

現在設計技術部門で投入時間の30%を浪費続けている緊急の改善課題！

設計最大のムダ手戻り予防 60事例に依る具体的な取組み法

日時 2024年5月10日(金) 10:00~17:00 (9:30 受付開始)

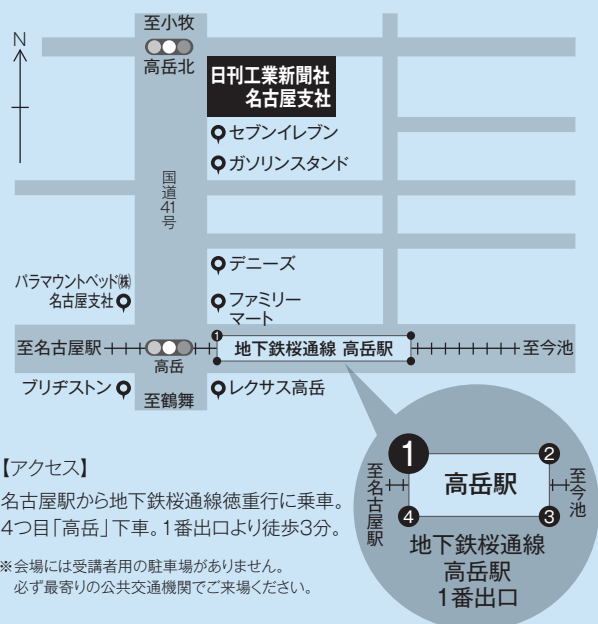
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム 名古屋市東区泉2-21-28

受講料 46,200円(資料含む、消費税込)

※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。

日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



【アクセス】

名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗り、4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩3分。

※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。

セミナー申込を検討中の皆さまへ

新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにてご確認くださいませ。

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693>

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。

申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。ご了承ください。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日までに銀行振込にてお支払いください。

振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

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。

申込・問合せ

日刊工業新聞社 名古屋支社 イベントG

TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159

受講
申込書

5/10 設計ムダ予防

お申し込みは <https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	TEL	
	部署・役職	FAX	
所在地	〒	E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>
備考			<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員 <input type="checkbox"/> 中部プラスチック連合会正会員

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、メールの宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【連絡先】日刊工業新聞社 dbopr03@nikkan.tech

郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の[申込・問合せ]連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.247514

開催主旨

設計最大のムダ（能力浪費=手戻り）予防取組み法を60事例に依り具体的に解説！

あなたの所では、

- ① DR時指摘、検図時指摘、製造からの変更要求、客先からのクレーム手直しに30%の時間が費やされている実態と原因をきちんと把握し適切に削減する努力をしていますか？
- ② 大勢で類似内容の技術情報創出を繰り返してはいませんか？
- ③ 事前・途中の指導を疎かにし、完成してから点検・手直しを行わせてはいませんか？
- ④ ルールと分担が明確にしていなため同じ内容を何人もが繰り返し点検・審査してはいませんか？
- ⑤ 本人の注意で防げる間違いを、他人が検図してはいませんか？
- ⑥ 違いを作りこませておいて、上司・先輩があとから探し指摘するDRや検図をしてはいませんか？
- ⑦ 間違いによるトラブルをその都度周知徹底せず、類似トラブルを繰り返し発生させてはいませんか？
- ⑧ 部下に対する安易な妥協で、結局トラブル発生に繋がってはいませんか？
- ⑨ いきなり実物TRYさせ、失敗に繋がってはいませんか？
- ⑩ 点検・審査を何度繰り返しても、クレーム削減にならず困ってはいませんか？

これらのムダはいずれも担当者の能力浪費と捉え、これを組織的に少なくする取り組みが必要です。

そこで本セミナーでは、講師の豊富な経験を基に101のケーススタディで、具体的な予防取組み法をご紹介します。是非この機会に、多くの方々のご参加をお勧めいたします。

セミナーのポイント

- | | | |
|--------------------|---------------|-----------------|
| ☆設計業務で能力浪費（ムダ）とは | ☆日常設計業務におけるムダ | ☆設計変更を発生させるムダ |
| ☆資料整備・活用面におけるムダ | ☆機械化面におけるムダ | ☆外注活用面におけるムダ |
| ☆補助者活用面におけるムダ | ☆教育面におけるムダ | ☆上司・先輩指導面におけるムダ |
| ☆設計投入時間面におけるムダ・・・等 | | |

