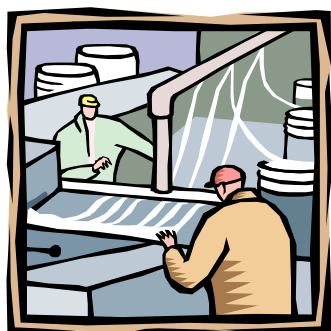


ISOの計量管理とコミュニケーションの要求事項への効果的な対応！！

# 計量管理主任者のためのコーチング

<第 1.1 版>



日高計量士事務所

日高鉄也

計量士 プロフェッショナル認定コーチ

あいち産業振興機構経営技術診断助言専門家



目次

第1章 計量主任者について .....	4
1.1 はじめに .....	4
1.2 計量主任者の強み .....	5
1.3 グローバル化と計量管理 .....	6
1.4 計量主任者の将来性 .....	6
1.5 計量委員会の運営 .....	7
1.5.1 計量委員会の目的の明確化 .....	7
1.5.2 委員会の運営にコーチングスキルの活用 .....	7
1.5.3 現場確認でのコーチングスキルの活用 .....	7
1.6 品質マネジメントシステムへの反映 .....	8
1.6.1 計量器の5S及び日常点検 .....	8
1.6.2 手順書の充実 .....	9
第2章 計量主任者のためのコミュニケーションの概要 .....	11
2.1 計量主任者にはコーチングが何処で、どのように役立つか .....	11
2.2 コーチングとは .....	11
2.3 コーチングの語源・歴史 .....	11
2.3.1 コーチの語源 .....	11
2.3.2 コーチの歴史 .....	11
2.4 コーチングの三原則 .....	12
2.5 管理のサイクルとコーチングの三原則 .....	12
2.5.1 品質／環境管理のサイクル .....	12
2.5.2 コーチング利用で能力及び効率の向上 .....	12
2.5.3 その他 .....	12
2.6 コーチングの種類 .....	13
2.6.1 ビジネスコーチング .....	13
2.6.2 パーソナルコーチング .....	13
2.7 コーチングスキル .....	13
第3章 事例による説明 .....	17
3.1 信頼される計量主任者 .....	17
3.2 計量器の5Sのコーチング .....	17

## 第1章 計量主任者について

## 1.1 はじめに

平成5年(1992年)改正の計量法(新計量法と呼ばれている)に適正計量管理主任者制度(以下計量主任者)が導入されました。導入のきっかけは、次のように聞いています。

流通業の計量管理では、東京の日本計量士会役員のN計量士の話によると、M百貨店の計量士さんは、一日の仕事が終わってから職場のメンバーで、QCサークルのように計量管理の改善方法について話し合っって大きな成果を上げたとのことでした。

製造業の計量管理では、M電気のT計量士を中心として計量器の使い方、日常点検、定期検査などに追加して製品の計量の改善活動が行われ、効果金額も発表されていました。

導入の必要性については、計量値が間違っていると品質や生産性に致命的なダメージを与えるので、直接計量に関係する者の教育訓練の必要性があったと聞いています。そのため、職場の計量管理を計量士が直接指導するには時間が足りないので、計量士の指導を受けた実務担当者が行うと効率的であるという意見が出ました。

適正計量管理主任者制度が導入された経過は、上記から理解できたと思いますが新計量法が施行されて、愛知県計量連合会では表1のように、また、私が参加させていただいている(株)イノアックコーポレーションでは表2のように計量主任者講習会が開催されて、計量・計測管理方法の教育、検査点検、計量の改善活動に大きな成果を挙げているといっても過言ではないでしょう。

表1 愛知県計量連合会の主任者講習会(最近の参加者) 注1

年度(平成) (西暦)	13年 (2001年)	14年 (2002年)	15年 (2003年)	16年 (2004年)	17年 (2005年)
受講者数	71	82	86	70	111

