

トヨタ生産方式を切り口に考える

<年2回開催>



「ムダ取り改善力向上」研修

～ムダを発見する力を向上させ絶え間ない改善を持続させる職場を造るためには～

	【PART①】 物と情報の停滞に着目した リードタイム短縮 編	【PART②】 標準作業に着目した 生産性向上 編	2日間コース 10:00～17:00 ※2日間コースですが、PRAT1、PRAT2 のどちらか1日間のみの参加も可能です。
第1回	2020年 6月 4日(木)	2020年 6月25日(木)	
第2回	2020年10月 9日(金)	2020年11月13日(金)	

ところ：中産連ビル 研修室(〒461-8580名古屋市東区白壁三丁目12-13)

対象者：職場改善を推進されている方、職場の後輩指導を任されている方、現場指導で成果を出したいと思っている方

講師：渡辺 英治 氏

(株)豊田自動織機に入社。大府工場製造部にて鋳造関連の設備保全業務を16年間担当。その後、生産技術、生産調査、生産計画等の各部署を歴任し、製造部門の改善活動に従事。2008年よりコンプレッサ事業部の生産調査室長、管理部主査として事業部の改善活動に携わる。社内・仕入先やトヨタグループ企業等の自主研活動に参画し、トヨタ生産方式(TPS)の実践に取り組む。また、協力企業への生産革新支援のコンサルティングでも実績を上げている。現在はコンサルタントとして活躍している。

企業体質強化のため「ムダ取り改善力」の向上が、強く求められている！

◆ どんなことが「ムダ」となるのか再認識することが重要です！

- ☑ これまで我流でムダ取りを行ってきたが、ここでムダ取りの考え方を広く学びたい。
- ☑ 新たな部署に異動となった。移動をきっかけにムダと真剣に向き合いたいと思っている。
- ☑ これまで行ってきた思いつきの改善を改めて成果をだしたい。
- ☑ 改善を進めるリーダーに新たになった。

本研修では以下のことを学びます。

- ① 製造現場でのムダ取り改善の具体的な進め方
- ② 「人づくり」を通じて企業体質強化の図り方
- ③ トヨタ生産方式の考え方を切口とした「ムダ」

【PART①】物と情報の停滞に着目したリードタイム短縮 編 プログラム (6/4、10/9)

【PART①で学ぶポイント】

- ① 原価低減する改善のポイントを学ぶ
身につけるべき能力＝「ムダを見つける＋それを直す」
- ② リードタイムを短縮する改善ツールを学ぶ
「物と情報の流れ図が自分で描ける・読める」
- ③ 平準化の具体的な方法を学ぶ
- ④ レイアウト検討時の配慮すべきポイントを学ぶ

1.究極のねらいは原価低減とリードタイム短縮

- (1)トヨタ生産方式の狙いと目的
- (2)コストを下げないと利益が増えない
- (3)造り方で原価は変わる

2.ムダについて

- (1)あらゆるところにムダがある
- (2)ムダにはいろいろある
- (3)造りすぎのムダが一番悪いムダ
- (4)在庫のムダを減らすには
- (5)もし運ぶならJITに運ぶ

3.改善の進め方→「ムダを見つける＋それを直す」

- (1)徹底したムダの排除による原価低減
- (2)改善の手法・ツールによる問題の顕在化と明確化
- (3)改善の進め方の基本ステップ
- (4)3つの改善の切り口

- (5)「物と情報の流れ図」の活用によるリードタイム短縮
- (6)大切なことは目標の明確化と現地現物

4.物と情報の流れ図の活用による改善

- (1)物と情報の流れ図とは
- (2)物と情報の流れ図の描き方
- (3)物と情報の流れ図を自分で書く (演習)
- (4)物と情報の流れ図による改善の進め方

5.ジャストインタイムの前提となる平準化について

- (1)平準化とは (2)平準化生産とダンゴ生産
- (3)平準化の2つの意味
- (4)平準化の具体的方法 (演習)

6.リードタイム

- …停滞・在庫のムダを見つけ改善すること
- (1)リードタイムの区分とリードタイム短縮の方策
 - (2)生産のリードタイムとは
 - (3)トータルリードタイムとは

