



~ モノと情報の流れとIE的モノの見方、考え方を演習を交えて学ぶ ~

『モノと情報の流れとムダを見つける目を工場見学と座学で養う2日間Bコース』
見学工場：トヨタ車体いなべ工場（モノと情報の流れ改善に取り組む先進企業）

見学と座学：理論編

本コースのポイント

本コースでは、改善実践に必要な「モノと情報の流れ」「IE的モノの見方・考え方」「ムダ取りの実践法」を座学と演習で学んでいただくとともに、改善先進企業であるトヨタ車体いなべ工場を見学・研究することで改善と流れづくりの実践方法についても深く理解いただけます。

工場見学と現場研究を行うトヨタ車体いなべ工場は、トヨタグループの中でもアルファード等の大型乗用車の生産工場、人の作業負担の軽減（人間性の尊重）や効率化活動に積極的に取り組まれているTPS（トヨタ生産方式）先進工場です。昨年、大規模な生産ラインの改良（流れの改善）を実施しており、新たなコンセプトの先進ラインをご覧ください。さらに、今回は個々の改善をいかに全体のモノの流れにつないでいるか、現場にて研究する時間を組み込んでいます。また、さまざまな企業から参加される方々との異業種交流（グループワーク等）により、さらなるIE的モノの見方・考え方や改善の進め方のレベルアップが期待できます。

※本コースの参加者（Aコース（NECパーソナルコンピュータ）とBコース）を対象に、実践編（Cコース）を開催致します。理論編と合わせて受講いただきますと、現場改善実践スキルを効率よく習得いただけます。

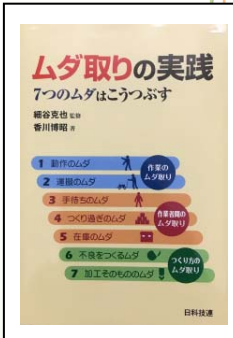
日時／2019年8月1日（木）・2日（金）
会場／トヨタ車体いなべ工場（定員：21名）
受講料／日本IE協会会員 66,000円
日本生産性本部 賛助会員・一般 76,000円
※税別。テキスト代と弁当代を含みます。※交通費・宿泊費などは別途実費

講師
日本IE協会専任講師
香川改善オフィス 代表
香川 博昭 氏

【 日程と見学先（予定） 】

◆ 1日（木）9:30 ~ 18:00（座学）

- 改善について
改善とは、IEとは、IE的モノの見方・考え方
- ムダ取り
ムダとは、7つのムダ、ムダ着目の3つのポイント
ムダの着眼方法一覧
- 改善のステップ
改善の4ステップ
事例1：3Sによるムダ取り
事例2：作業（動作・運搬）のムダ取り
事例3：作業者・工程間（手待ち・つくり過ぎ・在庫）のムダ取り
- 分析の進め方（稼働分析、作業分析）
分析の進め方、フロー図、ワークサンプリング分析、ビデオ分析
- モノと情報の流れ
モノと情報の流れ図（VSM）の描き方、描いてみよう、モデル会社 改善前・改善後
- 標準作業
標準作業とは、標準作業の3要素、標準作業の表し方、作業組合せ表の作成方法
- 流れづくり
流れの構成要素、流れづくりの実践法、流れを整える、流れづくりの基本となる2S、乱流（改善前）、整流化（流れづくりの着眼点）、流れづくりの手順、平準化
- 段取り改善（設備の停止ロスの改善）
切替え・段取り改善のステップ、アローダイヤグラム
- なぜなぜ分析（不良・設備トラブルの改善）
なぜなぜ分析のポイント、三現主義による現状把握、メカニズムの解析、原因追究と対策立案実施、なぜなぜ分析の事例



副読本進呈



模擬ラインによる演習風景

◆ 2日（金）9:00 ~ 17:00（工場見学を含む）

- 9:00-9:45 トヨタ車体いなべ工場の工場概要、改善活動
- 9:45-12:00 改善活動 事例紹介（からくり、VSMなど）
- 12:00-13:00 昼食
- 13:00-14:30 現場見学
- 14:30-14:45 質疑応答
- 15:00-16:30 VSMの研究
- 16:30-17:00 意見交換、発表



