

生産性を上げるには”人の動き”に注目せよ！ 組立作業のムダをあぶり出し、 ムダを継続的に削減する 「標準作業」の具体的策定手法【演習つき】

～標準作業組合せ票、標準作業票などそのまま使えるツール付き、工数削減が一気にできる～

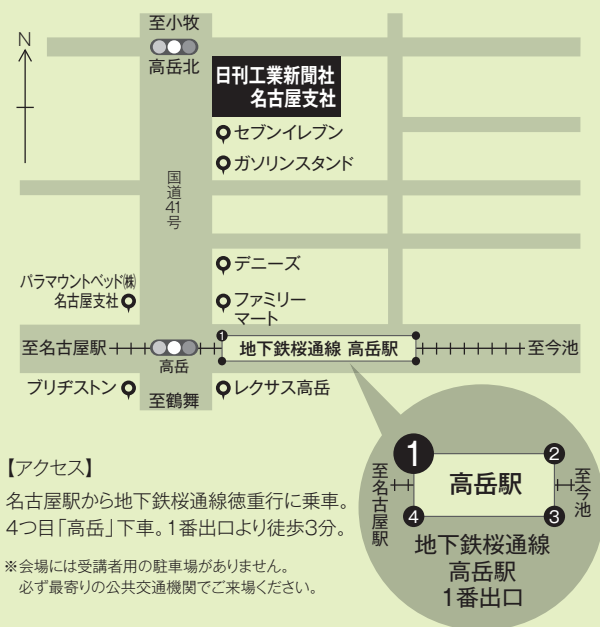
日時 2024年7月23日(火) 10:00～17:00
(9:30 受付開始)

※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



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 7/23 標準作業

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

開催主旨

特に組立系の作業をもっとミスなく正確に、速く、そして簡単に!ムダを発見しムダを排除する手法を学ぶ

多くの製造現場では、改善活動がうまくいかず苦勞しています。特に、品質不良、作業効率化、若手の教育訓練、ベテラン作業者の技能承継など、製造現場における問題や課題がはっきりしているにも関わらず、解決のための改善活動がうまくいっていません。

また、製造現場のリーダーが、正しい現場改善の方法を理解していればよいのですが、実際は、勤や経験に頼った「その場のしご」の対応が多く、根本的な問題解決に至っていません。

たとえば、以下のような取り組みは、大抵の場合うまくいきません。

- いきなり設備や機械から改善活動始める
- 改善活動の前提条件を決めずに始める
- 他社の事例をうのみにする
- 現場作業者が個人レベルで行う

なぜなら、製造において最も重要な「標準作業」を正しく理解せず改善活動を続けても、期待する成果は出ないからです。しかし、実際にはこれらの「うまくいかない現場改善」を続けているケースが多いのも実態です。

モノには「図面」という標準があるため、誰がやっても同じように製造できます。しかし、人においての「図面」に相当する標準作業はほとんど考慮されていません。属人的な作業が多くなり、日々ムダが生産されているとも言えます。

言い換えると、「標準作業」を正しく理解して改善活動を行えば、作業による動きのバラツキを無くしムダを抑え、品質不良の予防や生産性の向上が可能です。若手への技能教育もスムーズに進みます。

「標準作業」というと、トヨタを始め自動車業界だけに適用できると考えている人もいるかもしれませんが、実際にはそうではなく、製造業なら全てに活用することができます。特に今回は、組立作業系の企業様に向けた講義を行います。

ただ、「標準作業」の理解にはコツがあるため、独学で取り組んでもうまくいきません。すなわち、基本的な考え方、使用するツール(道具・手法)をしっかり学ぶことが大切です。本講座では、標準作業における長年の指導経験を持ち専門家といえる講師が、詳しく解説いたします。

多くの製造業では、作業者が若手～ベテランまで多様化しており、世代交代の必要に迫られています。今こそ基本中の基本となる「標準作業」を学ぶチャンスと捉えてみましょう。

講義テキストは、当日紙でお配りします。ご希望者には、後日PDFデータでもお配りしますので当日お申し出ください。

※ご受講者には、自社で活用できる「標準作業作成マニュアル」を提供いたします。

講師

株式会社SMC 代表取締役 **松田 龍太郎** 氏

【略歴】 オムロン倉吉(現オムロンスイッチアンドデバイス社)に入社。リミットスイッチや汎用スイッチの設計開発に従事し、約10年間で150件の特許・実用新案を考案、26年間で6000件以上の改善を実施する。1986年より、オムロン流のトヨタ生産方式の導入と実践を14年間従事。2000年にエス・ピー・エス経営研究所に入社し、ドイツを中心に欧州企業の現場改善コンサルタントとして20年超にわたり従事する。
その間、2006年に独立してSMCを創業。2018年からは日本企業での講師や現場改善の指導を行っている。明るく、ユーモアも交えたわかりやすいコンサルティングやセミナーに定評がある。
おもな著書に「絵ときボカミス撲滅大全」「絵ときトヨタ式簡便自動化」(日刊工業新聞社)、「日本製造業を立て直す『超ものづくり経営』」(日経BP社、いずれも共著)がある。

プログラム

1. 作業効率を上げるには、動作(人の動き)に注目せよ!

- (1) 動作(人の動き)に着目する
- (2) 標準作業3つの前提条件
- (3) 標準作業の目的と考え方

2. 標準作業の5つのねらい

- (1) 現場改善の管理基準として
- (2) 改善のヒントとなるきっかけづくり
- (3) 新人・若手の指導書として
- (4) ベテラン作業者の必要外での作業防止
- (5) 品質・コスト・安全の管理

3. まず動作改善、そして設備改善

- (1) いきなり設備・機械から改善をしない
- (2) お金をかけず、身近にあるもので工夫
補足:エルゴノミー評価表

4. 6つの標準作業ツール(事例紹介)

- (1) 時間観測用紙:実際の作業時間の実態を測定せよ
- (2) 工程能力表:設備・機械の生産能力を把握せよ
- (3) 標準作業組合せ票:受注量とタクトタイムの変動を見逃すな
- (4) 標準作業票:作業の見える化により、改善につなげよ
これら4項は、別紙34枚のサブテキストを配布
- (5) 作業指導書・作業要領書:作業の急所をわかりやすく伝えよ
- (6) 山積み表:必要な人員、作業配分を効率良くせよ

5. 標準作業をさらに活かすポイント

- (1) 改善には2つのスキルが必要
ムダを発見するスキル(バラツキ・異常)
ムダをなくすスキル(正しい評価基準)
- (2) 現場監督者が標準類を作成する
- (3) 最短時間を標準時間にする
- (4) 定期的な見直しとフィードバックの重要性

6. 評価表を使って、ムダを発見するやり方

- (1) 組立・調整・検査ラインの工程を13項目に細分化する
- (2) 各項目について、4段階評価にランク分けする
- (3) 1つの工程を13項目で、当てはまるものをすべて評価する
- (4) 2時間観察をすると、問題点が見え始め改善案も浮かんでくる
- (5) ライン全体が100点満点で、どれくらいか。指数評価できる

*演習:時間測定+改善案検討、ストップウォッチもしくはスマートフォンをご用意ください