7.段替改善とは

- (1)ロット生産とバッチ生産
・段替え改善による小ロット化

8.レイアウトの検討

- (1)レイアウト検討時に配慮すべき点
- (2)レイアウト検討時のステップ

【PART②で学ぶポイント】

- ① 標準作業のムダ取り改善の考え方を学ぶ
 - ② 改善の切り口としての「自動化」を学ぶ
 - ③ 人の動作改善と設備の能力向上する考え方を学ぶ
- MM比(マン・マシン比)とその改善

1.ムダについて

- (1)ムダはいろいろある
- (2)動作のムダ
- (3)手持ちのムダ

2.標準作業の改善

- (1)標準作業とは
- (2)標準作業の3つのタイプ
- (3)標準作業の改善の進め方

3.人と設備の動作改善

- (1)人の動作改善・・・ばらつき低減とCT短縮
- (2)MCT短縮の着眼点
- (3)MM比(マン・マシン比)*とその改善(演習)

*ラインの問題を明確にするために、「ラインの能力に対し、手持ちなく何人までの仕事ができるか」を表したもの

4.自動化の位置づけ

- (1)改善の切り口としての自動化
- (2)自動化とは
- (3)自動化と自動化的の違い

5.人の仕事と機械の仕事の分離

- (1)分離の目的と手段
- (2)分離の着眼点と改善のステップ
- (3)お金をかけずに取組むことが必須

6.品質は工程で造り込むとは

- (1)2つの品質異常検出
- (2)先入れ先出しによるライン管理
- (3)一定個数で品質チェック
- (4)自動化で重要なこと
- (5)アンドン、生産管理板、ペースメーカー

7.少人化について

- (1)少人化とは
- (2)少人化ラインづくり

ものづくり現場の簡易工場診断をさせていただきます。

製造現場の改善コンサルティング導入に向けた簡易診断を実施いたします!

※別途、費用をいただきます。

本テーマのコンサルティングとは、製造現場のあるべき姿と現状とのギャップを明らかにして改善を実行しながら業績を向上させていく活動です。

- ☒ 成果と実績をあげてきた当連盟の改善コンサルタントが真の問題を明確にします。
- ☒ 今後の方向性、具体的に取組むべきことを明らかにします。

<お問い合わせ先> TEL:052-931-9826 e-mail:ohdoi@chusanren.or.jp担当者:大土井(オオDOI)

「ムダ取り改善力向上」研修 参加要項／参加申込書

参加費 (1名様)	1日間のみ : 中産連会員 33,000円(消費税込) 中産連会員外 38,500円(消費税込) 2日間を通じて : 中産連会員 66,000円(消費税込) 中産連会員外 77,000円(消費税込)
申込方法	下記申込書に必要事項をご記入の上、切り取らずにFAXにてお送りください。(www.chusanren.or.jpからもお申込み可能です) 受領後、確認のご連絡をいたします。 ※前日、当日のキャンセルはご容赦ください。ご参加者のご都合が悪くなった場合は、代理出席をお願いいたします。 ※コンサルタント及び教育機関の方のお申込みはお断りしております。ご了承ください。
申込先	一般社団法人中部産業連盟 マネジメント事業部 大土井 〒461-8580 名古屋市東区白壁3-12-13 TEL:052-931-9826 FAX:0120-342-340
参加費お支払い	請求書・受講票を開催日2～3週間前に申込責任者宛に発送いたします。 お支払いが開催日を過ぎる場合は、お手数ですが、上記申込先までご一報下さいますようお願いいたします。

※参加申込日に○をお付け下さい。

年 月 日

所属・役職名	氏名(フリガナ)	第1回開催		第2回開催	
		Part1	Part2	Part1	Part2
		6/4	6/25	10/9	11/13

会社名

〒

所在地

TEL () -

FAX () -

E-mail アドレス

所属・役職名

申込責任者

氏名

会社概要	業種(主要製品名)	資本金	従業員数
		百万円	人
中部産業連盟会員(○印をお付けください)		会員	会員外

今回ご記入いただく個人情報は、セミナー等の運営・情報提供(郵便、メール、FAX等)においてのみ使用致します。
詳細は当連盟HP(http://www.chusanren.or.jp/privacy/index.html)をご覧ください。同意のうえ、ご協力をお願い致します。
関連情報が不要の場合には右記に○点のご記入をお願い致します。

☐ セミナーなどの関連情報の案内を希望しない