

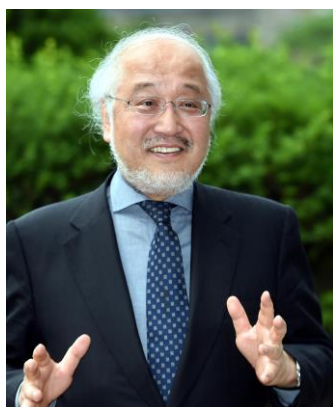
ものづくり  
インストラクター  
養成スクール

# 東京大学 ものづくりインストラクター<sup>®</sup> 養成スクール 2019



2019年7月17日改訂

## 1. ご挨拶

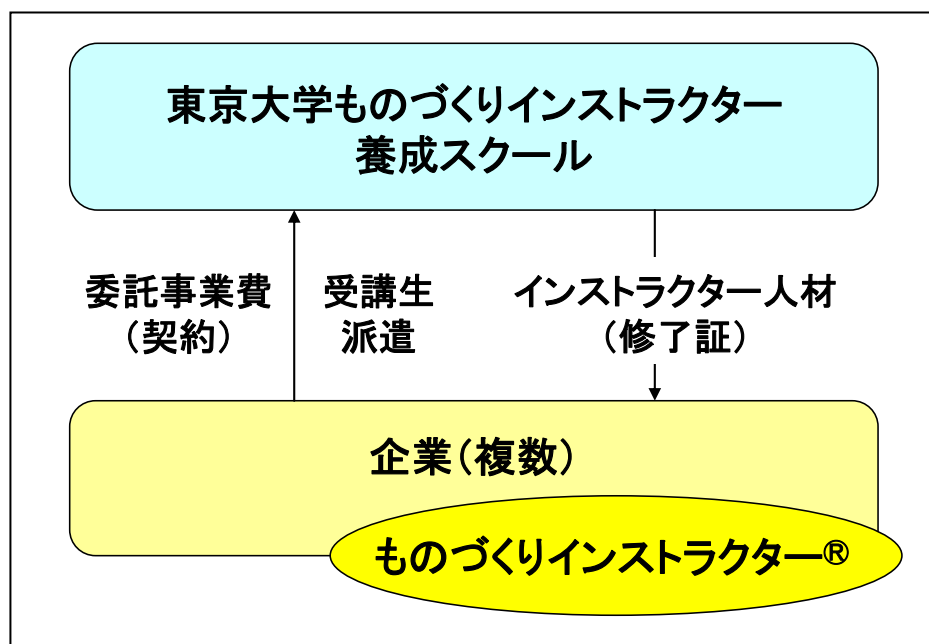


東京大学大学院経済学研究科教授  
ものづくり経営研究センター長 藤本隆宏

平成 17 年度より経済産業省の産学連携製造中核人材育成事業として始まった「東京大学ものづくりインストラクター養成スクール」は、ものづくり経営研究コンソーシアムにご参加の企業各位を中心に受講生を選抜・派遣していただいておりますが、様々な分野から徐々に新たな受講者を獲得し、過去 13 期(13 年)にわたり 151 名の修了生を輩出いたしました。修了生は「ものづくりインストラクター<sup>®1</sup>」として、自社のものづくり革新や後進の指導育成に、あるいは地域でインストラクター養成スクールを開校し、地域の中小・零細企業のものづくり能力向上に尽力されておられます。

「ものづくりインストラクター<sup>®</sup>」とは、固有技術に加え現場で培った「ものづくり技術」を有し、他産業でも改善指導ができる人材です。最大の供給源は現場の 50 歳代ベテランであり、日本全体の生産性向上のためには、その人材市場は産業間でオープン化すべきと考えております。

「東京大学ものづくりインストラクター養成スクール」は、産学連携製造中核人材育成事業が平成 18 年度で終了した後、平成 19 年度以降は東京大学経営教育研究センターのプロジェクトとして継続しております。



<sup>1</sup>「ものづくりインストラクター」は東京大学の登録商標です。

## 2. ベテラン人材をシニアものづくりインストラクターに

2007 年以降の、いわゆる団塊の世代の大量退職は私たちにとってチャンスとなります。ものづくり優良企業から、百戦錬磨のベテラン人材が大量に出てくるからです。この千載一遇のチャンスを生かすために、私たちはそれ以前より準備を進めてきました。

しかし、いかに百戦錬磨のベテラン人材とはいえ、そのまま放り出されてしまったのでは、ご自分の経験も能力も発揮することはできません。プラスアルファの何かが必要なのです。そこで、往々にして「自分の工場のことしかわからない」と言っているベテランをシニアものづくりインストラクターとして短期間の集中的な講義と実習により再生し、社内あるいは地域のものづくり人材育成を推進する師範役になっていただくために、私たちは東京大学にしかできないお手伝いをさせていただくことにしました。

