

## 原価低減のための「JIT 生産方式の活用実践講座」

1. ネライ：トヨタ生産方式（TPM）の本質は「ムダの徹底排除による原価低減」です。  
 生産方式や生產品種、ロットサイズなどが異なる中で、TPMをそのまま導入しようとしても上手くいきません。TPMを『モノづくり』の考え方あるいは哲学と捉え会社の改善改革活動に活用するといった考え方が必要です。  
 第一部ではTPMの理解を深め、第二部では、そのTPMをどのように自社に展開するか具体的な方法を理解します。
2. 対 象：工場長、製造部門管理職・監督職
3. カリキュラム（研修日数：3日）

回	研修内容	研修の方法
1 日 目 ・ 2 日 目	<b>第1部 トヨタ生産方式を理解する</b> 1. トヨタ生産方式の基本的な考え方 ・トヨタ生産方式はムダ排除による原価低減 ・見せかけの能率と真の能率 ・稼働率と可動率 ・個々の能率より全体の能率 2. トヨタ生産方式を支える経営的ものの見方・考え方 3. トヨタ生産方式の歴史的背景 4. トヨタ生産方式の2本柱……ジャストインタイムと自働化 5. ジャストインタイム ・リードタイムについて ・停滞と物流 ・平準化生産 ・後補充生産 6. 後工程引取りと看板 ・後工程引取りと押し込み生産の違い ・看板の役割と運用 ・運搬（運搬の特徴／運搬の原則）方法の見直し 7. 工程の流れ化 ・流れ化づくりのステップ ・流れを整流化するには（設備・物・人の面） 8. 段取替えの改善 ・段取替え改善の必要性 ・トヨタ生産方式におけるロットサイズの考え方 ・在庫低減のための小ロット化と段取替え ・段取替え改善のステップと進め方	

	<p>9. 自動化</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・完了したら止まる、判る</li> <li>・異常が出たら止まる、判る</li> </ul> <p>10. 標準作業の改善</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・標準作業の位置づけと概要</li> <li>・標準作業の3要素（タクトタイム／作業順序／標準手持ち）</li> <li>・標準作業の作成（工程別能力表／標準作業組合せ票／標準作業票）</li> <li>・標準作業の改善の進め方</li> </ul>	
<p>第3日</p>	<p><b>第2部 実践JIT生産方式の進め方</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 改善・改革の基盤づくり：その1・・・5Sの進め方</li> <li>2. 改善・改革の基盤づくり：その2・・・目で見える管理の実施の進め方</li> <li>3. 管理システムの改善・改革 <ul style="list-style-type: none"> <li>・生産管理の原則</li> <li>・生産計画、日程計画、作業指示、進捗管理の進め方</li> <li>・手順計画の進め方</li> <li>・小ロット生産の進め方</li> </ul> </li> <li>4. 物的システムの改善・改革 <ul style="list-style-type: none"> <li>・トヨタの7つのムダ</li> <li>・手待ち・監視の排除</li> <li>・流れ生産の推進方法</li> </ul> </li> <li>5. 職場管理の改善・改革 <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理・監督者の役割・使命について</li> <li>・多能工化の進め方</li> <li>・教育・訓練の推進方法</li> </ul> </li> </ol>	