

現場改善・製造・介護

貸出番号	タイトル	内容	時間(分)
II 001	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ①5Sの徹底で革命を起こそう！	5Sで何をを目指すのか？ / 有形の効果 無形の効果 / 効果的5S推進のポイント	27
II 002	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ②<整理>の徹底～層別管理と不要品除去	<整理>の三大原則～層別・捨てる・指定席化 / <整理>の効果的すすめ方 / <整理>の徹底事例と効果の把握	27
II 003	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ③<清掃>の徹底～発生源対策と清掃点検	<清掃>の三大原則 / <清掃>の効果的すすめ方 / <清掃>の徹底事例と効果の把握	27
II 004	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ④<整頓>の徹底～機能的保管と『探す』の排除	<整頓>の三大原則 / <整頓>の効果的すすめ方 / <整頓>の徹底事例	27
II 005	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ⑤<清潔>の徹底～目で見える管理と5S標準化	<清潔>の三大原則 / <清潔>の効果的すすめ方 / <清潔>の徹底事例と効果の把握	27
II 006	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ⑥<躰>の徹底～規律ある職場づくり	<躰>の三大原則 / <躰>の効果的すすめ方 / <躰>の徹底事例と効果の把握	27
II 007	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ⑦<事務の5S>の徹底～付加価値を生む事務工場づくり	<事務の5S>の三大原則 / <事務の5S>の効果的すすめ方 / <事務の5S>の徹底事例と効果の把握	27
II 008	こうすればできる 5S徹底のノウハウ ⑧<安全の5S>の徹底～非定常作業・やりにくさの追放	<安全の5S>の三大原則 / <安全の5S>の効果的すすめ方 / <安全の5S>の徹底事例と効果の把握	27
II 009	「よくわかる」 QCの基本 ①「品質管理」とは何か	「品質」とは何か / 品質の「管理」と「検査」 / 「標準化」の意味 / 全社品質管理と統計的品質管理	18 ～ 30
II 010	「よくわかる」 QCの基本 ②チェックシートとヒストグラム	計数値のデータと計量値のデータ / さまざまなチェックシート / ヒストグラム・正規分布の意味 / ヒストグラムの作り方	18 ～ 30
II 011	「よくわかる」 QCの基本 ③特性要因図とパレート図	特性要因図の使い方 / 特性要因図のつくり方 (大骨・中骨・小骨) / パレート図・vital few と trivial many / パレート図のつくり方	18 ～ 30
II 012	「よくわかる」 QCの基本 ④散布図と層別	散布図の見方 (正の相関・負の相関・無相関) / 散布図のつくり方 / 層別散布図 / データ表の層別	18 ～ 30
II 013	「よくわかる」 QCの基本 ⑤管理図 (シューハート管理図)	管理限界 3σ の意味 / 工程の状態を判定する管理図の見方 / 注意すべき点の動き 他	18 ～ 30

貸出番号	タイトル	内容	時間(分)
II 014	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ①こうすれば改善テーマが見えてくる	改善の第一歩である「ロス」「課題」の見つけ方を紹介します。要因法や分析法など改善の糸口を発見するためのテクニックを解説しながら「ロス」「課題」が浮き彫りにされ、明確になってくることのおもしろさを紹介します。	30
II 015	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ②見直しをしよう人手作業の改善	どの職場でも、人手のかかる仕事・作業はまだたくさんあるはずです。そのような人手を必要とする作業のロスを明らかにし、改善するためのポイントを紹介していきます。	30