私たちにできること。それは東京大学がこれまでに蓄積してきた豊富な研究成果を十分に利活用して、私たちが本業としている教育の場で生かすことだと考えました。しかし、いかに東京大学とはいえ、日本全国すみずみまで目配りしながらお手伝いできるほどのマンパワーがありません。そこで、私たちは、師範クラス養成のための少数精鋭の研鑽の場として、東京大学ものづくりインストラクター養成スクールを開講いたします。

【対象者】 40～50 代を中心とする現場管理経験者

【募集人数】 1 社 1～2 名で、12 名程度（催行最低人数 6 名）

【開講期間】 2019 年度(第 15 期)のスケジュールについては、下記の通り

○9 月上～中旬：面接およびガイダンス(1 日)

○9 月 27 日(金)～12 月 7 日(土)：スクール開講 毎週金曜日・土曜日(終日) 計 22 日間

【講師】 東京大学大学院経済学研究科教授 藤本隆宏

大学院経済学研究科教員、特任研究員(メーカー製造担当経験者)他

【費用】 (企業/自治体派遣の受託事業) 1 社 1 名 300 万円(+消費税 10%)※

2 名以上お申し込みの場合は、2 名目より 1 名につき 100 万円(+消費税 10%)※

※税率の算定基準日が事業期間終了日(年度末)となりますので、お申込が10月1日以前であっても消費税率は 10%となります

### 東京大学ものづくりインストラクター養成スクールが御社に提供できるもの

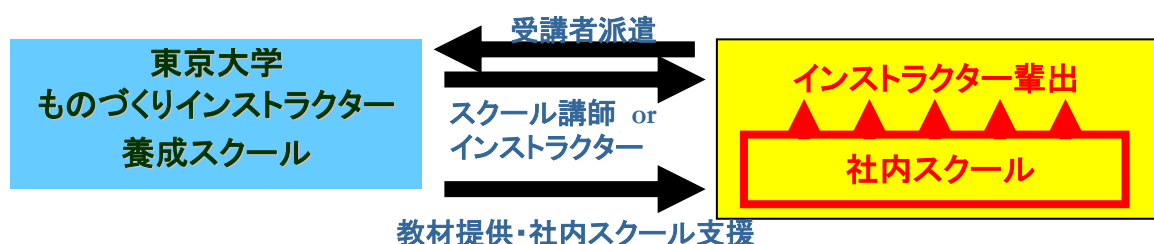
ものづくりインストラクター養成スクールにおける講義(藤本他の講師陣)

講義ノート一式の提供(自社版の講義ノート作りのベースになる)

インストラクタースクールにおける現場実習(他企業のものづくりベテランと改善チームを作る体験)

御社の社内インストラクタースクールを開校する場合の必要に応じた支援(教材、スクール運営ノウハウ)

ものづくりインストラクターOB会の運営支援を通じた異業種ネットワークの維持・活性化



### 3. 東京大学ならではの高度かつ実践的なカリキュラム

その密度の濃さと面白さでは定評のある藤本隆宏教授の東京大学講義が、経験豊かな現場の人材向けに、さらに高度にかつ実践的にパワーアップして展開されます。藤本隆宏教授の『生産マネジメント入門(Ⅰ)(Ⅱ)』をご覧になった方は、その質と量に驚かれたでしょう。養成スクールの講義では、さらにそれを超える圧倒的な質・量の独自教材と迫力が、埋もれるベテランを短期間の集中的な講義と実習で「ものづくりインストラクター」へと覚醒させます。

#### 「基礎編」

自分の工場では、“方言”や「〇〇語」で済んでいたコミュニケーション、しかし他の工場や他社工場、異業種、そして若い世代には通用しません。まずは徹底的なトレーニングで「ものづくりの標準語」、主要な概念定義を身につけましょう。きちんとした用語・概念の理解こそが、管理・改善方策の学問的な体系化の基礎であり、みなさんの豊富な経験を利用可能な知的資産へと体系化する基礎ともなるのです。



