

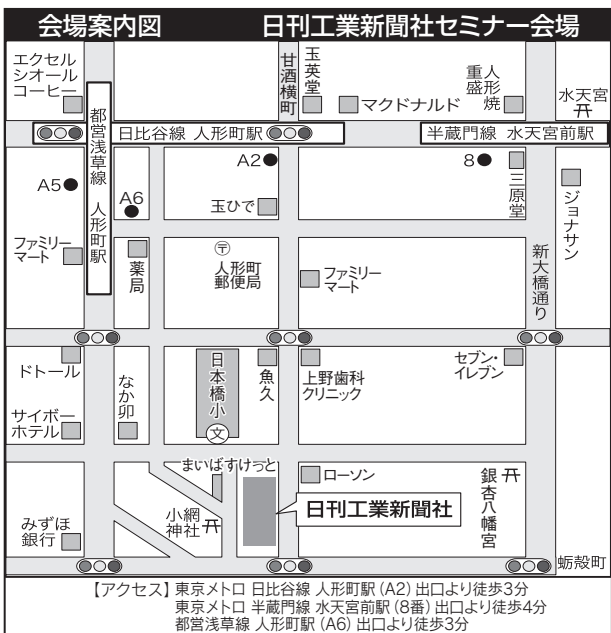
少量多品種工場【短納期化】の決め手！ 【事例で学ぶ】ムダを徹底的に廃除した 段取り時間“圧縮”のツボとコツ

日時 2020年5月20日(水) 10:00~17:00
(9:30受付開始、休憩12:30~13:30)

主催 日刊工業新聞社

会場 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム
東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

受講料 44,000円 (資料含む、消費税込)
*同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600円
※後日、別の方が追加で申込をされる際は、備考欄に先に申し込まれた方のお名前と複数割適用希望と記載ください。
(記載が無い場合は通常料金のご請求となります。予めご了承ください)



※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でご来場ください。
※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム

東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

【アクセス】

東京メトロ日比谷線『人形町駅』A2出口 徒歩3分、都営浅草線『人形町駅』A6出口 徒歩3分
東京メトロ半蔵門線『水天宮前駅』8番出口 徒歩4分

●申込方法

申込書をFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからお申し込みできます。
(<http://corp.nikkan.co.jp/seminars/>) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。講座によりましては、申込者が最少催行人数に達していない場合、開催決定まで受講票ならびに請求書の発送を見合わせて頂く場合がございます。

なお、キャンセルにつきましては開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。振込手数料は貴社でご負担願います。

口座名義	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
㈱日刊工業新聞社	三井住友銀行	神田支店	当座	1023771
	みずほ銀行	九段支店	当座	21049
	三菱UFJ銀行	神保町支店	当座	9000445

●申込先 日刊工業新聞社 総合事業局 教育事業部 技術セミナー係

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215
e-mail : j-seminar@media.nikkan.co.jp

受講申込書

5/20 段取り替え改善

お申し込みは **FAX 03-5644-7215**

●受講料：44,000円 (資料含む、消費税込) *同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600円

※振込手数料は貴社にてご負担ください。

会社名	フリガナ		業種
	フリガナ		
氏名	フリガナ	部署・役職	TEL
	〒		FAX
所在地			E-mail
備考	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/> チェックをしてください。		

※お申込み受付後、受講票ならびに請求書をお送りいたします。

No.200061

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。
なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

開催主旨

収益向上のヒントは、意外にも身近なところにあります。毎日見ているから見えなくなっているのです。このセミナーでは、見えなかったムダ、気づかなかったムダも見えるようになり、誰でも改善ができる手法を紹介します。また多品種小ロット化の対応は、段替え時間を短縮して回数を増やしながらか、総段取り替え時間を減らすことでできます。それは段取り替え改善のセオリーがわかれば誰でも簡単にできます。その方法を紹介しします。

多品種小ロット化や短納期の市場要求が、ますます強くなってきています。そのための方策は、ムダを徹底的に廃除して、余力を創出して付加価値のある仕事に変えていくことです。市場要求から迫ってきている品質・納期・生産性・コストダウンなどの打開策は、社員が自らのムダを徹底的に廃除することです。見えるムダだけでなく、見えないムダや気づかないムダを再認識することで目からウロコが落ちます。見えるようになれば改善が一気に進み、ムダを徹底的に廃除していくやり方を解説します。