II 016	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ③効率を上げよう機械加工の改善	機械加工に関するロスを現場レベルで改善するためのポイントを紹介していきます。	30
II 017	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ④短縮化を図ろう生産期間の改善	生産期間に対する意識改善を図りながら、ロスを改善していくためのポイントを紹介していきます。	30
II 018	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ⑤ロスをつかもう標準時間による管理	同じ方法で作っても作業効率が大幅に違うといった現実に対して、標準時間による「効率ロス」の明確なつかみ方を学びます。	30
II 019	[製造社員必須] 誰でもできる 改善の基本テクニック ⑥ロスをなくそう作業効率の改善	生産効率を阻害する要因をあげながら、「効率ロス」撲滅の改善基本テクニックを紹介します。	30
II 020	管理・監督者の安全 OJT あなたの指導が部下を守る！ ①管理・監督者の役割と責任～安全配慮義務とは何か～	「注意を守りさえすれば、あんなことにはならなかったんだ」—発生した事故が部下の不注意のせいだと考えていた吉田課長。しかし、会社に損害賠償が…。過去の判例から“安全配慮義務”についての理解を深め、現場を直接指導する管理・監督者の安全に対する役割と責任を再認識させるよう内容を構成しています。	25
II 021	管理・監督者の安全 OJT あなたの指導が部下を守る！ ②[不安全行動] 防止の指導心得	「慣れの気持ちからルールを破る」「マシントラブルで機械に手を出す」「知識不足から危険な行為を行う」こうした部下の不安全行動の3つの事例をもとに、管理・監督者の指導のあり方や実際の指示の与え方について、具体的なケーススタディで視聴していきます。	25
II 022	管理・監督者の安全 OJT あなたの指導が部下を守る！ ③[不安全状態] 排除の指導心得	「共有物の整理・整頓ができていない」「ヒヤリハット報告がなかなか出てこない」といった職場の不安全状態をいかに解決していくか、さらに部下の健康状態についていかに聞き出しアドバイスを与えていくか。事故・災害を未然に防ぐ職場管理のポイントについて、具体的な事例を見ながら考えさせていきます。	25
II 023	「チョコ停ロス」改善のポイント ①なぜチョコ停が減らないのか？	チョコ停は発生箇所が様々なうえ、現場で少し手を加えるだけで直ってしまうため、改善を進めるうえで軽視されがちです。なぜチョコ停改善が進まないのか、その原因を分析し、改善のための着眼点を解説します。	25
II 024	「チョコ停ロス」改善のポイント ②チョコ停ゼロへの4対策	チョコ停を改善するには、考えられる全ての原因を摘出し、物理的な分析に基づいて、不具合や弱点を改善していかなければなりません。設備の現状を中心とした現場サイドでの改善と、PM分析に基づく設計段階にまでさかのぼった弱点改善との両面から、改善の進め方を紹介します。	25

貸出番号	タイトル	内容	時間(分)
II 025	「スピード・アップ」実践のポイント ①速度ロス発生 の 要因とは？	設備の総合効率の改善を図るには、最も影響度の高い速度ロスにも着眼する必要があります。計画通りのスピードが維持できない、スピード・アップが図れるのに取り組みが行われていない、といった場合を取り上げ、速度ロスの要因となる6つのポイントについて、具体例を交えて改善の考え方と着眼点を解説します。	25
II 026	「スピード・アップ」実践のポイント ②「スピード・アップ」改善の進め方	実際にスピード・アップを図る際には、その加工・作業の特性と速度ロスの要因との関係を正しく把握し、現象別に要因を整理し、対策を打出していかなければなりません。速度ロス改善に必要な手法と改善の具体的な進め方を、4ステップに分けて紹介します。	25
II 027	「立上りロス」改善のポイント ①調整をムダと考えよう	「立上りロス」極小化のねらい / 改善の6つの着眼ポイント / 「5大ロス」と「立上りロス」 / 協同作業について	25
II 028	「立上りロス」改善のポイント ②「一発良品」実現の4ステップ	潜在化しているロスを顕在化させる / 改善案をいくつかたてる / 最適案の実施と効果の測定 / 実施と維持管理	25