#### 「指導手順編」

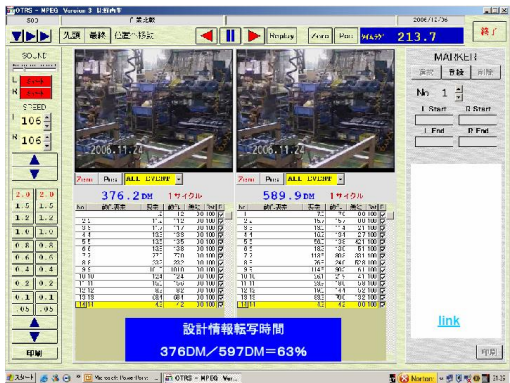
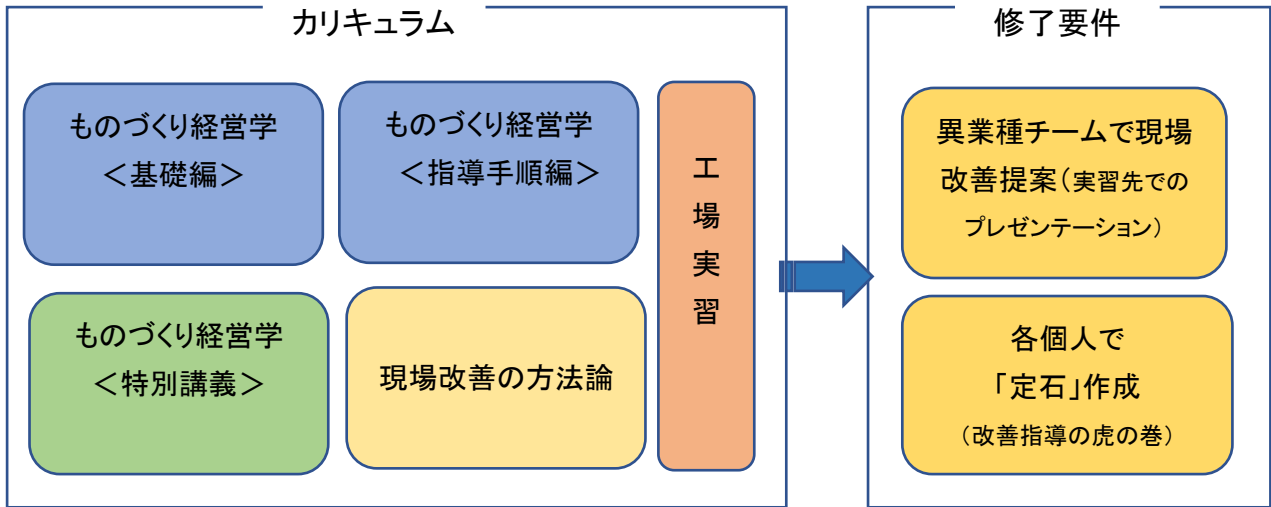
単なる物知りだけでは指導はできません。それらの概念や方策を、現場における具体的な診断・立案・指導に結びつけるための基本動作を身につける必要があります。そんな秘密を「定石」(後述)にして、工場実習などのトレーニング中はもちろん、養成スクール修了後もフォローアップに活用していただけます。

#### 「異業種チームによる工場実習」

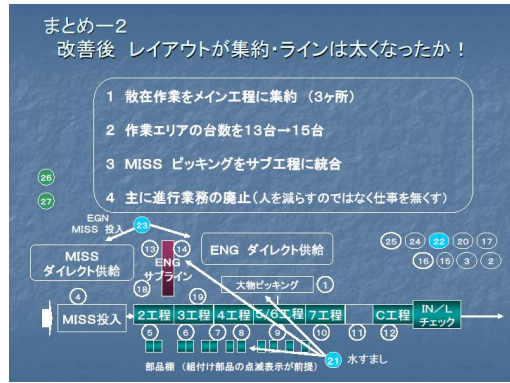
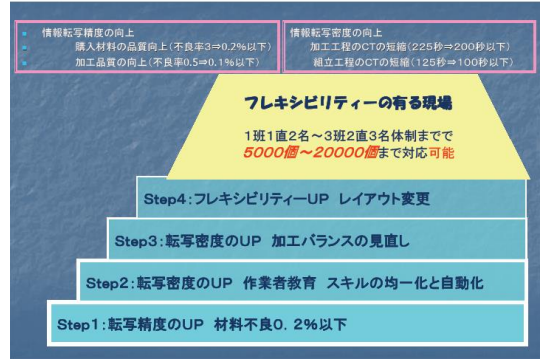
「ものづくり技術」とは、固有技術をつなぎ「設計情報の良い流れ」を作ること。それは固有技術の違いを超え、業種横断的に適用可能なものです。自動車、電機、化学等の異業種でチームを組み、今までに経験のない現場に入りましょう。観察とディスカッションを通じて現場改善提案をまとめ、実習先でプレゼンテーションを行います。養成スクールで学んだことの手ごたえを感じてください。