講師

伊豫部技術士事務所 所長 技術士 **伊豫部 将三 氏**

【略歴】 17年間富士重工業（株）三鷹製作所生産技術部門へ勤務、専用機設計等の工場自動化業務へ従事後、1974年4月伊豫部技術士事務所を開設、現在、工場生産合理化・IE改善業務、技術開発・製品設計部門・生産技術部門改善等のコンサルタントとして活躍中。関わった国内の企業数は上場・中堅企業を中心に100社を越える。韓国・台湾を中心に海外企業の指導経験も豊富。所属学会・協会および役職・活動状況：（社）日本技術士会へ所属・機械部長、理事を歴任。2003年度から日刊工業新聞社と（財）りそな中小企業振興財団主催「中小企業庁長官賞新技術・新製品賞」贈賞専門審査委員を6年間歴任。主な著書に「設計の凡ミス退治101」、「設計のムダ退治101」、「設計者の心得と実務101」、「設計のマネジメント101」、「設計の経験則101」、「設計の基本仕様51」、「設計の故障解析51」、「設計審査（DR）支援ツール集・I（事前審査編）」、他（何れも日刊工業新聞社刊）

プログラム

1. 時間の30%を浪費する設計手戻り・後処理の現状詳細実態例

- (1) 現状時間の30%が手戻りで消失状態。その中身は24%がDR時指摘と出図前検図時で消失、出図後製造・取引先からの修正要求等で23%を消失、出荷前立会い時指摘で8%を消失、出荷・検収後客先からのクレーム対応で45%を消失の現実と実態。
- (2) 手戻り原因では、65%がDR時の事前指導方法の仕組みに欠陥、35%が自己品質確保方法の仕組みに欠陥。
- (3) DR（Design Review=設計審査）は点検会から指導会へ転換が必要。本人で確保できる品質は、本人へ確保させる原則の確立とルール・ツールと修得法。
- (4) 管理者・リーダー・ベテラン・新人・協力者の各階層別に必要な品質確保方法と教育・訓練取組法。

2. 設計の手戻り・後処理の削減と予防取組み法（60事例で具体的にご紹介）

- (1) 「部下・同僚・外注設計作成図書（ドキュメント）の事後検図、出図前の点検・確認」
- (2) 「客先クレーム処理」
- (3) 「検図による図面修正、手戻り、手直し」
- (4) 「設計仕様・設計内容事後チェック」
- (5) 「現場からのクレーム処理」
- (6) 「量試後のコストダウン再検討」
- (7) 「設計案再検討・図面修正、再試作・再試験依頼」
- (8) 「苦情処理回答、フォロー業務」
- (9) 「追加出図」
- (10) 「DR指摘による仕様書・図面修正」
他、管理者層・リーダー層・ベテラン層・新人層・協力者層の各階層別に具体的に実際に発生している項目で計60事例（ケーススタディ）をご紹介します。

3. DRに重点を置く削減予防取組み法（50事例で具体的にご紹介）

- (1) DR0での取組み法
- (2) DR1での取組み法
- (3) DR2での取組み法
- (4) DR組織および事前準備関連の取組み法
- (5) 商品企画・開発仕様作成実施取組み法
- (6) 試作品設計と検証取組み法
- (7) 基本設計着手時の不具合予防取組み法
- (8) 詳細設計着手時の不具合予防取組み法
他、管理者層・リーダー層・ベテラン層・新人層・協力者層の具体的なケーススタディで計50事例をご紹介します。

4. 設計業務におけるムダ退治への取組み法（50事例で具体的にご紹介）

- (1) 社内蓄積保管資料探索に、その都度時間をかけるムダ
- (2) 同一仕様技術資料を繰り返し新規出図するムダ
- (3) 類似仕様決定のため、その都度繰り返し新規試作・試験するムダ
- (4) あらかじめ決められる技術基準を前もって決めていないため、その都度判断を加えるムダ
- (5) フリーハンド・メモ・ボンチ絵（マンガ）・イラストで済む情報を、定規で製図・清書するムダ
- (6) 関係部署・担当者間での連絡不備、調整がないため類似製品での機種を増加させているムダ
他、計50事例をご紹介します。

5. 質疑応答およびコンサルテーション