表2 (株)イノアックコーポレーションの計量主任者講習会 注2

年度	94	95	96	97	98	99	00	01	02	03	04	05
受講者数	8	7	7	12	17	30	16	16	13	10	10	20

最近の新聞報道に食品、自動車、ガス機器の業界の品質関連記事が多くあります。その改善策として一部に教育やコミュニケーションの必要性が報道されています。今後コミュニケーションが改善されると、計量・計測の改善の必要性を見つける企業も出

注1 (社)日本計量振興協会 計量ジャーナル vol.26-2より

注2 (社)愛知県計量連合会 計量主任者研修会テキストより

てくるでしょうから、今後も計量主任者教育は盛んになると思います。

## 1.2 計量主任者の強み

計量主任者になると、品質・生産性に関係する高度な計量・計測技術を身につけることができます。

計量主任者の強みを表 3 にまとめてあります。この強みを生かすためにはコミュニケーションスキルがあると大変便利です。コミュニケーションスキルはコーチングスキルと呼ばれるものに含まれています。その例は、第 3 章にあるコーチングの例を御覧いただきたいと思います。

表 3 計量主任者の強みリスト

No.	項目	内容	備考
1	品質の致命的な部分を担っている	計量が適正に行われていなかったら、生産している製品の品質に致命的なダメージを与える仕事を担当している。	責任の重い価値ある仕事です
2	実務的に専門的な仕事	計量の範囲は広いが、職場で使用している計量器を専門的に担当して、実践的である	
3	計量情報が入る	計量士や計量団体から職場に適した計量情報が入手できる	計量士会、計量連合会
4	地味な仕事で技術力が身につく	注目されなくて落ち着いて着実に仕事が出来て技術力が身につく	
5	国際性がある	ISO 9001/17025/10012 などと関係が深い	今後も増加傾向にある
6	満足と納得ができる	計量を適正に実施することで、品質のよい製品を生産していることを満足し、納得できる	
7	法律関係の情報	社会や会社の秩序の維持に、計量法が欠かせないので法律との関係がある	計量法
8			
9			
10			

### 1.3 グローバル化と計量管理

計量関係と品質などのマネジメントシステムの国際化は、図1のようにISO/IECガイド25(試験所・校正機関)のシステムがISO 9001より9年も早く成立しており、計量関係の国際規格は社会の先端を走っています。

