

現場改善を徹底するための「IE手法の活用実践講座」

1. ネライ：製造部門の最重要課題である「生産性向上」に関して、その進め方と改善手法を理解させる。
2. 対 象：工場長、製造部門の監督者、改善担当者
3. カリキュラム（研修日数：3日）

回	研修内容	研修の内容
1 日 目 ～ 2 日 目	<p>1. IEの基礎と手法</p> <p>(1) IEの概要と手法の体系</p> <p>(2) 工程分析の進め方と改善着眼点 (原材料、部品から製品への一連の流れを、加工、運搬、検査及び停滞に分けて把握・分析し、潜んでいるムダなどを抽出します。)</p> <p>(3) 作業工程分析の進め方と改善着眼点 (作業の一連の作業を、作業、移動、検査及び手待ちに分けて把握・分析し、作業の流れの中に潜んでいるムダなどを抽出します。)</p> <p>(4) 連合作業分析の進め方と改善着眼点 (人と人の組合せ作業や人と機械の組合せの作業における作業状態の分析を行ない、手待ちのムダなどを抽出します。)</p> <p>(5) 動作分析の進め方と改善着眼点 (作業者の動作(手、足、目の動き)を分析して、作業の中に潜んでいる動作のムダ、ムリ、ムラを抽出します。)</p> <p>(6) 運搬分析の進め方と改善着眼点 (部品、製品の流れを、移動、取扱い、加工及び停滞に分けて把握・分析し、流れの中に潜んでいるムダなどを抽出します。)</p> <p>(7) ワークサンプリングの進め方と改善着眼点 (作業や機械の稼働状況を瞬間的に繰り返し観測して、稼働項目の時間構成比を統計的に把握する方法です。)</p>	

<p>1 目 目 目 目 目</p>	<p>(8) 連続稼働分析の進め方と改善着眼点 (作業者や機械の稼働状況を人や機械につきっきりで観測し、稼働状況を詳細に分析する方法です。)</p> <p>(9) 時間分析 (ストップウォッチ法) の進め方と改善着眼点 (作業を細かく分け、それぞれの作業に使われた時間を観測し、作業方法・作業条件・作業環境の面から作業上のムダなどを抽出します。)</p> <p>(10) ラインバランス分析の進め方と改善着眼点 (ラインの各工程の所要時間を分析して (ラインバランスの状態)、工程間の所要時間のチガイなどのムダの状況を分析する手法です)</p>	<p>(11)</p>
<p>3 目 目</p>	<p>2. I Eによる現場改善</p> <p>(1) 現場改善の進め方と I E</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現場改善のねらい ・現場改善の基本的考え方と留意点 <p>(2)</p> <p>(3) 現場の問題点のつかみ方</p> <ul style="list-style-type: none"> ・問題点の摘出方法 ・改善計画の立て方 <p>(4) 現場改善の進め方、着眼点</p> <ul style="list-style-type: none"> ・作業 (加工) 方法の改善着眼点 ・段取作業方法の改善着眼点 ・運搬方法の改善着眼点 ・レイアウトの改善着眼点 ・保管方法の改善着眼点 <p>(5) 現場管理者、監督者のための加工原価低減の着眼点</p> <ul style="list-style-type: none"> ・管理監督者の役割の使命 ・改善の進め方のポイント ・物のつくり方のポイント 	