

【生産管理に関する「簡易チェックリスト」の活用】

この簡易チェックリストは、経営の場において、自社の生産管理全般はどういった水準にあるかを、経営者自身がチェックして、問題点を知ると共に、事後その問題点を改善して強化するための指針となるように作成したものです。

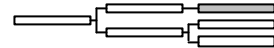
激変の経済情勢下での生き残りを図るためにも自社の状態を見直すことが肝要かと思えます。何とぞ、この機会にチェックされることをお勧めいたします。

技術開発関係

N 0	チェック内容	【問題あり】状況例 0～1点
1-01	社会に受け入れられる、又は21世紀に向けた製品の開発を行っていますか	毎日の仕事に追われ考えていない
1-02	生産技術又は、製造技術に就いて研究会などを開催して検討を進めていますか	今のところ忙しくて検討していない
1-03	同業間での交流や、仕事の協業化などを進めていますか	自分の会社のことで精一杯で、考えていない
1-04	現在の生産体制（場所・環境・顧客・その他）の改善計画を持っていますか	今のところ何も考えていない
1-05	会社の経営理念に基づいた仕事への想いが、全従業員に迄徹底されていますか	今のところ徹底されていない

工程管理関係

2-01	中長期的展望に立った生産の方式や、計画を立てていますか	先の見通し迄は分からないので計画はしていない
2-02	生産工程会議などによって工程計画を立て、業務を推進していますか	次から次へと特急品が来るので、工程計画通り進められないので計画していない
2-03	特急品や緊急出荷があった時の工程変更指示は、納得のいく格好で進められていますか	営業担当者や工程担当者が直接指示していることがあるので混乱している
2-04	納期遅れで困っている様な事はありますか	納期遅れは日常茶飯時なので、当たり前的事として処理している
2-05	作業の進行具合は、常に分かるようなシステムになっていますか	現場を見てもないと分からない
2-06	ロット管理で製造履歴は明確になる様なシステムになっていますか	今のところ各工程で混ざってしまい十分な履歴が分からない時がある
2-07	作業日報は活用されていますか	作業日報はあるがあまり活用されていない
2-08	標準時間を制定されていますか	制定していない
2-09	標準時間を活用されていますか	活用されていない



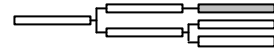
評価の基準 「問題あり」 0～1 「普通」 2～3 「良好」 4～5

自己採点であるが故に厳しく評価されることで、改善目標がはっきり見えてくると思います。

最高得点	技術開発	: 25	各項目は、自己採点后、最高点を分母に、自己採点数
	工程管理	: 45	を分子にして、努力目標値を計算して下さい。
	品質管理	: 100	例えば工程管理の自己採点が25であれば現状値は
	設備・治工具	: 50	$25 / 45 = 55.6$ ですから、努力目標は44.4とな
	原価管理	: 30	り、尚45%の向上を目指す必要があります。
	資材管理	: 30	最高得点の合計は420点ですから、全体の努力目標
	安全衛生	: 50	値を計算する場合は、分母を420点にして下さい。
	改善手法活用	: 70	
	一般事項	: 20	

【普通】状況例 2～3点	【良好】状況例 4～5点	採点計
現在検討中で近々手を打とうとしている	定期的に推進検討会を持ち将来に向け製造技術や製造システムに就いて検討中	
全体的な生産技術とまではいかないが、如何に安く早く作るかを検討している	治工具を含め如何に良い物を安く早く作るかを技術関係者と検討している（定期・不定期）	
働きかけがあり話題になったりはしているが実現するところまでには至っていない	定期的・不定期的に検討会を持ち同業者交流に向けて進めている	
何らかの改善案は持っているが実行に迄には至っていない	年々改善していくシステムになっていて、少しずつではあるが良い方向に進んでいる	
幹部とは話合っているが今のところ全社的な問題として進めていない	基本的な方針があり、大体全従業員に迄徹底している	