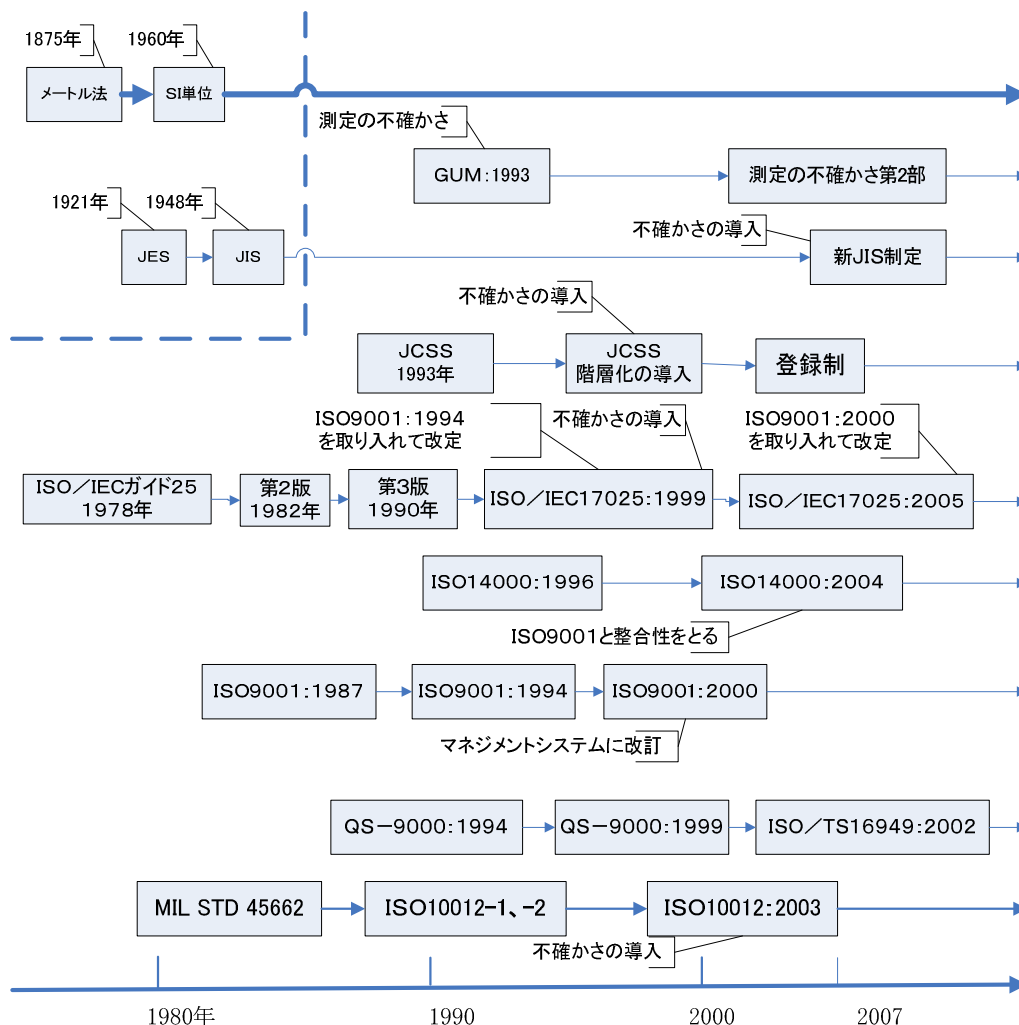


図1 各種のマネジメントシステムの成立の状況

### 1.4 計量主任者の将来性

計量データが信頼できない場合、新製品の開発設計、量産品質、不良原因の究明、設備管理、原価計算など事業所の多くの活動が非効率になり事業所の経営は成り立ちませんので、適正な計量データは重要です。

このように、計量データの役割は重要ですから、計量主任者を務めて計量の原理及び実情を経験しておくことは事業所の中でどの職場につくにしても有意義なことです。

計量主任者には、関係者と計量情報の交換、会議の開催などコミュニケーションを取り、意見の調整、改善方法の提案などがあります。これらのコミュニケーションを有効

的に行うためには、話を聞く、話をするというコミュニケーションの基本から、業務の目的を達成するために必要なミーティングマネジメントやアサーティブネス<sup>注3</sup>というスキルがあります。

計量主任者は、職場の業績向上のために従来からの計量管理技術に併せて、コーチングスキルを使うと計量データが有効に利用できて計量主任者の将来性は大変明るいものがあります。

## 1.5 計量委員会の運営

### 1.5.1 計量委員会の目的の明確化

計量は多くの職場で実施されており、各職場の状況や課題に共通性があります。しかし、具体的な計量管理の方法は職場ごとに異なる部分もあります。従って、職場の代表者が集まって次のことを行います。

- 1) 品質マネジメントシステムとの関係を明確にして、計量管理の年度計画の作成
- 2) 計画の実施状況、特色など
- 3) 問題点の解決方法の提案、検討
- 4) 情報交換
- 5) 年度計画の報告書の発行、その他

### 1.5.2 委員会の運営にコーチングスキルの活用

計量主任者は委員会の運営にあたって、目的の達成に向けて建設的な気持ちで参加委員の強みを引き出すことが大切です。強みを引き出す具体的な方法は、第2章で説明する「傾聴する」、「質問する」などのコーチングスキルを利用して行います。

### 1.5.3 現場確認でのコーチングスキルの活用

研修会では、現場を確認することが多くあります。そこでは、見せてもらう側と見せる側でのコミュニケーションがあります。その時のコーチングスキルの例を示します。(コーチングスキルの説明は13頁にあります)

現場にて、

見せてもらう側 「この〇〇は、きれいに出来ていますね」(これまでの改善の経過、苦労を想像して共感・承認するコーチングスキル)

見せる側 「みなさんでいろいろやりまして、これまでにになりました」(努力した雰囲気を伝える。アサーティブな伝え方)

見せてもらう側 「これをやってどんな良いことがありましたか」(自由に答えられるように、オープンクエスチョン)