# カリキュラム構成



## 情報転写の改善によるあるべき姿



### 10. 兆候のまとめ

兆候	問題点	改善案
乗せ替え作業がある	- 工程間バラツキ大	- キットイング
- 取付忘れ・異品取付がある		
- 種付け忘れ確認が依存	- 工程設計が不適	- レイアウト改善
- インライン検査がなされていない		
- ボカよけが無い	- 不良が1.95%	- AGV作業台の改造
- 正社員が少ない		
- 教育に時間を割かれる	- 4'な移動・作業	- 本線の平準化
- 車室で工数バランスがとれていない		
- 本線とSubとの間に在庫有り	- 作業能率が上がらない	- 疲労大
- マッドガード工程が0超りアメンパーに届込まれている		
- 実力把握・ネック工程把握未了		
- 作業姿勢が悪い		
- 棚から部品が取り出し難い		
- 棚の高さが統一されていない		
- 多能工が不足		
- 多品種対応が不明瞭		
- 見えない場所の作業を感でやっている		

＜ものづくり経営学基礎編・指導手順編＞講義概要（平成30年度）※

科目概要	ものづくり現場のベテラン人材を対象に、改めて作業管理・原価管理・工程管理・在庫管理・品質管理・現場労務管理・設備管理・購買管理・製品開発管理・生産戦略などを体系的に教育し、ベテラン人材の持つ暗黙知的な知識を体系的な形式知として定着させることを目的とする。授業の基本骨格は藤本著『生産マネジメント入門』に準じる。	
各コマ概要	1. ものづくりの基礎概念	ものづくりインストラクターとして明確な「ものづくり観」を持つために、設計情報の創造・転写の流れというものづくりのシステムを理解する。
	2. ものづくりの競争力	現場の組織能力、裏の競争力、表の競争力、収益性など、企業(組織)の実力を測定する諸指標、それらの相互関係などを学び、「能力構築競争」に切磋琢磨する現場・企業の手助けをする、ものづくりインストラクターの仕事を理解する。
	3. プロセスとパフォーマンスの測定	ものづくり改善指導の基礎である、プロセス記述(「流れ」の分析)、パフォーマンス測定(現場力を測る)の方法を具体的に学ぶ。
	4. コストと生産性	原価管理・原価改善の概念と目的を把握し、さらに工程分析、作業分析等による現場改善、生産性向上の手法を理解する。
	5. 納期と工程・在庫管理	各工程における工程設計、在庫管理などの基礎概念を理解し、問題発見のポイント、具体的な工程設計の代替案、在庫システムの代替案、改善の目の付け所、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	6. 品質管理	各工程における品質測定・品質管理などの基礎概念を理解し、問題発見のポイント、具体的な品質管理システムの代替案、改善の目の付け所、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	7. フレキシビリティ	フレキシビリティとは「複数の状態へのシステムの適応能力」であり、QCD に加え第4の競争力要素として必須と考えられる。フレキシビリティの概念、構成要素の理解を通じて、ものづくりにおける全体最適化について、理解を深める。
	8. QCD 指導総括	各職場における作業効率、生産性、標準作業時間などの基礎概念を理解し、作業効率の測定方法、問題発見の方法、改善の目の付け所、改善の代替案、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	9. 人事・労務管理	開発および生産の現場における人事・労務監理の基礎概念を理解し、問題発見のポイント、具体的な品質管理システムの代替案、改善の目の付け所、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	10. 設備管理	各工程における新規生産技術の導入、新規設備・治工具の導入、設備の保全および改善の基礎概念を理解し、問題発見のポイント、具体的な生産技術体系および設備管理システムの代替案、各代替案の長所・短所、改善の目の付け所、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	11. 購買管理	購買管理の現場における基礎概念を理解し、問題発見のポイント、具体的な購買管理システムの代替案、各代替案の長所・短所、改善の目の付け所、具体的な改善指導の進め方などを体系的に理解する。
	12. 製品開発プロセス	技術・設計・開発部門における新製品開発管理の基礎概念を体系的に理解する。
	13. 開発期間と開発生産性	開発リードタイムの短縮と開発生産性の向上に関し、その定義、測定、管理、改善の基本と応用について理解する。
	14. 製品開発と総合商品力	イノベーションと製品開発パフォーマンスの質的な側面である総合商品力との関係を体系的に把握し、総合商品力を高める開発組織のあり方、総合商品力改善のための様々な方策を理解する。

