



~ モノと情報の流れとIE的モノの見方、考え方を演習を交えて学ぶ ~

『モノと情報の流れとムダを見つける目を工場見学と座学で養う2日間・Aコース』  
 見学工場：NEC パーソナルコンピュータ米沢事業場（電子機器組立の改善先進工場）

見学と座学：理論編

**本コースのポイント**

現場改善の担当者や生産技術者のみなさまは、自社の現場はもちろんのこと、サプライヤーなど他社の現場にも向き、自ら現場の問題抽出や課題解決に日々取り組まれ、モノづくり革新をリードされていることでしょう。本コースでは、改善実践に必要な「モノと情報の流れ」「IE的モノの見方・考え方」「ムダ取りの実践法」を座学と演習で学んでいただくとともに、改善先進企業であるNEC パーソナルコンピュータ米沢事業場を見学することで実践方法についても深く理解いただけます。また、さまざまな企業から参加される方々との異業種交流（グループワーク等）により、さらなるIE的モノの見方・考え方や改善の進め方のレベルアップが期待できます。演習では模擬ラインにて「モノと情報の流れ」「IE的モノの見方、考え方」「ムダ取りの実践法」を実感いただけます。

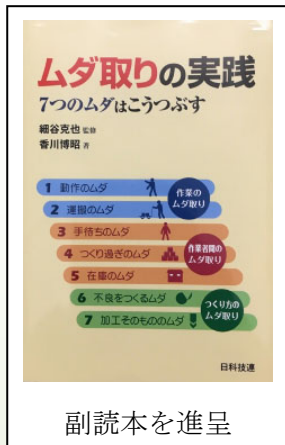
日時／2020年6月4日（木）・5日（金）  
 会場／NEC パーソナルコンピュータ米沢事業場および近隣会場  
 受講料／日本IE協会会員 72,600円  
 日本生産性本部 賛助会員・一般 83,600円  
 ※税込み、テキスト代も含まれます。※交通費・宿泊費などは別途実費

**講師**  
 日本IE協会専任講師  
 香川改善オフィス 代表  
 香川 博昭 氏

**【 日程と実習先（予定） 】**

◆ 4日（木）9:00 ~ 16:45（座学・演習）

1. 改善について
  - 1-1. 改善とは何か
  - 1-2. IEとは何か
  - 1-3. IE的モノの見方・考え方
2. ムダ取り
  - 2-1. ムダとは
  - 2-2. 7つのムダ
  - 2-3. ムダ着目の3つのポイント
  - 2-4. ムダの着眼方法一覧
3. 改善のステップ
  - 3-1. 改善の4ステップ
  - 3-2. 事例1：3Sによるムダ取り
  - 3-3. 事例2：作業（動作・運搬）のムダ取り
  - 3-4. 事例3：作業者・工程間（手待ち・つくり過ぎ・在庫）のムダ取り
4. 分析の進め方（稼働分析、作業分析）
  - 4-1. 分析の進め方
  - 4-2. フロー図
  - 4-3. ワークサンプリング分析
  - 4-4. ビデオ分析
5. 標準作業
  - 5-1. 標準作業とは
  - 5-2. 標準作業の3要素
  - 5-3. 標準作業の表し方
  - 5-4. 作業組合せ表の作成方法
6. 流れづくり
  - 6-1. 流れの構成要素
  - 6-2. 流れづくりの実践法
  - 6-3. 流れを整える
  - 6-4. 流れづくりの基本となる2S
  - 6-5. 乱流（改善前）
  - 6-6. 流れづくりの手順
  - 6-7. 平準化
7. モノと情報の流れ
  - 7-1. モノと情報の流れ図（VSM）の描き方
  - 7-2. 描いてみよう



副読本を進呈

- 7-3. モデル会社 改善前
- 7-4. モデル会社 改善後
8. なぜなぜ分析（不良・設備トラブルの改善）
  - 8-1. なぜなぜ分析のポイント
  - 8-2. 三現主義による現状把握
  - 8-3. メカニズムの解析
  - 8-4. 原因追究と対策立案実施
  - 8-5. なぜなぜ分析の事例



模擬ラインによる演習風景

◆ 5日（金）9:00 ~ 17:00（工場見学を含む）  
 午後はNEC パーソナルコンピュータ米沢事業場 工場見学  
 午前中は前日からの座学（続き）及びまとめ

**【工場見学のポイント】**

- ・30分サイクルのミズスマシ運用（構内物流・部品供給効率化の仕組み）
- ・「応受援」の仕組み活用（確実に生産を達成する組立て、検査、梱包の連携作業）
- ・資材（部品、モジュール）の調達から生産～出荷まで工場全域での電子かんぱん（RFID）の活用と一元管理化
- ・全社（全員参加）で改善に取り組む組織風土
- ・幹線・支線を含めた物流改革の実践