<sup>注3</sup> 相手と自分の意見を尊重しながら自分の意見をいう

見せる側	「段取り時間が3分短縮できました」
見せてもらう側	「この次は、どのように改善したいですか」(自由な気持ちで改善に臨めるようにオープンクエスチョン)
見せる側	「このあとは、〇〇の不良を1/3に減らしたいです」(自分で答えると、改善のヒントを見つける場合がある)



計量管理研修会風景

### 1.6 品質マネジメントシステムへの反映

計量主任者は、年度計画の実施方法をまとめて、出来たこと出来なかったことを明確にして品質マネジメントシステムへ反映させます。設備の購入などは単年度で完成しますが、教育訓練などは単年度では実現できないことが多いので、継続的な改善としてやるべきことを明確にして引き継ぐことがよいでしょう。

マネジメントシステムに反映するにあたって、データがある場合は反映しやすいので、5S点検を行いデータ化するとよいでしょう。(参照 表4 計量器の5S及び日常点検の影響)

#### 1.6.1 計量器の5S及び日常点検

計量器について、5Sと日常点検の影響を考えますと表4のようになります。

表4 計量器の5S及び日常点検の影響

	影響する項目	影響する内容	
		実施	未実施
品質	不良品の発見	流出を防げる	流出する
	遡り調査の実施	不要	必要
	工程能力の把握	良品の生産	不良品の発生
コスト	不良品の再加工関係	良品生産で適正なコスト	コスト大、CO <sub>2</sub> の増大による温暖化
	是正処置関係	是正処置無し	是正処置のコスト
	測定器の修理、校正	故障無し	修理、取替え費用
計量器	精度の低下	校正期間内の精度良好	臨時校正、修理
	摩耗の増大	寿命長い	短期間の取り替え
	故障の発生	故障無し	修理取り替え



## 1) 品質

品質では、計量器の5Sを行うと不良品の未発見を防ぐことができます。また、わかりにくいことですが工程能力の計算で計量器汚れによる誤差でCP(CPK)の計算値に影響しますので、工程設計、工程管理のデータを正確に把握できます。

## 2) コスト

当然のことですが、計量器の誤差により不良品が発生しますので損失が発生します。また、不良品の再生産による材料やエネルギーの使用によって、CO<sub>2</sub>が発生し、コストだけでなく温暖化の原因にもなります。

## 3) 計量器

5Sや日常点検を行わないと、精度が低下したり、故障が発生し、寿命が短縮します。計量器の精度は最近は非常に良くなっていますが、5Sの善し悪しによって、計量器の精度及び寿命に大きく影響します。

表 5 計量器の5S点検表(簡単なサンプル)

No	チェック項目	得点	内容
1	計量器置き場は使いやすい位置にあるか		
2	計量器場所の照度は見やすい程度であるか		
3	計量器置き場にほこりは飛んでこないか		
4	計量器置き場の温度は適正であるか		
5	不要品は置いてないか		
6	計量器の汚れはないか		
7	不具合な測定器は置いてないか		
8	計量器の不足はないか		
9	合格ラベルがあり、次回の校正日はわかるか		
10	サイズは見てわかるか		
得点		点	

得点 大変良い:10 まあまあ良い:6 良い:4 悪い:1

## 1.6.2 手順書の充実

計量器の5S及び日常点検の影響を考慮して、品質マネジメントシステムの次の部分に手順を入れると品質管理が効果的に実施できます。

- 1) 5.5.3 内部コミュニケーション
- 2) 6.2.2 力量、認識及び教育・訓練
- 3) 6.4 作業環境
- 4) 7.5.1 製造及びサービス提供の管理

- b) 必要に応じて作業手順が利用できる
- 5) 7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認
  - e) 妥当性の再確認
- 6) 7.6 監視機器及び測定器の管理
  - e) 取り扱い、保守、保管において、損傷及び劣化しないように保護する
- 7) 8.4 データの分析
- 8) 8.5.3 予防処置
  - a) 起こり得る不適合及びその原因の特定

