

●現場改善基礎コース（全6回）講座内容

コース名	現場改善基礎コース		
科目名	現場改善のイロハ		
講師名	花井 康孝	授業日数	2日間（1・2日目）
講義目的 達成目標	<p>製造業を取り巻く環境は刻々と変化し続けており、日々改善を進めていかねばなりません。本コースでは、改善を行う重要性を学ぶことから始まり、改善すべき問題・ムダのを見つけ方、具体的な改善手法、標準化の進め方を体系的に学ぶことができます。演習を数多く取り入れ、取り組み事例もお伝えしますので、直ぐに自社の製造現場で実践できる内容となります。</p>		
授業計画 講義内容	<p>【1日目】</p> <ol style="list-style-type: none"> 生産現場の課題とは <ul style="list-style-type: none"> ・製造業を取り巻く環境 ・なぜ改善が必要か ・解決すべき問題、ムダとは 〈演習〉問題発見トレーニング 時間研究（タイムスタディ） <ul style="list-style-type: none"> ・時間研究（タイムスタディ）とは ・作業の要素分割 ・作業の時間観測 〈演習〉作業の要素分割 〈演習〉作業の時間観測 ものづくりの基本「標準作業」 <ul style="list-style-type: none"> ・標準作業とは ・標準作業の目的 ・標準作業の各種帳票 ・標準作業の3要素 〈演習〉標準作業組合せ票の作成 〈演習〉レゴブロックを使った標準作業づくりの実践 <p>【2日目】</p> <ol style="list-style-type: none"> ラインバランシング <ul style="list-style-type: none"> ・ラインバランシングとは ・ジョブショップの弊害と流れ化の重要性 〈演習〉レゴブロックを使ったラインバランシング体感演習 連合作業分析 <ul style="list-style-type: none"> ・連合作業分析とは ・人-機械分析表の作成 段取り替え改善 <ul style="list-style-type: none"> ・段取り替え改善のステップ 改善活動の進め方 <ul style="list-style-type: none"> ・問題解決活動のステップ ・改善活動への取り組み姿勢 〈総合演習〉ケーススタディを使った問題解決活動の実践 		

コース名	現場改善基礎コース（神戸）		
科目名	目で見る管理で職場を変える		
講師名	山本 義和	講師名	山本 義和
講義目的 達成目標	<p>企業の生産活動をより効率的に行うためには、現場、現物、現実が見える事が重要である。見える化活動をする事で、課題が見え、カイゼン思考力が芽生えて、現場が変わり、進化する。このため、この講義は、見える化のための気づき力、見える化を意識する力を鍛える事により、現場力をパワーアップすることを期待したい。仕事を効率的にミス無く行うためには、身の回りの環境が常にすっきりと整理され、必要なものが過不足なく揃っている職場環境が必要です。一時的にそのような状態に出来たとしても、すぐに元の状態に戻ってしまう職場も少なくありませんが、それでは意味がありません。</p> <p>「整理・整頓／目で見る管理」活動では、「安心して／気を使わないで／心配なく仕事のできる職場」づくりを、身近な作業環境を題材として取り上げて、職場環境の改善を進めると同時に、改善活動の土台となる改善のノウハウを身につけ、職場のレベルアップを狙いととしています。</p>		
講義内容	<p>①目で見る管理（講義）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・市場、企業環境の変化 ・目で見る管理の必要性 ・目で見る管理のチェックポイント ・5S3定と目で見る管理事例 <p>②目で見る管理事例紹介 生産現場の状態の見える化事例を紹介</p> <p>③気づき力演習 社会生活や現場での見える化、判る化事例を発見する</p> <p>④グループ演習 現場の見える化のテーマ抽出をする</p>		

コース名	現場改善基礎コース（神戸）		
科目名	5 S の実践		
講師名	植條英典	講師名	植條英典
講義目的 達成目標	<ol style="list-style-type: none"> 1. 講義と演習から5 Sの目的、定義、進め方の基本を学ぶ。 2. 改善提案につながる5 S改善の実践方法を身に付ける。 3. 5 S改善の推進リーダーとして活躍できる人物になる。 4. 約360社の製造業で、5 Sの実践指導等の経験を持つ講師が、失敗談や成功例を交えて講義と演習を進めます。 		
講義内容	<ol style="list-style-type: none"> 1. 5 Sの目的と実践でのポイント <ol style="list-style-type: none"> ① 5 Sの目的は儲かる職場づくりと人材育成 ② 5 Sの基本は3 S（整理・整頓・清掃）である ③ 3 S（整理・整頓・清掃）によるコストダウン方法 2. 5 S改善案の紹介→約50件の改善案を掲示します。 3. 演習1 <ol style="list-style-type: none"> ① 持参の写真(3枚)を使用して、問題点の洗い出し ② 改善案の検討と改善案の発表 4. 演習2 <ol style="list-style-type: none"> ① 整理と整頓のあり方 ② 整理・整頓による経済効果の出し方 5. 本日の総括と質疑応答 		

コース名	現場改善基礎コース		
科目名	ものづくり部門における品質管理のあり方 ー不良ゼロ生産目指してー		
講師名	森田 富三	授業日数	1日間（第5回）
講義目的 達成目標	製造部門における第一線の管理・監督者として、 品質管理のあり方とその基本的な手法について学ぶ。		
授業計画 講義内容	<ol style="list-style-type: none"> 1. はじめに <ul style="list-style-type: none"> ・生産活動（ものづくり）の概要 2. 品質管理とは <ul style="list-style-type: none"> ・品質とは ・品質管理とは ・品質管理の要素 3. 品質管理の基本知識 <ul style="list-style-type: none"> ・データの収集と分析 ・グラフと関数の使い方 4. QCストーリー 5. QC7つ道具 6. 品質向上のための具体的な手法 <ul style="list-style-type: none"> ・品質8則 ・基本ルールの整備と遵守 ・工程能力 ・なぜなぜ分析 ・ポカミスとポカヨケ 		