※1 コマ 135 分 基礎編＋指導手順編 合計 19 コマ

### <ものづくり経営学特別講義>概要 (平成 30 年度内容)

科目概要	現場の管理・改善活動の実態が業種によってどのように異なるか、ものづくり現場経営経験者等の講義により学習し、自らの知識を幅広く応用する能力をつける。	
各コマ概要	1. ものづくりの国際経営	日本企業の海外生産が日本の製造業に与えた影響について、コア部材の輸出と深層の現地化、新興国市場向け製品開発といった観点から論じる。
1 コマあたり 135 分 (休憩含む)	2. 渋滞学からの経営改善	渋滞学とは、車や人の流れ、そして生産ラインや物流などで発生する停滞を分析する学問です。渋滞の発生要因、そして解消策を科学的に考えていきます。
	3. ものづくりにおけるIoTや新たなロボットの活用について	労働人口減少が進行中の日本の製造現場、物流現場において、生産性向上、品質向上、技術伝承に役立つツールとして活用が期待されるIoTや新たな領域でのロボット活用について論じる。(2コマ)
	4. セル生産とその展開	電機業界で広まったセル生産方式を自動車業界との比較の中で考察するとともに、導入から展開までの進め方について考える。
	5. ものづくりとひと育て	ものづくりには情熱や思いと自ら定めた高みに向かうということが大切である。このようなことを成した人たちからものづくりと人育てを考える。
	6. ものづくり管理会計	設計情報説に基づく「ものづくり管理会計」。本当に強い組織とは？開かれたものづくりの「よい設計・よい流れ」を、企業業績や組織づくり・人づくりに拡げて考える。
	7. 現場改善と経営改革	事件は会議室でなく現場で起こっている！同様に、原価も品質も納期(リードタイム)も現場で起こっている事の結果である。カイゼン・マイスター社は、2007年に起業して以来、中小企業を中心に200社以上の様々な業種の現場改善を手掛けてきた。そこに共通する課題と改善策を具体的事例で紹介する。
	8. 経営成果を高める職場組織	ものづくりにとどまらない現場の具体的な事例やデータをもとに、問題の真因解決、迅速な意思決定、チャレンジや創造性などを高める職場組織のあり方について学ぶ。
	9. 海外におけるものづくり	日本企業の海外展開の特徴を説明した上で、強い海外ものづくり拠点を作り上げるために必要とされる取り組みについて、本国本社のあり方や人材の観点から論じる。

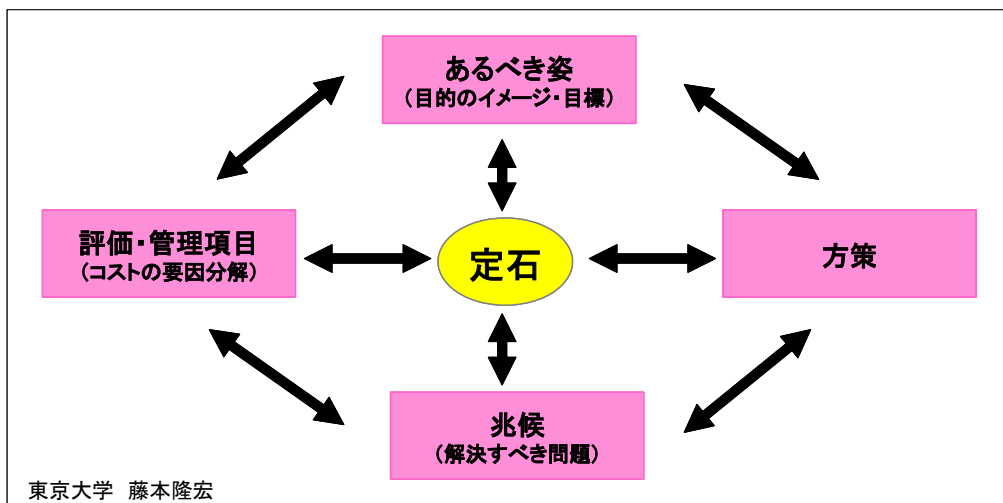
### <現場改善の方法論・現場改善実習>概要 (平成 30 年度内容)

科目概要	現場改善のインストラクターとしての基礎知識を確認し、現場改善指導実習を通じて、異業種でも通用するインストラクターの育成を目指す。	
現場改善の方法論	1. コンサルティングの基本	映画等を使ったケーススタディ、またロールプレイを通じて、ものづくりインストラクターとしての基本動作・心得、コンサルティングの基礎知識を習得し、異業種でも通用するインストラクター育成を目指す。(3コマ)
1 コマあたり 135 分 (休憩含む)	2. 全体最適の問題解決ワークショップ	組織の問題解決に必要なのは立場を超えた共通認識と理解し、矛盾から統合への道筋を体験する。(4コマ)
	3. ものと情報の流れ図づくり	「ものと情報の流れ図」の作り方を学び、良い流れを妨げている現場の問題点を見つける演習を通し、実際に現場改善で活用することを目指す。(3コマ)
現場改善実習	1. 現場見学	実習現場を視察し、業務を理解する。
<終日>	2. 現場改善指導実習(1)	改善指導対象のラインに入り、現場診断を行う。
	3. チームディスカッション(1)	現場を把握し、課題、問題点を検討する。
	4. 現場改善指導実習(2)	受入先メンバーとのディスカッションを通じて、課題を絞り込む。
	5. チームディスカッション(2)	解決すべき課題に関し、改善策を検討する。
	6. 現場改善指導実習(3)	受入先メンバーとディスカッションを通じて、課題解決のために実効性のある対策を検討する。
	7. チームディスカッション(3)	現場改善のための提案書を作成、プレゼンテーションの準備を行う。
	8. 現場改善指導発表	現場の課題とその改善策について、工場長ほか受入先のスタッフに対し、プレゼンテーションを行う。
	9. 成果発表	現場改善指導実習の成果と反省点についてチーム及び個人で発表を行い、受講生の間で知見を共有する。