## 第2章 計量主任者のためのコミュニケーションの概要

### 2.1 計量主任者にはコーチングが何処で、どのように役立つか

第1章で計量主任者の活躍する場面を述べましたように、計量主任者は、多くの関係者と計量の知識、技能、情報を伝え、それに従った適切な計量作業が実施される必要があります。

一方的に計量情報や計量技術を押しつけても、計量器の使用者が納得しないことには適正な計量を実施されませんから、次に説明するコーチングを利用すると計量器の使い方の指導や計量委員会の進行などでコーチングは役立ちます。



### 2.2 コーチングとは

計量主任者向きの言葉でいうと、「計量器の使用者が計量の役割を効果的に果たせるように、コミュニケーションを上手く行う方法」です。コミュニケーションには、言葉、手振り身振り及び動作、表情、服装、臭いなどがあります。例えば、汚れがひどい計量器がある場合には、掃除の動作も交えて説明すると改善が進みます。

計量器の汚れ、故障なども現物を見せることでコミュニケーションの一部になることがありますので、計量器の状態と、それを使用する人の個性に合わせて、以下の項で説明するようなコミュニケーションを行うと計量器を適切に利用することができます。

### 2.3 コーチングの語源・歴史

#### 2.3.1 コーチの語源

1500年ごろに馬車のことをコーチと呼んでいました。航空機のエコノミークラスのことをコーチと呼ばれることがあります。

#### 2.3.2 コーチの歴史

1840年代に英国のオックスフォード大学で、受験指導をする人をコーチと呼びました。

1880年代にスポーツ選手の指導者がコーチと呼ばれました。

1950年代にマネジメントの中心は人であるから、マネジメントの分野でのコーチングは重要なスキルであると位置づけられました。

1992年にアメリカにコーチ・ユニバーシティが誕生しました。



お客さんを目的地に安全・確実・タイムリーに届ける

## 2.4 コーチングの三原則

- 双方向の対話  
話をキャッチボールする
- 個別対応  
個人ごとの理解に合わせる
- 継続的  
実施までには繰り返しが必要である

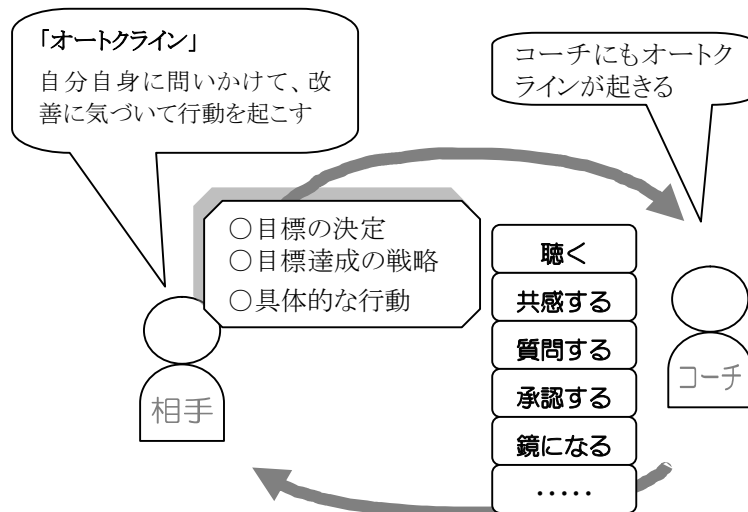
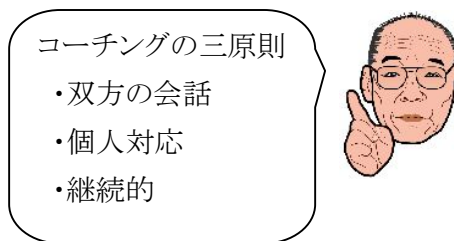


図 2 コーチングが機能する構図

## 2.5 管理のサイクルとコーチングの三原則

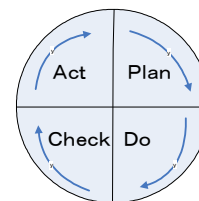
ISO の運営の中で、コーチングの三原則を適切に利用すると、品質／環境管理のサイクルが効果的に運用できます。