明確な中長期計画は立てていないが、期首などには、その期の目標を立てて進めている	中長期計画は一応立てそれに沿って生産を進めている	
一応工程計画を立てて進めているが緊急納期物が多く困っている	曲がりなりにも工程計画を立て進めてはいるし、多少の遅れがあっても回復に努力している	
現場への指示で時々違反行為があって混乱する時もあるが、何とか努力してやっている	緊急の工程会議などを開き納期遅れが発生しない様に調整し、納期厳守を徹底するように努力している	
新しく受注する製品は殆ど特急品なので、その納期調整に苦労している	根本的な対策処理法をもっているが、なかなかその通り実行出来ないが今の所大きな苦情は出ていない	
パソコンなどの管理で一応分かる様になっているが現場からの入力遅れや、報告などに問題はある	毎日、入力や工程からの指示が、決められた時刻には出されているので適切な手を打つことが出来る	
ロットにより大体判別出来る様になっている	原材料ロットから加工ロットのそれぞれの繋がりが出来ているので追跡調査は可能である	
作業日報は書いて貰っているが問題が出たときのみしか活用されていない	作業日報は必ず責任者が目を通し、実績チェックで問題事項は無いかを見ている	
制定したいと考えている	早く制定し、見積み時や諸改善時に活用したいと考え取組中である	
一応参考程度に見ている	定期的な見直しを含め見積み時や色々な作業改善に使っている	

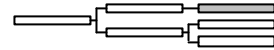


品質管理関係

N 0	チェック内容	【問題あり】状況例 0～1点
3 - 01	トップからの品質方針は出ていますか、又責任と権限は明確になっていますか	品質方針は出ていない 又責任と権限も未だ明確になっていない
3 - 02	品質の管理責任者は明確になっていて、管理責任者は活動していますか	明確にもなっていないし、活動もしていない
3 - 03	品質方針に合致した品質システムの手順書は出来ていますか(ISO取得の準備として必要)	品質システムの手順書は出来ていない
3 - 04	社内品質監査システムは構築され推進していますか(実施している場合、記録は残していますか)	品質監査システムは出来ていないし実施もしていない
3 - 05	下請契約に関する管理は出来ていますか	今のところ出来ていない
3 - 06	製品のトレーサビリティは出来ていますか	特急品・短納期品ばかりの為必ずしもトレーサビリティは出来ていない
3 - 07	工程能力を維持する為の設備や計測器の保全管理は行われていますか	特にやっていない
3 - 08	購入資材・外注加工品等の受け入れ検査は行われていますか	外注加工品の一部製品はやっているが他は全くやっていない
3 - 09	工程中の製品・半製品の検査(工程検査)は行っていますか	特定の製品(精度の高い)はしているが他は全くやっていない
3 - 10	工程不良発生状況は的確に把握すると共に記録集計をしていますか	重欠点不良や大量不良発生時には一時的に検査はしているが、記録は残していない
3 - 11	品質不良が発生した時、再発防止の為の徹底究明は行っていますか	問題意識は持つ様にしているが、そのままになっていいる事が多い
3 - 12	不良損失(廃却損・直し損)は的確に捉え評価していますか	不良損失関係の把握やアクションは出来ていない
3 - 13	統計的品質管理手法を事務所や現場で活用していますか	統計的品質管理手法は余り活用していない
3 - 14	標準化は徹底して行っていますか	日常作業に追われて標準化迄考えていない
3 - 15	総ての検査記録は残されていますか	検査はしているが記録は残していない
3 - 16	工程中不適合品となった製品(不良品)は明確に区別され、管理されていますか	明確な区別をせず、其の都度処理している
3 - 17	品質管理を徹底して推進させる一方法としてのQC工程図を作成し活用していますか	多品種少量生産のためQC工程図が作りづらい為作成していない
3 - 18	QCサークル活動など職場の自主改善活動が行われていますか	ややマンネリになって盛り上がり欠けている
3 - 19	品質管理活動の一環として教育や、巡回による実施状況などの指導は行われていますか	工程内(班やグループ)でリーダーが中心になって討議しているだけである
3 - 20	保留品については計画的に処理法を決め処理を行っていますか	計画的にやっていないので良品に不良品が混入することがある