#### 4. 修了後のフォローアップ：定石システムによる知のメンテナンス

現場改善の事例・手法を“東大流ものづくり”で整理し、共通テンプレート化したものを私たちは「定石」と呼んでいます。個人が実際に現場の指導に入る場面を想定して、できるだけインストラクターとしての実践に役立つものを揃えることを目指しています。

各定石は、PDCA サイクルに沿って、(1)問題とされる現場の兆候、(2)それに対する「あるべき姿」、(3)追跡すべき管理項目・測定指標・目標値の目安、(4)真の原因、(5)方策、(6)実地指導の展開手順、(7)進捗度・到達度管理、(8)是正措置とフォローアップ措置、といった内容で構成されます。



<演習風景>



<成果発表会>



<チームディスカッション>



## 5. 広がる可能性

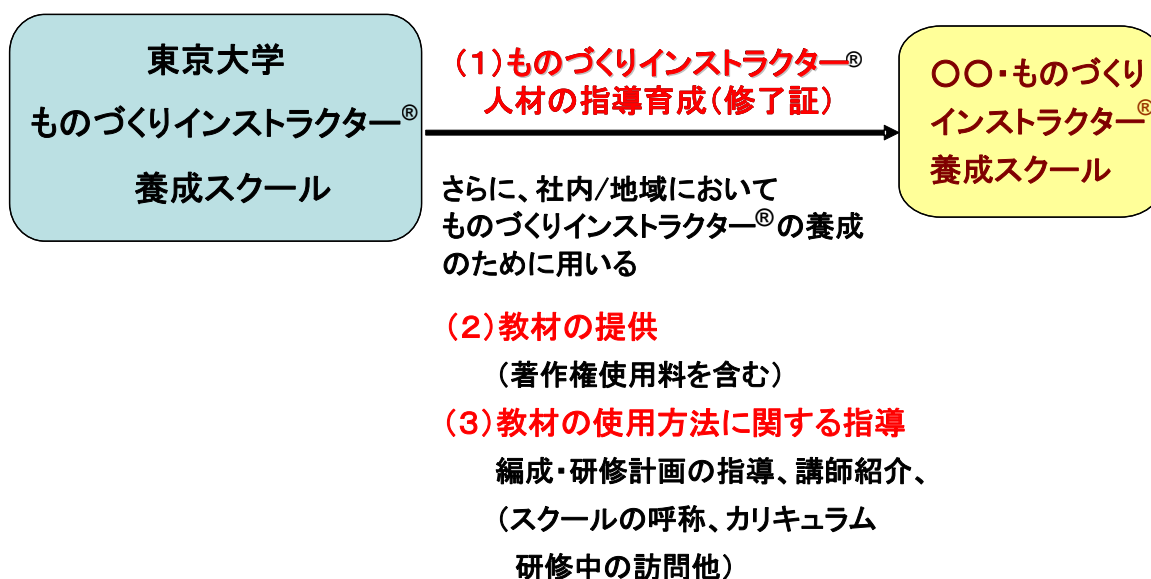
### ～あなたの会社／地域にもものづくりインストラクタースクールを！

過去14年間の成果を踏まえ、東京大学経営教育研究センターは、「東京大学ものづくりインストラクター養成スクール」の修了生「ものづくりインストラクター」を師範役として、御社内に「〇〇会社ものづくりインストラクター® 養成スクール」、あるいは地域に「〇〇市(県)ものづくりインストラクター® 養成スクール」を立ち上げる際の支援・サポートをいたします(別途契約が必要です)。

※参考資料：藤本隆宏・柴田孝 編著「ものづくり成長戦略」光文社新書(2013)