### 2.5.1 品質／環境管理のサイクル

品質／環境管理のサイクルは、P→D→C→Aで表され、その内容はよく知られているので省略します。

- P: Plan (計画)
- D: Do (実行)
- C: Check (確認する)
- A: Act (改善活動)



品質／環境管理のサイクル

### 2.5.2 コーチング利用で能力及び効率の向上

コーチングスキルの利用で、品質／環境管理のサイクルが能率的に実行できます。

- 効果的な会話により、改善のヒントに気が付き、能力が向上する。
- 報告連絡会、相談、会議等が効率的にできる。
- 改善による新しい方法を実施する際に発生しやすい抵抗感を、コーチングスキルにより減少させることができ、効率的に目標達成できる。

### 2.5.3 その他

品質／環境管理のサイクルもコーチングも継続的に改善を進めるという点で同じ考え方ですから、品質／環境管理のサイクルとコーチングは同じ雰囲気を感じられます。

## 2.6 コーチングの種類

### 2.6.1 ビジネスコーチング

ビジネスにコーチングスキルを適用するコーチングです。例えば、職場の良好な人間関係などがありますが、個人と会社の目標が共通すると効率的です。



### 2.6.2 パーソナルコーチング

個人の生活習慣などのテーマを中心としたコーチングです。例えば、食生活が不規則であるのでそれを改善したい場合などがあります。



## 2.7 コーチングスキル

### 2.7.1 傾聴する

コミュニケーションは、相手の話をよく聴いて、相手の気持ちを受け入れることが大切です。

### 2.7.2 共感(ラポール)する

#### ・アイスブレイク

気持ちを和らげる

#### ・うなずき

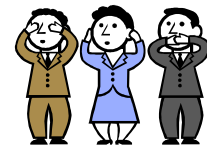
相づちを入れる

#### ・ペーシング

話のペースを合わせる

#### ・ミラーリング

話している人が手を動かしたら同じように手を動かして鏡のようになる。



非ラポール

### 2.7.3 質問する

#### (1) オープンクエスチョン

質問 「A君の計量器の定期検査からアウトプットするものは何ですか」

回答 「検査記録です」

質問 「その他には、何がありますか」

回答 「合格ラベルです・・・」

このように回答の範囲を広くする質問の仕方をオープンクエスチョンといい、回答者にいろいろと考えさせる質問です。この質問によって気づきが起きます。

#### (2) クローズドクエスチョン

質問 「A君の計量器の定期検査から不合格票はアウトプットしますか」

回答 「はい」

はい、いいえなど、明快な回答が得られる質問で、雰囲気明るくなり元気が出ます。



### (3) チャンクダウン

質問 「会社方針の定期検査不良率ゼロ%では、うちの課は何をするのですか」

回答 「そうだねー、日常チェックリストを使うか……………」

課題を細かく具体的にするための質問です。



### (4) チャンクアップ

質問 「バネはかりの日常チェックリストは、どのように会社方針につながるのですか」

回答 「それは、……………」

やっていることを方針に結びつけるために使います。



### (5) シフト

質問 「ところで〇〇製品の調子はどうですか」

回答 「〇〇製品も調子はよいです」

話題を変えます。

#### 2.7.4 承認する

報告や連絡を受けたときに次のように伝えます。

- YOUメッセージ

あなたの報告は、いつも正確だ！！

- Iメッセージ

私は、うれしいよ。

- Weメッセージ

• 私たちは、君のおかげで楽になった。



### 2.7.5 話の聞き方

会話は、話を聞かないことには成り立たないので話を聞くことから始まります。聴くときは、次の点に注意すると会話がスムーズにできます。

- (1) 先入観を持たない
- (2) 優越感を持たない
- (3) 劣等感を持たない
- (4) 気持ちを静かに持つ
- (5) 判断を避ける
- (6) 自分のストーリー(予想)は脇に置いて聞く
- (7) 結論を先取りしない
- (8) 会話を頻繁にさえぎらない
- (9) タイミングを見計らってあいづちを入れる
- (10) 納得する
- (11) 視線を合わせる
- (12) 相手の話しをくりかえす
- (13) 公平な立場で聞く
- (14) 話が終わるまで返事を考えない