II 029	「段取り改善」推進のポイント【着眼篇】 ①なぜ段取り時間が減らないのか？	作業のすすめ方を見直す / 段取りの仕組みを見直す / 設備・治工具の精度を見直す / 作業環境を見直す	25
II 030	「段取り改善」推進のポイント【実践篇】 ②段取りロス一掃への3ステップ	段取り替えを見直す / 内段取りの時間を短縮する / 内段取りを外段取りへ移す	25
II 031	「不良ロス」低減のポイント ①不良発生 の メカニズムとは？	不良とは何か、手直しとは何かを明確にし、不良・手直しの発生メカニズムについて、わかりやすく解説しながら「なぜ不良・手直しが出るのだろうか？」の疑問に答えていきます。	25
II 032	「不良ロス」低減のポイント ②不具合ゼロへの3対策	不良発生を事前におさえるには、点検・測定・チェックによって、管理すべき箇所の変化を時系列的に把握し、限界がきたら処置するといった管理システムが重要です。「実践篇」では、その対応策について解説しています。	25
II 033	日本語・英語・中国語・ポルトガル語で視聴できる事例で学ぶこれが5Sだ！	日本語だけでなく英語圏・中国語圏・ポルトガル語圏の従業員にも5S教育を徹底できます。 5Sの基本 Seiri 整理（層別管理 / 発生源対策 他） / Seiton 整頓（物の置き場所・置き方を決める 他） / Seiso 清掃（清掃とは点検なり / 職場・設備の清掃 他） / Seiketsu 清潔（5Sの標準化と異常の顕在化 他）	91
II 034	人が育つ【トヨタ式】改善の進め方 競争力に強いモノづくりのポイント ①「大改革の成功」－なぜチャレンジ企業は成果が出たのか	取引先からの要請により、従来の大量生産方式から多品種少量生産への転換を迫られた企業がチャレンジしたのは、無駄な在庫を持たず、顧客の要望に応じてスピーディーに納品できる「トヨタ式」でした。この企業が成果を出すに至った考え方と進め方を紹介し、「トヨタ式」の基本を理解します。	25
II 035	人が育つ【トヨタ式】改善の進め方 競争力に強いモノづくりのポイント ②「着手のポイント」－「5S」と「かんばん」	「トヨタ式」は単なる手法として進めるのではなく、人を育てることからはじめます。その基本にあるのが5Sです。5Sの根本には、人を大切にする精神があります。働く喜びが持てる職場環境を作り、そこから「かんばん方式」「平準化」といった手法に展開されていくのです。「トヨタ式」に着手するポイントを明らかにしていきます。	25

貸出番号	タイトル	内容	時間(分)
II 036	人が育つ【トヨタ式】改善の進め方 競争力に強いモノづくりのポイント ③「改善のポイント」－「標準化」と「改善のサイクル」	慣れ親しんできたやり方を改善するには、不安もあり抵抗も感じるものです。「モデルライン」や「自動化」は、“困っていない”と思っている人たちの意識を変えていきます。こうして知恵を出す人の集団を生み出していくのです。改善をどのように進めていくのかといった具体的なステップを紹介しながら、「トヨタ式」を成功させるポイントを解説していきます。	25
II 037	わかりやすい TOC 実践教室 ①「TOC の考え方と進め方」	在庫を劇的に減らし、スループットを最大にするためには、「継続的改善の5ステップ」を実践することがポイントです。この「5ステップ」の生産改善の手順をわかりやすく解説するとともに、真の問題が引き起こしている実行上のジレンマを明確にし、現状をブレークスルーするための手法である「思考プロセス」も紹介しています。	30 ～ 40
II 038	わかりやすい TOC 実践教室 ②「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つかみます。 TOC 導入で加工の限界に挑む～日立ツール野洲工場 / TOC 導入で世界最速半導体工場をめざす～セイコーエプソン半導体事業部酒田事業所	30 ～ 40
II 039	ヒューマンエラーの対処法～自動車運転から学ぶ現場の安全～	現場で災害と背中合わせで仕事をするすべての作業者の皆さんを対象に解っているようで解っていないヒューマンエラーとは何か？を作業者の皆さんの目線に合わせて、誰もが理解できる自動車運転の例を交えて、解説しています。	28
II 040	ベテラン監督から学ぶ一現場監督の心くばり	ドラマ形式で、新人現場監督がお客さま、近隣、職方に対してついやってしまう「失敗例」と、その「改善例」を見せていきます。 お客さまに信頼され、不安・失望させないためにはどうすれば良いのか？ / 近隣と良好な関係を築き、クレームを発生させないためにはどう付き合えば良いのか？ / ベテラン職方とどうすれば上手くコミュニケーションがとれるのか？	28