さらにムダの廃除だけでなく、多品種小ロット化には段取り替え回数を増やしながらか「段取り替え総時間は削減しなければならない」という現場の板挟みがあります。今までになかった視点で、この問題解決方法のヒントを提供します。段取り替え改善は、外段取り、内段取りだけでなく、後始末も重要な要素です。しかも段取り替え改善は、製造部門だけの活動を思われていましたが、実は非製造業や間接部門でも全く同じ改善方法が適用され、大きな成果を出すことが可能です。

講師

株式会社SMC 代表取締役 **松田 龍太郎 氏**

【略歴】 1974年に現オムロンスイッチアンドデバイス(株)に入社。リミットスイッチなどの設計および開発に従事。特許や実用新案も考案しその数は150件に及ぶ。1984年に製造業務への異動後も、その手腕を発揮しTPSを中心とした普及活動を推進。2000年に退職し、(有)エス・ビー・エス経営研究所へ入社。その後、ドイツへ赴任し、現場改善コンサルタントとして65社、210工場で実績を積む。2006年独立し、(株)SMCを設立。引き続き、コンサルティング、セミナー講師として活動中。元気で明るくユーモアを交えたユニークな指導に定評がある。

【著作】 絵とき ボカミス撲滅大全 監修 日刊工業新聞社。絵とき 簡便自動化 監修 日刊工業新聞社。日本製造業超ものづくり経営 共著 日経BP社。「機械設計」連載 目からウロコだ！ 現場改善 日刊工業新聞社。現在「工場管理」日刊工業新聞社で「すぐ実践！ なるほどヒューマンエラー防止策」連載中。「がんばれ上司」全89コラム、1400の格言を編集した「企業家精神」の2つのCDをHPで好評発売中。

プログラム

1. 見えるムダ、見えないムダ、気づかないムダ

- 1) 作業のうちムダな作業は、90～95%。付加価値のある仕事は5～10%しかありません
- 2) 7つの見えるムダ、5つの見えないムダと気づかないムダを解説

2. ムダの発見と即改善する具体的な進め方

- 1) ムダが一気に見える観察の仕方とは？
- 2) 問題点、改善案がわずか2時間で抽出できるやり方
- 3) 改善案の8～9割が即改善できるのはなぜか？
- 4) 動作経済の4原則からのヒント

3. 小ロット化、短納期対応は、 段替え時間短縮が決め手

- 1) 情報革命により、市場が品質・納期・コストさらにサービスを定めるようになった
- 2) 市場はさらに変化していく
- 3) 小ロット化、短納期生産は段替え時間短縮が決め手！
- 4) 1950年代に始まった段替え時間改善の実例

4. 段取り替え改善のポイントと 即時短縮できる手順

- 1) 段取り替え時間短縮の効果
- 2) 段取り替え時間の定義と補足

- 3) 段取り替え時間短縮の考え方と補足
- 4) プレス・成形・組立ラインも同じ考え方
- 5) 間接部門も同じ考え方、事例紹介

5. 段取り替え動作の改善の着眼点とヒント

- 1) 段取り替えを外段取り・内段取り・後始末に区分する
- 2) 手順
- 3) 実施手順の着眼点1～4とそのヒント
- 4) 改善が回っていくサイクルの紹介

6. 段取り替え改善を より効果的に進めるヒント

- 1) 「見る」と「観る」の違い
- 2) 専門家を集めてノウハウを共有化する
- 3) 誰が見てもすぐわかる作業手順書
- 4) ビデオ活用のメリット・デメリット
- 5) 時間推移グラフの作成と掲示
- 6) 公開段取り替えを定期的に行う

7. 段取り替え改善の事例紹介

- 1) 台車、オカモチ、段取り替えアームの事例
- 2) コネクタ化、管理板、ワンタッチネジ、導線図
- 3) 段取り替え情報の取り扱い
- 4) ネジは、親の仇として対応
- 5) ひと目でわかる段取り替え改善チェックリスト