### 2.7.6 アサーティブネス

アサーティブネスな考え方とそうでない場合を表 6 に示します。アサーティブネスには、人と付き合う場合の積極性、明るさを感じられます。相手も自分も良い方向に進めるスキルです。

表 6 アサーティブネスとそうでない場合

状況	アサーティブネス	非アサーティブネス
ミスプリントを提出した	この次は、チェックして提出する	自分には出来ない
難しい課題を解決した	自分には問題解決能力がある	単なる偶然である
服装を褒められた	自分も気に入って選んだ	たいしたことはない

### 2.7.7 リクエスト

クライアントが行動することに躊躇しているときや、行動するタイミングを知らないときに〇〇をやって下さいと依頼する。

### 2.7.8 強みの利用

コミュニケーションを効果的にして目標を達成するためには、コーチングスキルでは、クライアントの強みを利用する。

### 2.7.9 ミーティングマネジメント

参加者の能力を十分に発揮させて、委員会、会議や打ち合わせなどの目的を達成させるために、次のことを行う。

- ・委員会開催通知の発行
- ・資料の作成・配布
- ・進行係(司会者)の選任
- ・記録係の選任
- ・時間係の選任など

### 2.7.10 言葉以外のコミュニケーションへの影響

コミュニケーションに影響することは表7に示してありますが、その中で最もコミュニケーションに影響を与えるのは、ボディランゲージであり、言葉は7%とされていますので参考にしてください。

表7 コミュニケーションに影響すること

項目	影響度 %
言葉の内容	7%
話し方、声の調子、高低、大小など	38%
ボディランゲージ(態度、姿勢、身振り、手振り、顔つき、外見、視線、服装など)	55%



## 第3章 事例による説明

### 3.1 信頼される計量主任者

計量主任者は計量器の検査、調整、調達及び計量技術の指導などの業務があり、計量の専門知識を使ってこれらの業務を効果的に行うことは大切なことです。これらの業務には、関係者との打ち合わせ、説明などコミュニケーションもあり、日程打ち合わせなどはメールの利用が能率的ですが、計量器の検査や職場指導などは口頭説明になります。

これらの業務の中で、あの計量管理主任者さんは信頼できる方だと言われるようになるためにコミュニケーションのトレーニングは役に立ちます。

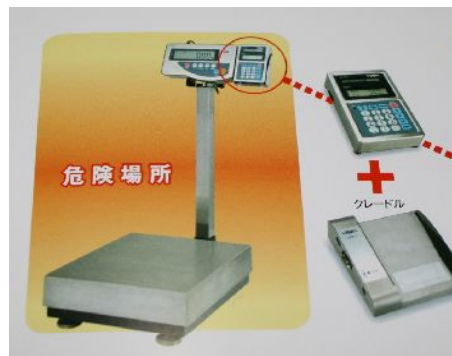
### 3.2 計量器の5Sのコーチング

計量器は多くの職場で使用されていますので、使いやすい5Sが必要です。計量器の5Sのためのコーチングの例を示しますが、コーチングは、計量器の使用現場等でその場の状況に合わせて会話によって行うものですから、文書でうまく表現することは困難ですが、次の例を読んでコーチングを少しでも理解していただきたいと思います。

状況設定： 写真のような計量器を使用している現場での会話

クライアント： 計量器の使用者(加藤さん)