受講者が作成したVSMを発表（2017年度）

<トヨタ車体での改善活動のポイント>

- ① メイン組立ラインとサブラインの同期化
・メイン組立ラインに部品・サブ組立ラインを連結し、停滞を改善、ライン全体の同期化を実現
- ② 効率の良い作業・コンパクトなレイアウトづくり
・ラインの進行方向に対して横向きに車体を流し、省スペース化と、部品の搭載作業を効率化
・ラインのUターン部分のコンパクト化（曲率を小さく）し、省スペース化を実現
- ③ 飽くなき標準作業の改善・ムダ取りの実践
・究極のJITを目指した組付け手順の実現（タイヤ組付け改善）
・さらなる改善を目指した飽くなき改善魂（次期改善ネタ抽出）

【並行して企画中】

※Aコース：6/13（木）、14（金）（NECパーソナルコンピュータ）：
座学・演習は本コースと同じ（見学先のみ異なります）。
※Cコース：9/20（木）、21（金）を予定。

講師紹介

日本 I E 協会 専任講師

香川改善オフィス 代表 香川 博昭 氏



1958年大阪府生まれ。関西日本電気(株)生産革新推進室を経て、現在、香川改善オフィス代表を務める。企業の「改善」指導(コンサルタント)、現場改善関係のセミナー講師として活躍する傍ら、「実践 IE の進め方」、「現場改善力」、「事例でわかる標準化」、「事例でわかる設備改善」などの著作がある。国内から海外まで種々のモノづくり工場で、生産革新活動(Q:品質向上、C:生産性向上、D:リードタイム改善)の指導を担当。机上の理論ではなく、現場での実践型指導を得意とする。

参加申込は



FAX (03)-3511-4069

ホームページ <http://www.j-ie.com/>

下記ご記入のうえ
このまま FAX にて
お申込みください。

モノと情報の流れと人が見つける目を工場見学
と座学で養う 2 日間 B コース 参加申込書

2019年8月1日(木)2日(金)

担当:五十嵐、田子(CZ02)

■会社名		■所在地	
		〒	
	氏名	所属/役職	TEL/FAX
派遣責任者	フリガナ	E-mail:	TEL FAX
参加者(1)	フリガナ	E-mail:	TEL FAX
参加者(2)	フリガナ	E-mail:	TEL FAX
参加費	合計 [] 名		参加費 [] 円

「個人情報保護の取り扱いについて」をご一読いただき、同意の上、ご記入ください。ご同意いただけましたら同意署名に印印をお付けください。

個人情報の取り扱いについて同意する

【個人情報の取り扱いについて】 ※日本 I E 協会と(公財)日本生産性本部は、2011年4月に事業統合しました。
(公財)日本生産性本部・日本 I E 協会では、皆様の個人情報を以下のように取り扱います。下記の内容をご確認いただき、同意の上、日本 I E 協会のプログラムにお申込みいただきますようお願い申し上げます。なお、同意いただけない場合は、適切なサービスを受けられない場合がございます。同意いただいた後でも個別に不同意の表明をすることが可能です。

- 利用目的:①本プログラムに関する各種連絡、資料等の作成・配布、プログラム開催当日や講演者・事務局打ち合わせでの利用。
②日本 I E 協会が主催・実施する各事業におけるサービス提供や事業のご案内、および顧客分析・市場調査。
※上記以外の目的で個人情報を利用する場合、ご本人に個別に理由を説明し、同意を得た上で行うものといたします。
- 個人情報の第三者提供について:法令に基づく場合などを除き、個人情報を第三者に提供することはありません。
但し、本プログラムを担当する講演者等に、名簿等を確認いただく場合があります。
- 業務委託について:本プログラムの運営にあたり、業務の一部を外部に委託する場合があります。委託先に対しては、参加者へのサービスに必要な個人情報だけを委託します。(公財)日本生産性本部の選定基準に基づき委託先を選定し、契約により個人情報の保護を徹底するとともに、委託先に対して適切な管理・監督を行います。
- 写真等の利用について:本プログラムでは撮影を行う場合があります。得られた情報や撮影した画像は、日本 I E 協会の広報宣伝活動に使用される場合があります。
- 皆様の権利:個人情報について、ご本人による開示請求・訂正・削除・利用停止等を求めることが可能です。
その際は、以下までご連絡ください。【連絡先】日本 I E 協会:03-3511-4062