- ・ 東京大学ものづくりインストラクター養成スクールの修了者を研修担当者として、社内で、あるいは自治体で開講される「〇〇(〇〇には御社/自治体の名前が入ります)ものづくりインストラクター® 養成スクール」が対象です。
- ・ 藤本隆宏教授著の『ものづくりインストラクター養成スクール教材』ならびにその使用ノウハウをライセンス供与し、社内スクール・地域スクールでの研修計画やカリキュラム編成をサポートいたします。
- ・ 当センターの基準を満たしていると認証した各スクールの研修課程を修了した者に対しては、登録商標になっている「ものづくりインストラクター® 養成スクール修了証」の授与を許可いたします。(「ものづくりインストラクター®」の商標を使用する場合は、御社/自治体と東京大学の間別途契約が必要となります。)
- ・ 各スクールの運営を軌道に乗せるため、できれば3年以上の契約継続をお勧めしております。

#### 社内/地域スクール支援のしくみ



\* (2)(3)については、フォローアップ契約費用が別途必要です。詳細は事務局にお問い合わせください。

## 6. これまでの実績（平成 17～30 年度）

みなさまのご協力・ご支援のもと、この 14 年間で 160 名のものづくりインストラクターを送り出しました。修了生の皆様からも、高い評価を得ております。

	期	修了生数	派遣元 企業数	実習受入企業（敬称略）
平成 17 年度	1	12 名	7 社	日本発条／タカナシ乳業／日立製作所厚木事業所
平成 18 年度	2	18 名	16 社	日本発条(2 ライン)／いすゞ自動車藤沢工場(2 ライン)／日立製作所厚木事業所
平成 19 年度	3	12 名	9 社	いすゞ自動車藤沢工場（2 ライン）
平成 20 年度	4	7 名	7 社	いすゞ自動車藤沢工場（2 ライン）
平成 21 年度	5	12 名	11 社	いすゞ自動車藤沢工場（2 ライン）／富士通化成本社工場／アサヒビール神奈川工場
平成 22 年度	6	9 名	8 社	いすゞ自動車藤沢工場(2 ライン)／アサヒビール茨城工場
平成 23 年度	7	7 名	6 社	いすゞ自動車藤沢工場(2 ライン)／ニッカウキスキー柏工場
平成 24 年度	8	11 名	8 社	いすゞ自動車藤沢工場(2 ライン)／和光堂栃木工場／前川製作所守谷工場
平成 25 年度	9	12 名	9 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／日本電子テクニクス／エルビー蓮田工場
平成 26 年度	10	16 名	13 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／日本電子テクニクス／天野実業里庄工場
平成 27 年度	11	14 名	12 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／天野実業岡山プラント／浜野製作所
平成 28 年度	12	10 名	8 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／天野実業岡山プラント
平成 29 年度	13	11 名	9 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／アサヒビール茨城工場／ナカノアパレル山形工場
平成 30 年度	14	9 名	7 社	いすゞ自動車藤沢工場／前川製作所守谷工場／水上印刷ののぱれっと

### これまでにご参加、派遣いただいた企業・自治体など（順不同／敬称略）

豊田自動織機／日産自動車／アサヒビール／アサヒビール・エンジニアリング／オムロン／キヤノン／シャープ／ホンダエンジニアリング／カネカ／パナソニック(旧松下電器産業)／富士通／三菱重工業／セイコーエプソン／ブリヂストン／富士ゼロックス／安川電機／旭硝子／日本能率協会／ダイキン工業／TDK／テルモ／住友ベークライト／群馬県産業支援機構／滋賀県野洲市／韓日産業・技術協力財団／サンデン／前川製作所／長岡市／伊予銀行／東芝／和光堂／茨城県中小企業振興公社／岡崎信用金庫／愛知県幸田町／近藤製作所／三重県／水上印刷／三菱日立パワーシステムズ／山下ゴム／東京都中小企業振興公社／日立化成／ふくい産業支援センター／わかやま産業振興財団／天野実業／諏訪圏ものづくり推進機構／パロマ／富士電機／富山市

