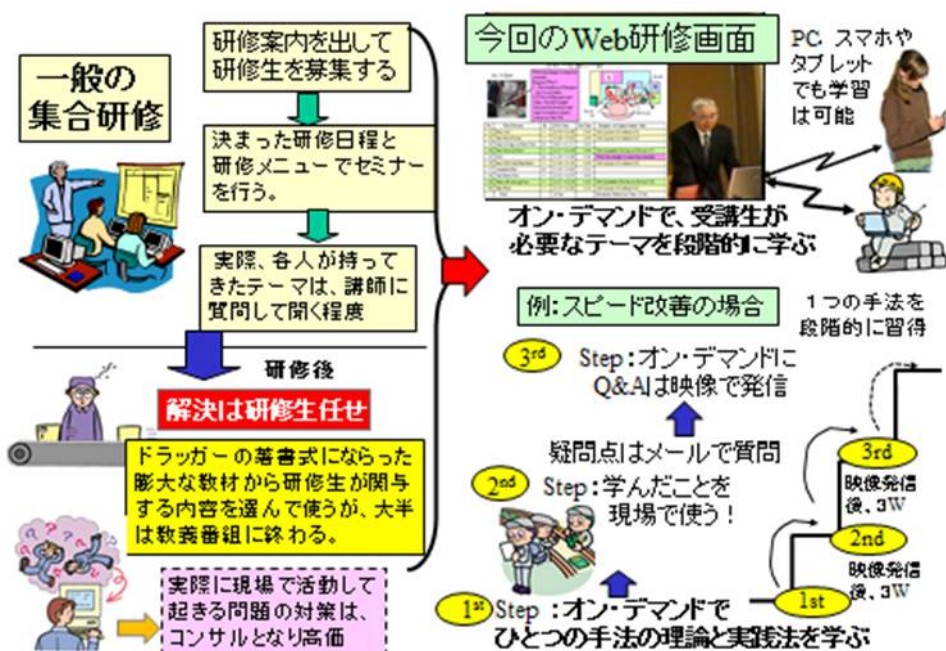
現在、日本の『ものづくり強化』に問題解決手法の強化が益々重要になっています。そこで、更なる手法面の強化サービスとして、2014 年秋から 2 年間の期間限定で『オンデコ方式』を開始します。このため、本メルマガもオンデコ方式へご参画の会員の方に限り配信する運用に切り替える予定としている点を、読者の皆様にはご理解願えると幸いです。

以上、ここまでの内容をご参考に活動されてこられた皆様には、感謝申し上げますと同時に、第 30 回までのメルマガの内容が多少とも、ご活躍の場でご参考になれば幸いです。同時に、ご関係者の益々のご活躍をお祈り申し上げます。

【オンデコ方式の概要】



オン・デコ研修と従来の研修の違い



オン・デコ方式で扱うテーマと進め方

現場改善技術メニュー

- 1.ムダ排除・効率向上のためのスピード改善:5Steps,
- 2.現場診断:3Steps
- 3.レイアウト設計法とセル生産:3Steps,
- 4.不良ゼロ対策:5Steps,
- 5.小集団活動によるボトムアップ改善:3Steps,
- 6.技術伝承:3Steps,
- 7.ヒューマンエラーゼロ対策:3Steps,
- 8.設備故障ゼロ対策:3Steps,
- 9.JIT/SCM:3Steps,
- 10.新製品垂直立ち上げの技術:3Steps,
- 11.現場管理者早期育成対策:3Steps,
- 12.デザイン・イン対策:3Steps,
- 13.ターゲットコスト対策:3Steps,
- 14.その他:会員のニーズにより追加を予定



各メニューにおける5ステップの構成

例:ムダ排除・効率向上のためのスピード改善Step1の内容

- Step1 工程分析による大きなムダの排除,
- Step2 動作経済の原則による身の周りの小改善
- Step3 ビデオによるスローモーション解析とメモーション解析,
- Step4 マン・マシンチャートによる手待ちのムダ排除,
- Step5 PERT手法と標準化対策(本、スピード改善のまとめ)

各現場改善技術メニューのStepも上に似た手順で進めます。

各Stepの構成

- 各改善技術「理論の理解」
- 手法の演習
- 適用事例の紹介
- 実践の実務へ展開