【トレーサビリティ】trace - ability 跡をたどれるとか、突き止められると言う意味で問題が起きた時、その問題原因を把握出来る様にすること。

【普通】状況例 2～3点	【良好】状況例 4～5点	採点計
品質方針は出来つつある。明確に規定されていないが不文律として実行中である	品質方針は出来ている 責任と権限も明確に規定されている	
一応管理責任者は明確にしている。しかし活動そのものは活発ではない	管理責任者は明確になっている。又活動もしっかりやっている	
一応品質システム手順書は出来ているが、必ずしも品質システムに合致したやり方をしていない	品質方針に合致した品質システムの手順書は出来ていて、それに従ってやっている	
品質監査システムは出来ていて推進しているが記録は残していない	品質監査システムは出来ており、実施した結果は記録として残している	
下請け契約書に対する管理体制は出来ているが確実に実行はしていない	下請け契約に対する管理は実行している	
特定品や問題製品に対しては、その都度出来る様な体制になっている	如何なる製品に対しても遑って出来る体制になっている	
必要に応じて特定の設備の保全はやっている	設備は品質や故障などを考え精度維持のため周期を決め保全を行っている	
購入資材や外注加工品の特定品に関しては実施している	購入資材や外注加工品受け入れ検査は確実に実施している	
やることになっているが、やったり、やらなかったりしている	工程中の検査は必ず行き良品のみ次工程へ送る事を実施している	
工程不良発生時の記録はしているが、原因追及がまだアイマイになっている	的確に原因を抑えると共に結果を記録集計している	
再発防止の為にトレースはしているが徹底したアクション迄やっていない	再発防止の為に徹底した説明と、アクションに取り組んでいる	
廃却損のみ把握する様にしているが、し直し損じに関しては把握していない	不良損失に就いては的確に把握し経理的に金額を評価して周知徹底させている	
一部活用している工程はあるが、全般工程に迄徹底したやり方をしていない	工場現場でも事務所部門でも問題解決の為に活用している	
問題が起きた時それに就いて標準化をしている	年一回定期的に見直しをする様にしている	
一部の製品の検査記録は残している	各工程、最終検査の記録は確実に残している	
不良品箱・良品箱を設け管理しているが、定期的な処理法は決めていない	良品箱・不良品箱を設け、不良品に就いては期日を決め処理している	
一部の品種のみQC工程図は作っているが、なかなか其の通りには活用していない	各工程毎の管理項目と問題発生時の対処の仕方を決めて実行している	
一部QCサークル活動を行っている職場があるが、工場や全社活動として進めていない	各職場毎に管理推進テーマを定め、改善活動を活発に展開している	
不定期ではあるが、リーダー責任者の会合時、品質管理指導をしている	全社的に品質に関する発表会や巡回チェックを実施し品質意識高揚に努めている	
処理方法を決めていたが必ずしもその通りになっていない場合がある	処理の仕方は一応決めその通りに実行している、もし判定が遅れる場合は強いフィードバックがある	



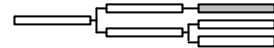
設備・治工具関係

N 0	チェック内容	【問題あり】状況例 0～1点
4 - 0 1	設備のレイアウトは物の流れから見てスムーズに流れる様になっていますか	長期的展望に立ったレイアウトを決めていなくて継ぎ足しになっている
4 - 0 2	設備の突発事故、故障やチョコ停などで工程の乱れや納期問題は起きていませんか	突発故障やチョコ停のため、色々と問題が起きている
4 - 0 3	設備投資は経済性や技術的な検討を十分行い、先を見通して進めていますか	其の年度や仕事の状況に応じてしており、中長期的な見通しに立って検討していない
4 - 0 4	設備精度維持を考えた保守基準等は出来ていますか	今のところ出来ていない
4 - 0 5	設備や治工具の使用に際しての必要マニュアルは出来ていますか	作業や責任者任せでやっている
4 - 0 6	治工具は必要な時に何時でも使えるような状態で保管されていますか	作業を始めてから必要な治工具が無いときがあり慌てて作る為工程の遅れが生じる事がある
4 - 0 7	計測機器の管理規定は出来ていて其の通り実行されていますか	管理規定は定めていないし、管理チェックは現場任せになっている
4 - 0 8	T P M活動と言う言葉を知っていますか	聞いた事はあるが内容を余り知らない
4 - 0 9	作業者の技能向上などの為計画的な訓練を行っていますか	今のところ現場の責任者任せである
4 - 1 0	設備や計測機器などの保全記録は整理され残されていますか	一応実施はしているが、キッチリ記録を残していない

原価管理関係

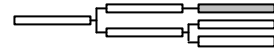
5 - 0 1	製造原価に就いてそれを使った計算や見直しを行っていますか	決算期のみ財務諸表の一つとしてやっているだけで見直しも定期的にはしていない
5 - 0 2	標準原価は製品別などに分けて設定されていますか	見積もり用として大ざっぱには出来ている
5 - 0 3	社内の部門別に業績評価が出来る様になっていますか	データは今のところ出ないし部門別にもなっていない
5 - 0 4	職場の長は製造原価についての知識を持っていますか	知らないと思う
5 - 0 5	今まで原価低減目標を示された事はありますか	目標としてハッキリ出した事はないが、経費節減については喧しく言っている
5 - 0 6	見積もりなどはその標準原価(単価)を使って計上されていますか	今のところ井勘定でやっている