II 041	違法人～重大な災害のあとにくるもの～	死亡災害発生。元請・現場監督への労働基準監督署からの厳しい被疑者事情聴取。協力施工会社・事業主への厳しい被疑者事情聴取。災害発生時に作業をしていた左官屋により明らかになる現場の安全管理の不備。両被疑者の地方検察庁への書類送検。有罪確定。同じく両罰規定により法人の書類送検。有罪確定。死亡災害による建築主からの深刻なクレーム。被災者家族からの損害賠償額をめぐる民事訴訟。こうした最悪の事態に陥らないための対策。5つのポイント	28
II 042	違法人Ⅱ～あまりにも大きかったその代償～	企業のリスクマネジメントの観点から安全を捉え直し、全社で問題解決にあたる！これが当ビデオのねらいです。気の緩み、慣れからくる決断が、その後どんな代償として、誰に、どれだけ降りかかるのか？建築現場で起きる災害をリアルに描くドラマ部分に加えその責任と代償の鋭い解説を盛り込み、より安全への意識を高め、根付かせる作品となっています。	29
II 043	作業手順書ってなんだ～作業の安全と効率アップに～	本DVDは、職長教育実施時には受講生の理解が格段に上がり、グループ討議が活発になります。 また、工務店経営者では、職人一人ひとりのバラツキを無くせませす。 作業手順はなぜ必要か / 作業手順書の作り方	23

貸出番号	タイトル	内容	時間(分)
II 044	お客さまから見た現場・施工側から見た現場 立場が変われば見方も変わる	～お客さまから見た現場 施工側から見た現場～ まさに立場が変われば、見方も変わります。現場で無意識にやっていることが、お客さまにとって不満であったり、専門知識があれば心配ない事でもお客さまから見たら不安のもととなったりすることを確認します。 ～「現場は展示場」～ その展示場は、お客さまにとって夢ふくらむものですか？あの会社に頼んで「ああ、良かった！」そう思えば、自然と親戚・友人・近隣等に勧めたくなるものです。お客さまが笑顔で見守ることができる現場。それを実現させるために必要なことを紹介します。	29
II 045	強い製造現場をつくる 第一線 監督者の使命と役割 ①監督者の基本心得	さらなるコスト削減・品質向上に取り組み、製造現場を支えていかなければならない監督者に求められる役割とは何か、どのようなリーダーシップが必要なのかを、ドラマやインタビューを通して紹介していきます。	25
II 046	強い製造現場をつくる 第一線 監督者の使命と役割 ②人を活かす OJT		25
II 047	強い製造現場をつくる 第一線 監督者の使命と役割 ③問題解決のリーダーシップ		25
II 048	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ①「目で見える管理」の基本	物質表示・流れ方向表示/段取り工具の置き方 ほか	15
II 049	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ②目で見える『現品管理』	油剤管理/予備品管理/金型の行先表示 ほか	15
II 050	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ③目で見える『作業管理』	保全カレンダー/溶湯量表示 ほか	15
II 051	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ④目で見える『設備管理』	メーター管理ゾーン/バルブ開閉表示/モーターとサーモラベル ほか	15
II 052	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ⑤目で見える『品質管理』	類似部品色別管理/刃具管理/不良品置台(朝市台) ほか	15
II 053	実践 5S「目で見える管理」の進め方 ⑥目で見える『安全管理』	グラインダーの回転表示/搬送車移動 ほか	15
II 054	誰にでもできる！改善 KAIZEN 道場 ①着眼！仕事あるところに改善あり	改善すべき問題とは？/どこにでもある改善の芽/事例で学ぼう！ 着眼のキーワード	25
II 055	誰にでもできる！改善 KAIZEN 道場 ②着想！思いこみこそ改善の壁	思いこみが改善を阻む/真の原因追及から対策立案へ/使えるアイデアを生む着想ノウハウ(やめる⇒へらす⇒かえる)	25
