

IEの基礎講座（オンデマンド）のご案内

この度、2021年3月に発刊した書籍「実践 IEの強化書」をもとにした、IEの基礎講座のオンデマンドコンテンツを作成いたしました。

従来の手法をベースにした解説ではなく、使用する領域（シチュエーション）をベースにカリキュラムを構成していますので、それぞれの立場、役割に応じて学ぶことができます。

まずはじめに、「IEの概論」を学んでいただいた後に、「動作・作業」「工程」「ライン」「施設全体」へと対象の領域を広げることができるようにしています。

また、本コンテンツにて知識習得いただき、その後は、演習と組み合わせた研修プログラムの作成も可能となっています。

自社でのIE研修へご活用いただけますと幸いです。

<概要>

| 回 | 項目 | 再生時間（合計） | 価格（税込10%/ID） |
|---|-------|----------|--------------|
| 1 | IE概論 | 2h10m20s | 22,000円 |
| 2 | 動作・作業 | 4h12m30s | 22,000円 |
| 3 | 工程 | 1h35m51s | 22,000円 |
| 4 | ライン | 1h16m24s | 22,000円 |
| 5 | 施設全体 | 1h56m22s | 22,000円 |



※各回16個の動画で構成しています。

※動画で使用している投影資料、演習用の記入用紙は、ダウンロード可能です。

※ご購入後、アカウント（ID）を発行します。

※研修（講師派遣）と合わせたプログラムの作成が可能です。

※詳細はお問い合わせください。

<参考図書>

新人IErと学ぶ「実践 IEの強化書」

日本IE協会編
日刊工業新聞社
2021年3月発刊

本書では、IEの基本的な考え方や周辺知識とともに、自動車工場を舞台に新人IErをどう育成するかという観点から、実践の勘どころを対話形式で解説しています。企業や社会で役に立つ「最適解に早く正しくたどり着く」方法を学べます。







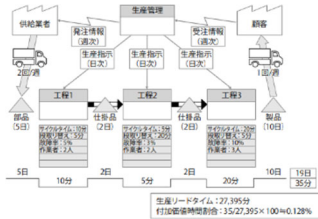
<視聴方法>

動画配信は、㈱ファシオのイベント配信プラットフォーム「Deliveru」を利用しています。配信元アドレスは（deliveru.jp）になります。当協会のドメイン（j-ie.com）と異なるため、システム上ブロックされる、または、迷惑メールと認識されてしまう可能性がありますのでご注意ください。

●Deliveru テスト視聴：https://strm.deliveru.jp/pretest_player_environment

<視聴期間>

アカウント（ID）発行後、3か月間の視聴が可能です。
視聴期間の延長を希望される場合は、別途、ご相談ください。

| 回 | 項目 | 内容 |
|---|----------------------|---|
| 1 | I E 概論 (2h10m20s) | <ul style="list-style-type: none"> ・ I E とは、I E のアプローチ ・ 生産とは、生産システム ・ I E 改善が経営指標の改善につながる ・ I E 改善がどのコストの改善につながるか ・ I E における分析的アプローチの手順 ・ 作業管理 ・ 作業測定と標準時間 ・ 標準作業の維持  |
| 2 | 動作・作業 (4h12m30s) | <ul style="list-style-type: none"> ・ 分析対象をレイヤーで考える ・ 動作研究（要素動作に着目した分析、サブブリック分析） ・ P T S 法 ・ 単位動作に着目した分析・両手作業分析 ・ 動作経済の基本原則 ・ 作業工程分析 ・ 時間研究、標準時間の設定 ・ フィルム分析 ・ 時間研究における I o T の活用  |
| 3 | 工 程 (1h35m51s) | <ul style="list-style-type: none"> ・ 工程レイヤーで見るべきポイント ・ 対象となる職場の例（溶接課サブ工程） ・ 稼働分析、ワークサンプリング法（手順） ・ 製品工程分析 ・ 簡易工程分析を用いた改善手順 ・ 細密（詳細）工程分析 ・ MM（マンマシン）チャート ・ 工程レイヤーのまとめ  |
| 4 | ライン (1h16m24s) | <ul style="list-style-type: none"> ・ 生産方式について ・ ラインレイヤーで見るべきポイント ・ 作業編成効率 ・ 改善の方向づけ ・ 各工程の要素作業への分解と山積み、山崩し ・ E C R S の原則とラインバランシング ・ 量の変動への対応 ・ 混流生産での作業編成 ・ 多能工管理 ・ ラインの自動化、からくり改善®, L C I A ・ 小ロット生産、段取り改善 ・ 個別生産に着目した改善で想定される現場の状況 ・ セル生産方式  |
| 5 | 施設全体 (1h56m22s) | <ul style="list-style-type: none"> ・ 施設全体レイヤーで見るべきポイント ・ 施設全体の流れ線図 ・ D I 分析：距離と強度の算出／D I 値の算出 ・ 運搬活性示数、運搬活性分析、改善の着眼点 ・ V S M の概要、書き方 ・ Current State の分析 ・ 在庫削減例 ・ プッシュシステム・プルシステム、事例、かんばん ・ Future State の描画 ・ 施設全体レイヤーのまとめ  |

<問い合わせ先> 日本 I E 協会 TEL : 03-3511-4062 jiie@j-ie.com