T P M活動 トータル・プロダクティブ・メンテナンス(total productive maintenance)の事。即ち人と設備の総合的な効率化を図る事で、企業に於ける生産量・品質・コスト・納期・安全衛生環境・作業意欲などの効率向上を行う事。全員参加のプロダクティブ・メンテナンスが必須。



【普通】状況例 2～3点	【良好】状況例 4～5点	採点計
設備を入れ替えたりしたとき、出来るだけ流れがスムーズになる様配置を変えている	建屋の構造や設備の配置は定期的に見直しして、基本的にはスムーズになっている	
定期的な点検制度をやりつつあるが、日常作業に追われ計画的には進められていない	設備の日常点検や定期点検を実行しており、大きな事故等は起きていない	
経済性や技術的な問題の検討が未だ不十分なため、時として導入後問題が発生している	中長期的な生産予測を行い、設備の導入を進めているため大きな問題は起きていない	
必要性を感じ保守基準を作りつつある（作ろうとして検討している）	保守基準を作りそれに従って保守を進めている	
設備や治工具のうち重要なモノに就いてのみ出来ている	設備に就いては勿論、治工具に就いても其の使い方などのマニュアルに依り指導している	
不完全ではあるが治工具台帳を作り管理しているが、時として問題が起きている	治工具台帳を完備していて、その出し入れには責任者が頻く管理しているため問題は起きていない	
管理規定は制定しているが其の通り運営されてはいない	管理規定に従ってキチンと定期的な検査が行われている	
言葉も意味も知っているが一部それによく似た事を行おうとしているが、うまく運営されていない	今後自社でも取り上げ、人と設備の総合的な効率向上を進めようとしている	
新人が入って来た時必要事項は申し送り通りに引き継がれ指導している	教育マニュアルや訓練計画書を作成し、新人や定期的にローテーションを行った時それで実施している	
記録台帳を作り実施しようとしているが、記録には洩れが多い	管理責任者を決め記録台帳を管理していて、問題は起きていない	

月次決算システムで使っているが忙しくて遅れがちである	製品別に集計し、大きな変動がある時は原因を追求している	
製品グループ別に設定しているが見積もり時か、必要な時のみしか使っていない	標準と実績との差異が製品別に出来る様になっていて定期的に標準原価を見直している	
直接部門に就いては正確ではないが、出る様に検討中である	部門別にインプット、アウトプットを決め評価出来る様になっている	
一部の者は知っている、又今後教育の一環として理解できる様に計画している	原価構成や経費との関係に就いては十分知っており、原価変動に影響するのは何か理解している	
毎期低減目標を決め実施しているが末端に迄浸透していない	低減目標を各班（部門別）別に明示し、自主的に目標を各班（各係）毎に決め推進している	
一度設定した標準原価を何年も使っている	毎年標準原価の算定をし直し、それを使ってやっている	



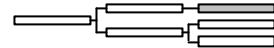
資材関係

N 0	チェック内容	【問題あり】状況例 0～1点
6 - 0 1	資材の入手遅れのため作業で手待ちになった事はありませんか	何時も遅れ気味で其のトレースに手間が掛かっている。特に外注加工品に多い
6 - 0 2	標準的な資材や部品が不足する様な事はありませんか	何時も作業前に何かが足りなくて困っている事がある
6 - 0 3	製品倉庫や資材置き場に長期停滞しているものはありませんか	決まった担当者がいなくて、必要なモノが不足したり、不要なモノが乱雑に在庫されている
6 - 0 4	V A活動はやっておられますか	今のところやっていない
6 - 0 5	棚卸し等の時期に資材や部品の在り物調査は、小さな部品で多数の物迄何時も時間を掛けて実施していますか	何時も時間を掛けて調査している
6 - 0 6	製品倉庫や資材置き場は目で見える管理になっていますか	目で見える管理が出来ていないので、必要物を取り出すのに苦労している