II 056	誰にでもできる！改善 KAIZEN 道場 ③着手！実行こそが改善のすべて	頭の中で考えるより…/改善実行の3原則(レベルを変えて実行、取り組む角度を変えて実行、部分的に実行)	25

貸出番号	タイトル	内 容	時間(分)
II 057	介護技術入門～その日から実践 できる～ ＜排泄編＞	トイレ援助は、トイレでの排泄を自立して行えない方に、快適に、そして安全に排泄ができるように援助の手順がわかります。また、排泄の援助を受ける方の自尊心や羞恥心を抱かせない精神的な側面にも配慮した正しい援助の手順がわかります。立ち上がってトイレに行くことができない、また、尿意や便意を感じることができなくて失禁があるような方にオムツを着用することができます。そのような方のオムツ交換の手順がわかります。	15 + 16
II 058	介護技術入門～その日から実践 できる～ ＜食事編＞	食事援助は、自立して食事をとることができない方に、食事を安全においしく召し上がっていただくためのものです。そのために具体的にどのような点に注意しながら、食事援助を進めていけばよいかの手順がわかります。日常、無意識の内に当たり前に行っている動作も、病気や老化などでうまく行えなくなります。その中に嚥下機能の低下があります。飲食物がうまく飲み込めない方への食事援助の手順がわかります。	21 + 8
II 059	介護技術入門～その日から実践 できる～ ＜入浴編＞	入浴援助は、入浴のお手伝いすることで、身体を清潔に保ち、精神的な健康も促すものです。また快適に安全に入浴をしていただくことも大きな目的です。家庭浴槽を例にとり基本的な入浴手順がわかります。ここでは、脱衣・着衣援助の手順もわかります。施設では、立った姿勢を保つことが困難な方に特殊浴槽を使って入浴援助をする場合があります。ここでは特殊浴槽での入浴援助の手順がわかります。また、体調が悪かったり、医師から入浴を禁じられている場合、ベッド上で全身を拭く清拭の手順がわかります。	24 + 35
II 060	介護技術入門～その日から実践 できる～ ＜移乗援助編・口腔ケア編・モーニングケア編・ナイトケア編＞	ベッドから車椅子乗り移る、あるいは車椅子からベッドに乗り移るのを安全にスムーズに行える手順がわかります。口腔内の清潔を保ち、そう快感を得ていただき、快適な生活を送っていただくための、最も基本的な口腔ケアの手順がわかります。朝の目覚めを援助し、さわやかな一日を過ごしていただくための基本的なモーニングケアの手順がわかります。安心して就寝していただくように援助する基本的なナイトケアの手順がわかります。	21 + 11 + 9 + 8
CC019	毎日 1 分間セミナー 食品衛生 50 の基本	なぜ爪を切らないといけないの？ / 上下に分かれたロッカーの正しい使い方 / ドアを手で開けない / 器具は食材ごとに色分けしよう / 作業動線をなぜ守らないといけないのか？ 他	60
GG017	事例でわかる 食品衛生の基本ポイント	建築構造の衛生のポイント / 個人衛生のポイント / 機器・備品の衛生ポイント / 異物管理のポイント / 防虫・防鼠のポイント / 材料の保管・管理のポイント / 清掃のポイント	45
II 064	これだけは守ろう 基本ルール 17 ケ条 繰り返し災害をなくすために	基本ルール 17 ケ条 「高所からの墜落災害」防止のための基本ルール 「荷上げ・荷下し作業による災害」防止の基本ルール 「重機によるはさまれ・巻き込まれ災害」防止のルール 「飛来・落下災害」「土砂崩壊災害」「転倒災害」防止のための基本ルール 決められた作業手順は面倒だと感じても必ず守る あなたの身を守る防護具は正しく装着する	23
II 065	事故ゼロへの挑戦 ～安全に言い訳なし～	ゼロ災害キックオフ後に発生した 2 件の死亡事故をもとに、職場体質改善の進め方を解説した内容	30
2019 年度 NEW II 066	災害事例に学ぶ製造現場の 安全対策	なぜ、安全活動が大切か 災害事例 1 設備の間欠運動中に手を… 災害事例 2 無意識に置いていた左手に台車が… 災害事例 3 設備が停止していると思い込んで回転体を触ったら… 災害事例 4 回転体のロールに作業着の袖が引っかかり… 災害事例 5 材料交換時にとっさの素手で… 災害事例 6 重量物をクレーンの治具につけようとして… 災害事例 7 フォークリフトのバック走行中に…	95