## 7. 参考：スケジュール

	9:30-11:45	12:45-15:00	15:15-17:30	
0	9月19日 木	面接/ガイダンス(午後:12時～15時)		
1	9月27日 金	①序論	②ものづくりの競争力	歓迎会
2	9月28日 土	③プロセスとパフォーマンスの測定	④コストと生産性(基礎編)	
3	10月4日 金	⑥納期と工程・在庫管理(基礎編)	⑦納期と工程・在庫管理(指導手順編)	
4	10月5日 土	⑨品質の管理・改善(指導手順編)	⑩フレキシビリティ	
5	10月11日 金	特別講義(1)ものづくりの国際経営<新宅>	特別講義(2)海外におけるものづくり<大木>	特別講義(3)経営成果を高める職場組織<福水>
6	10月12日 土	⑪人事・労務管理(基礎編)	⑫人事・労務管理(実践指導編)	⑬設備管理
7	10月18日 金	⑮購買管理(基礎編)	特別講義(4)セル生産とその展開<高橋泰>	全体最適の問題解決ワークショップ<岸良>
8	10月19日 土	全体最適の問題解決ワークショップ<岸良>	全体最適の問題解決ワークショップ<岸良>	全体最適の問題解決ワークショップ<岸良>
9	10月25日 金	特別講義(5)ものづくり管理会計<椋>	特別講義(6)ものづくりにおけるIoTの活用<籾本>	特別講義(7)ものづくりにおけるIoTの活用<籾本>
10	10月26日 土	コンサルティングの基本<半田>	コンサルティングの基本<半田>	コンサルティングの基本<半田>
11	11月1日 金	特別講義(8)洗滞学からの経営改善<西成>	特別講義(9)現場改善で経営改革を<小森>	⑮購買管理(実践指導編)
12	11月2日 土	ものと情報の流れ回づくり<園谷>	ものと情報の流れ回づくり<園谷>	ものと情報の流れ回づくり<園谷>
13	11月8日 金	現場見学(午前または午後:未定)		
14	11月9日 土	⑰製品開発プロセス	⑱開発期間と開発生産性(実践指導編)	⑲製品開発と総合商品力
15	11月15日 金	現場改善指導実習(9:00-16:00)		
16	11月16日 土	チームディスカッション	チームディスカッション	チームディスカッション
17	11月22日 金	現場改善指導実習(9:00-16:00)		
18	11月23日 土	チームディスカッション	チームディスカッション	チームディスカッション
19	11月29日 金	現場改善指導実習(9:00-16:00)		
20	11月30日 土	チームディスカッション	チームディスカッション	チームディスカッション
21	12月6日 金	現場改善指導実習(発表)※各実習先(時間未定)	現場改善指導実習(発表)※各実習先(時間未定)	現場改善指導実習(発表)※各実習先(時間未定)
22	12月7日 土	成果発表(チーム)	成果発表(チーム/個人)	成果発表(個人)

## 8. 担当講師陣（平成30年度）

**主任講師** 藤本 隆宏 東京大学大学院経済学研究科教授  
ものづくり経営研究センターセンター長  
担当講義：〈ものづくり経営学基礎編・指導手順編〉

**特別講義・ワークショップ担当講師**（一部変更になることもございます）（順不同）

新宅純二郎 東京大学大学院経済学研究科教授  
担当講義：「ものづくりの国際経営」

半田 純一 東京大学大学院経済学研究科 特任教授  
担当講義：「コンサルティングの基本」

西成 活裕 東京大学先端科学技術研究センター教授  
担当講義：「渋滞学からの経営改善 ～シゴトの渋滞、解消の法則～」

岸良 裕司 ゴールドラット・コンサルティング ディレクター  
担当講義：「全体最適の問題解決ワークショップ」

小森 治 株式会社カイゼン・マイスター 代表取締役社長  
担当講義：「現場改善と経営改革」

羅本 礼二 ミツイワ株式会社 取締役社長  
担当講義：「ものづくりにおけるIoTや新たなロボットの活用」

柘 紫乃 愛知工業大学経営学部 准教授  
担当講義：「ものづくり管理会計」

\*高橋 泰樹 元キヤノン株式会社 理事 生産技術本部副本部長  
担当講義：「セル生産とその展開」

\*大坪 和己 元株式会社本田技術研究所 主任研究員  
担当講義：「ものづくりとひと育て」

国谷 晃雄 東京大学ものづくりインストラクター養成スクール1期生  
各地域スクール講師（長岡、茨城、東京等）  
担当講義：「ものと情報の流れ図づくり」

稲水 伸行 東京大学大学院経済学研究科 准教授  
担当講義：「経営成果を高める職場組織」

大木 清弘 東京大学大学院経済学研究科 講師  
担当講義：「海外におけるものづくり」

**現場実習担当 特任研究員**

岸田 英俊 元ブリヂストン中国工場 董事長／総経理、  
東京大学ものづくりインストラクター（2期）

井本 達美 富士ゼロックス 生産技術部門出身、東京大学ものづくり  
インストラクター（2期）、地域スクール講師

佐々木 誠 元いすゞ自動車藤沢工場 工場長

\*印は現場実習指導も兼務



〒113-0033 東京都文京区本郷 7-3-1  
東京大学大学院経済学研究科  
学術交流棟(小島ホール)5F  
経営教育研究センター

**M** MONOZUKURI **MRC** Manufacturing Management Research Center  
ものづくり経営研究センター

TEL 03-5841-0687 FAX 03-5841-0690

E-mail [info@mmrc.e.u-tokyo.ac.jp](mailto:info@mmrc.e.u-tokyo.ac.jp)