安全衛生関係

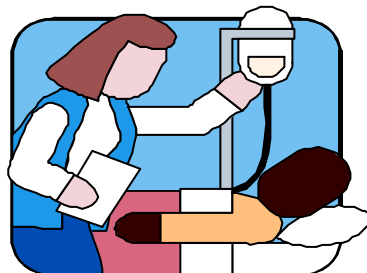
7 - 0 1	衛生管理者は居られますか (50人以上の事業所には必ずいること)	50人近くのため未だ居らない
7 - 0 2	衛生管理者は法に定めた活動をされていますか	特に法に沿った活動はしていない
7 - 0 3	安全衛生活動は組織的に行われていますか	全体朝礼などで注意を喚起するようにはしている
7 - 0 4	5 Sは全社活動として進めておられますか	整理整頓を重点に喧しく言っている
7 - 0 5	産業廃棄物の管理は法に則って進めていますか	特に処理については関心を持ってしていない
7 - 0 6	工場内では安全通路と作業通路に区別して管理していますか	特に区別をして管理していない
7 - 0 7	安全巡回では事務所、書庫、倉庫のほか工場の外周迄行っていますか	工場の中だけである
7 - 0 8	5 Sの中の躰について意識して進めていますか	特に意識をして進めていない
7 - 0 9	怪我や事故が多くて困っていませんか	注意はしているが、例年の様に大きな怪我や小さな怪我は多発している
7 - 1 0	作業環境などに就いて所轄監督官庁から注意を受けた事はありませんか	今の所注意を受けた事はないが色々問題があるので社内的に苦情がある

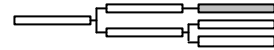




【普通】状況例 2～3点	【良好】状況例 4～5点	採点計
入手日は決まっているが、時々遅れることがあり、段取り替え、手待ちトラブルがある	作業をする前には何時も資材関係品は揃っていて手待ちなど起きていない	
最低在庫数を決めているが、時々資材不足で大騒ぎになる事がある	在庫管理がキチンと行き届いていて余り問題は起きていない	
月次決算時には員数を数えたり、整理したりしているがいつの間にか乱雑な置き方になっている	目で見える管理を実施しているため不要品は一目瞭然と分かるので、見直ししての整理整頓はされている	
資材関係の質やコストに就いて色々悩んだ事はある	資材担当者や技術担当者には常にV Aの精神を徹底している	
数量の多い一部の部品には管理台帳を信用してその数字を使い、他は調査により掴んでいる	管理台帳や旬間棚卸し調査により把握し数字を出している	
目で見える管理のための表示はされているが、必ずしもその通りになっていない事がある	目で見える管理と先入れ先出しを徹底している	

近く資格を取得するように準備を進めている	法に決められた衛生管理者の最低人数はいる	
法に決められた活動項目はあるが、その通りに活動していない	法に決められた通り活動し、必ず週報を発行して報告して貰っている	
組織的に進めようとして月一回の安全巡回をしている	月例巡回・安全委員による週一回巡回又は一日一回の安全巡回を組織的に実行している	
整理・整頓・清潔・清掃を重点に進めていて躰までには注意が行き届いていない	躰を含めた5Sを徹底して行う為シッカリ・シツコクの7Sを全員で実行している	
一応置き場を決め進めているが、時々引き取り業者の引き取りが遅れて溢れている事がある	担当責任者を決め、何時も注意を払ってやっているため問題は起きた事がない	
知識として持っているが、工場内が狭いせいもあり区別していない	作業する時に通るのは作業通路、見学者や作業に直接関係のない人が通る所を安全通路としている	
工場の敷地内は全部巡回している	周辺住民への影響もあるので工場内外は洩れなく巡回している	
特に意識をしていないが服装だけはキチンとする様にしている	何事も継続したり維持したりするにはこの躰が肝心なので喧しく注意している	
安全意識の向上を図る努力はしているが小さな怪我が多く、なかなか効果が上がらない	安全巡回や無災害表彰などの制度を持ち、安全意識も徹底している	
一応全社的な使用標準を決めて進めているが時々近所や社内から問題が出されている	考えられる予防処置は完了しているので現在のところ問題や苦情はない	





改善手法の活用

N 0	チェック内容	【問題あり】状況例 0～1点
8 - 0 1	工場内などのマテハンに就き少しでも良くなる様に検討をしていますか	殆ど現場任せである
8 - 0 2	作業者の技能向上の為に計画的に教育訓練を行っていますか	特に意識的な計画の下ではやっていない
8 - 0 3	品質改善や作業改善に就いて社内行事として取り組んでいますか	必要を痛感しているが、今のところ行事としては取り組んでいない
8 - 0 4	社員の提案制度はありますか	提案制度は作っていない
8 - 0 5	作業方法の改善を通じた標準化をしていますか	今のところ現場任せでやっている
8 - 0 6	技能の向上と社内活性化を図る意味で社外の研修会や勉強会に積極的に参加させていますか	余り行きたくないで今のところさせていない
8 - 0 7	会社の方針として改善には管理手法の活用をする様に指導されておられますか	今のところ特に決まった指導はしていない

