

コース名	現場改善基礎コース		
科目名	現場改善のいろは		
講師名	山田 孝	授業日数	2日間（1・2日目）
講義目的 達成目標	<p>製造現場におけるコストダウンのポイントと具体的なアクションの理解を、目的とする。我が国のものづくりにおけるカイゼンの代名詞ともいえるトヨタ自動車において、日々愚直に行われている「ムダ取り」や「作業改善」について、事例や演習を通じて体験的に理解する。</p>		
授業計画 講義内容	<p><b>【1日目】</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 改善の見方・考え方</li> <li>2. タイムスタディ 〈演習〉ネジ締め作業の時間測定</li> <li>3. 標準作業とは</li> <li>4. 標準作業の作り方 〈演習〉簡単な3票作成</li> <li>5. 連合作業分析</li> <li>6. ラインバランス 〈演習〉4色ボールペン改善演習</li> </ol> <p><b>【2日目】</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>7. 動作分析 〈演習〉オセロによる動作改善</li> <li>8. 流れ化と一個流し 〈演習〉ブロックを包装する作業</li> <li>9. 自動化と多工程持ち</li> <li>10. 平準化と少人化</li> <li>11. 段取り替え改善</li> <li>12. ポカヨケ</li> <li>13. 設備保全</li> <li>14. 作業改善の進め方</li> <li>15. 改善の着眼点・動作経済の原則・オズボーンのチェックリスト 〈総合演習〉枠組みのライン改善</li> </ol>		

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	授業日数	1日間（3日目）
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"> <li>・市場、企業環境の変化</li> <li>・目で見る管理の必要性</li> <li>・目で見る管理のチェックポイント</li> <li>・5S3定と目で見る管理事例</li> </ul> <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	授業日数	1日間（4日目）
講義目的 達成目標	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300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	1. 5 Sの目的と実践でのポイント <ul style="list-style-type: none"> <li>① 5 Sの目的は儲かる職場づくりと人材育成</li> <li>② 5 Sの基本は3 S（整理・整頓・清掃）である</li> <li>③ 3 S（整理・整頓・清掃）によるコストダウン方法</li> </ul> 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>① 持参の写真(5枚)を使用して、問題点の洗い出し</li> <li>② 改善案の検討と改善案の発表</li> </ul> 4. 演習2 <ul style="list-style-type: none"> <li>① 整理と整頓のあり方</li> <li>② 整理・整頓による経済効果の出し方</li> </ul> 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"> <li>1. はじめに <ul style="list-style-type: none"> <li>・生産活動（ものづくり）の概要</li> </ul> </li> <li>2. 品質管理とは <ul style="list-style-type: none"> <li>・品質とは</li> <li>・品質管理とは</li> <li>・品質管理の要素</li> </ul> </li> <li>3. 品質管理の基本知識 <ul style="list-style-type: none"> <li>・データの収集と分析</li> <li>・グラフと関数の使い方</li> </ul> </li> <li>4. QCストーリー</li> <li>5. QC7つ道具</li> <li>6. 品質向上のための具体的な手法 <ul style="list-style-type: none"> <li>・品質8則</li> <li>・基本ルールの整備と遵守</li> <li>・工程能力</li> <li>・なぜなぜ分析</li> <li>・ポカミスとポカヨケ</li> </ul> </li> </ol>		