

「ものづくりロス Zero へのアプローチの概要セミナー」シラバス

ー現場で生かせる“作業改善・設備改善・現場管理”の実践手法ー

A. 対象者

全産業分野の、主として中小企業の経営者、中間管理職、現場の管理監督者

B. 目的: “ものづくりロス Zero へのアプローチ”の概要をお伝えするセミナーです。

生産性向上に必要なムダ・ロスの考え方を体系的に説明し、それぞれの段階におけるムダ取りのツールについてそのポイントを紹介いたします。

(1) 現場管理ツールである日報管理によるムダ取りについて

- ① 稼働率向上：1日の時間の中で、仕事ができない多くの非作業のムダを無くす。
- ② 能率向上：実際に作業した時のパフォーマンスの良し悪しを能率（能率：標準時間に対する実績時間の効率）で評価し作業のムダ取りを行う。
- ③ 総合能率：生産現場の効率とは、時間の使い方と作業の効率の2つの側面から効率を追求し、1日の時間の中でいかに効率的生産が行われたかを常に意識し、“総合能率＝時間稼働率×能率”で生産性を評価し最高効率を追求する

(2) 生産現場のムダ取りは、まず工程改善により。運搬・停滞のムダを無くす改善が必要

ですが、そのためには“流れ生産化”を進めなければならない。しかし、それには多面的改善が必要であり今回は現場作業の改善ツールとして“人による作業改善”“設備加工にともなう設備ロス改善”を紹介します。

(3) 人による作業改善は、4つのステップで改善を進めます。

①作業改善⇒②治工具改善⇒③動作改善⇒④標準化

*①作業改善は、BGDによる改善

*②治工具改善と③動作改善は、少同短楽（動作経済の4原則）による改善

(4) 設備加工にともなう設備ロス改善は、“チョコ停ゼロ”の改善を紹介します。

設備改善の基礎には以下の3つのポイントが重要であり、その考え方を通して改善ツールを紹介します。

*①不具合現象の原因構造

*②微欠陥の存在

*③原理・原則

以上3つの切り口で改善する

C. シラバス案:

「モノづくりロス ZERO へのアプローチセミナーのポイント」

- 改善・改革はなぜ必要？
- 生産性向上の着眼点
- ①プロセスの流れの改善
- ②稼働率の改善
- ③加工スピードの改善

日報管理の基本

- 日報管理の目的
- 稼働率管理と時間管理
- トヨタの能率会議
- 総合能率改善の切り口
- 生産計画と日報の重要性
- PDCA【リーダー4つの基本行動サイクル】
- 生産統制・日報管理による問題解決
- 日報活動の実践
- 作業日報と機械日報について

ムダ取り

- ムダとは
- 作業改善基本7ステップ
- 改善ステップ2：作業改善
- 作業改善はBGD！
- 改善ステップ3、4：治工具改善・動作改善
- 動作改善は動作経済の4原則“少同短楽”で

設備改善の基礎

- ①不具合現象の原因構造
- ②微欠陥の存在
- ③原理・原則

チョコ停改善

- 3現2原の実践活動