一般事項

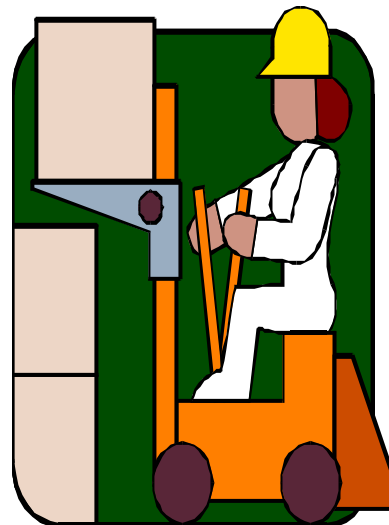
9 - 0 1	社員の勤務に対する態度として遅刻・欠勤は多くありませんか 又連絡届きはキチンと出されていますか	緊急欠勤やぎりぎり出勤をする人が多いので困っている
9 - 0 2	作業開始時の掛かり遅れや、早仕舞いなどルーズな点は有りませんか	始業・終業の時間はなかなか守られない
9 - 0 3	ホウ・レン・ソウはキチンとされていますか	色々な相談や連絡などが出来ていないので問題把握に遅れる事が多い
9 - 0 4	作業日誌や週報などはキチンとされていますか	誰も必要を感じて書く人がいない(喧しく言わないと書かないし、それでも忘れる人がある)

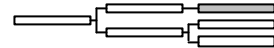
マテハン (マテリアル・ハンドリング)

(material handling)の略

品物の運搬や保管の取り扱いのことで、運搬管理を意味する。

具体的には工場や倉庫での運搬作業について、一定容量の箱に統一したり、台車を使ったり、あるいは最短距離の経路を設計したり、積み下ろしの回数を減らしたりしての合理化、省力化のこと。





【普通】状況例 2～3点	【良好】状況例 4～5点	採点計
出来るだけハンドリングに就いては改善する様に働きかけているが今の所現場任せになっている	動作経済の原則に沿った考え方の下、より良いハンドリングになるよう定期的に検討している	
新入社員が入社した時リーダー班長などの現場監督者にOJTの形でさせている	国家検定のあるものは受けさせたり、社内のみでよい技能の場合は毎年技能検定をしている	
品質管理の一貫として品質データの集計をし、今後の取り組み方などを討議している	品質改善や作業改善に就いて年一回は発表会や報告会などを開き、意識の高揚を図っている	
大分以前に作った制度そのものはあるが、督励をしたりしていないため忘れがちになっている	表彰制度を作り、全社員に常に働きかけていて表彰は全社員の前で実施している	
作業標準は作成しているがいつの間にか勝手な方法で作業し不良が発生している	作業分析を行い作業標準を作られているのでその工夫の結果改正も正しく行っている	
時々社外の講習会などに行かせている	年度計画として教育計画を作成し、自主的な研究会も含め運営している	
外部研修会等に参加させて一応は成果があがる様にはなっているが、継続する迄には至っていない	常にIEやQCなどの手法を使うように指導しているし、各部門でも大いに活用している	

遅刻や欠勤をする人は少ないが、色々な連絡に就いての不備があるので悩んでいる	遅刻、欠勤など非常に少なく有給休暇等諸連絡は確実に行われている	
時間は守られているが、時々職場を離れたり作業以外の事をする者に迄は目が届かない	時間は正確に守られており、規律は正しい	
する人はするが、やらない人もあり、問題把握が遅れる事がある	色々な諸連絡や報告は割合キチンとされていて余り問題が起きていない	
作業日誌は書く人はキチンと書くが、翌日に書く人が多い	作業日誌は全員がその日に確実に書き、週報も遅れる事が無く提出される	

ちょっと一言

1. 習慣や前例で処理するほど簡単な事はない。
2. それは、経験の蓄積として、非常に重要な意味を持ち、内容も確かに良い。
しかし、今の多様化した時代では、それだけでは通用しなくなった。
高度化され複雑化された分野では、必要な知識や技能を吸収して、それに適応したやり方が必要になってきている。
そのための基本的には今も通用する手法がある。それは「OJTの6つの段階」である。先ずなすべき事を伝える。キチンと仕事をしてみせる。筋道を立てて理解しやすくする。実行させて評価する。出来る様になった事を確認し、自信を与える。最後は自立させる。これらは今の社会にも通用する手法と考えている。参考になればと思う。