コーチ： 計量主任者



計量器の写真

主任者 「加藤さん、忙しいようですね」(アイスブレイク)  
加藤 「はい、大変忙しいです」  
主任者 「それは大変ですね」(ペーシング)  
加藤 「そうです。この仕事は明日の3時までに完成させないといけないです」  
主任者 「ところで、10分間くらい時間はありますか」(セットアップ)  
加藤 「そのくらいでしたら、時間は取れます」  
主任者 「来週の水曜日に、計量委員会がありまして、話題が計量器の5Sです」  
「そこで、加藤さんの計量器の5Sの状況と、これからの進め方を簡単に教えてもらえませんか」  
加藤 「それは見てのとおりですよ」  
主任者 「なるほどね」(ペーシング)  
加藤 「計量器の後ろ側がゴタゴタしていますよ」(現状確認)  
主任者 「はい、場所が狭いので仕方がないですか」(ギャップの明確化)  
加藤 「主任さん、大きい棚を作ってもらえませんか」  
主任者 「僕も忙しくて。困ったな。どうしようかな」(ラポール)  
加藤 「だったら、業者に発注してくださいよ」  
主任者 「委員会で、ほかの職場の人の状況も聞いて考えます」(資源の活用)  
加藤 「主任さんも、何とか言って逃げるつもりですね」  
主任者 「逃げるつもりはないけど」  
加藤 「棚を発注するときは、私の使っている道具に合わせて作ってくださいよ」  
主任者 「はい、そうします」(Iメッセージ)  
加藤 「加工する製品が変わると、道具も変わるから、難しいよ」  
主任者 「うまい方法はないですか」(オープンクエスチョン)  
加藤 「あっ、あのカタログにありますよ」  
主任者 「そうだったね。あれなら棚の調整ができたね」(承認)



日常点検の様子

## おわりに

計量主任者は、計量器の使用者と会話を通して計量指導をすることが多くありますが、使用者の計量に対する知識、経験、関心度に加えて、性格も関係して、会話の進め方で計量指導がうまく進む場合と進まない場合が生じます。

品質問題を起こした企業の改善案の一つとして、情報の伝達としてコミュニケーションが取り上げられる場合をよく見かけます。コミュニケーションの難しさは、計量に限ったことではありませんが、特に計量作業の効果は基礎的な業務ですから、計量作業の効果はその後の作業の中に埋もれてしまって、よく見えないですが計量作業の中のコミュニケーション不足による品質問題も起こります。

ISO 9000 シリーズに代表される I S O のマネジメントシステムは、日本の製造業に大きな影響を与えてきました。その ISO 9001 : 2000 には、計量管理もコミュニケーションも要求事項があります。ところが、計量管理の要求事項は検査ラベルと検査記録で不適合になることがあっても、計量作業が悪いとか、コミュニケーションが悪いということはほとんど聞きませんので、ISO 9000 で計量作業やコミュニケーションが改善されることは少ないというのが現状です。

適正計量管理は企業の基礎的業務ですから、トップの方々は十分な説明はされない場合もありますが、計量管理を理解されていますので、計量主任者の皆様の活躍を期待しています。計量主任者の皆様が計量指導を少しでもやりやすくするために、コーチングの手法を計量主任者の業務に合わせて紹介させていただきました。

ご利用いただくことを期待しています。



著者 日高鉄也

経済産業省登録一般計量士

(財)生涯学習開発財団プロフェッショナル認定コーチ)

(財)JAB 委嘱 ISO /IEC17025 審査員

あいち産業振興機構経営技術診断助言専門家

元 ISO9000 審査員、元 QS-9000 審査員

実績

適正計量管理事業所指導(6社)、ISO 9001 認証取得コンサルタント(10 社)、

ISO 9001 審査(52件)、ISO 14001 認証取得コンサルタント(3社)

QS-9000審査(25件)、ISO /IEC17025 審査(12 件)

JCSS登録事業者の経営及び品質管理責任者(1事業所)

ISO 9001(顧客要求型)コンサルティング(1社)

面接コーチング 業務改善コーチ4社

電話コーチング 受験勉強コーチ(エネルギー管理士、技術士)

コーチングセミナー3回

## 計量管理主任者のためのコーチング

初版 2008年3月10日発行

1.1版 2008年3月13日

発行所 日高計量士事務所

444-0305

愛知県西尾市平坂町辰御当2番地1

tel 0563-59-7250

fax 0563-59-9047

IP 電話 050-5204-9393

e-mail [tetsuya.hidaka@m-hidaka.com](mailto:tetsuya.hidaka@m-hidaka.com)

URL <http://www.m-hidaka.com/>