

多品種少量生産の実態を知り<仕組み改善>人財に活力を与える

改善活動の推進による

儲ける改善手法と生産方式の構築セミナー

日時：平成25年1月22日(火) 12:30~16:30

会場：東京国際フォーラム 会議室

東京都千代田区丸の内3丁目5番1号

JR 有楽町駅より徒歩1分

東京駅より徒歩5分(京葉線東京駅とB1F地下コンコースにて連絡)

講師：(株) T. M. A. コンサルタント 柴田 繁男

国内生産拠点の減産傾向は、生産現場・生産管理・物流の製造原価削減活動・品質・コスト・納期・生産リードタイム短縮・不具合などの問題が山積みではないでしょうか？

工程設計者・生産技術者・製造の管理監督者・生産管理者・製造技術者・改善推進者の皆様は、改善活動を推進されて、問題解決・再発防止活動や人財育成の強化に注力され、儲ける生産現場造りに尽力の事と存じます。この厄介な **多品種少量生産・変種変量生産** の実態を知り、現状把握にて問題を顕在化させることがポイントです。

次なる**変化に対応する！！最適な！フレキシブルな！生産方式**について、また**儲ける多品種小ロット生産ラインの構築**について解説致します。

【参加のすすめ】

- 多くの製造業は、デフレ経済からの脱却が進まない中、東日本大震災・原発問題⇒タイ水害⇒中国の反日摩擦が発生し厳しい経営を強いられています。
- 国内生産工場の逸速い生産量の回復と収益確保を図りたい！願望は、切実・急務です。

工場が生き残り発展するには<ロット見込生産・ロット受注生産・一品個別受注生産>**多品種少量生産**の実態を知り、**現状把握**と問題を顕在化し<仕組み改善>する人財に活力を与えて**生産方式構築**の進め方を解説します。

今まで出来ていた事・・・！ 当たり前の事・・・！「それが、出来ていない？」と、・・・<気付く>

気づきの力がある人がいるうちに行動する

1. 管理技術を標準作業書に示し見える化する。
2. 固有技術を差別化し情報を共有する。
3. 5S・小ロット生産・多能工化・生販合意⇒定着。
4. 国内生産の変化に対応した生産方式の構築。

★ 管理者、監督者が進める **国内生産マネジメント**

1. <プロセス管理、PDCA 管理>
2. <リアルタイム管理> 「**両立出来ていない**」？

- 0) セミナー テーマ 概要説明
- ・ 今まで出来ていた事・・・！ 当たり前的事・・・！
 - それが、出来ていない。
 - ・ 日本の製造業の昨今の状況
- 1) 国内の生産工場を活性化する！
- 2) 国内の生産工場に問題が山積み！
- 3) 多品種少量生産の問題点を抽出！
- ・ 工場の“あるべき姿”を見失う！ 出来ない理由
 - ・ 多品種少量生産の工場でセオリーを説く難しさ
 - ・ 問題の識別・現場の問題・成り行き生産・言い訳
- 4) 工場が主観的な表現で仕組みを運用している
- 5) 管理・監督者が現場・現物・現実を見ていない
- 6) 多品種少量生産の現状把握と問題の顕在化
- ① 生産方式を見出し構築する
 - ② 仕掛製品在庫と製品化期間の回転を速める
 - ③ 前後工程をタテ管理にしてリード・タイム短縮
 - ④ 時間に追いかけるより時間を追う手法
 - ⑤ 原価を知らずして“物”を作る幻のモノ造り
 - ⑥ 部門経費・チャージVS加工高収入との闘い
 - ⑦ 標準作業3票にて標準時間を築く・改善手法
 - ⑧ 標準時間を運用しない生産現場
 - ⑨ 準備・段取り作業の合理化・改善手法
 - ⑩ 製造業のタテ(工程)からヨコ(加工)への管理
 - ⑪ 多能工作業による生産方式の構築
 - ⑫ 多品種少量生産の資材購買管理
 - ⑬ 不良在庫一掃・3S徹底・(リサイクル・リユース)
 - ⑭ 仕入先・外注管理／内・外製決定基準の推進
 - ⑮ 多品種少量生産管理の見直し手法と改善
- 7) 生産管理形態から捉えた生産方式
- ・ ライン生産方式・ロット生産方式・個別生産方式
- 8) 生産計画から捉えた生産方式
- ・ プッシュ(押し出し・押し込み)生産方式
 - ・ プル(引っ張り・後工程引き取り)生産方式
- 9) トータルなマネジメントの仕組みから捉えた
トヨタ生産方式
- ・ 思想:自働化(異常があったら停止する)多台持ち作業と時産数について
 - ・ 思想:ジャスト・イン・タイム(JIT)生産方式
 - ・ スーパーマーケット方式・同期生産方式・連鎖反応生産方式・かんぱん方式
 - ・ SCM(サプライチェーンマネジメント)生産方式
- 10) 変化に対応する生産方式
- ・ バッチ生産(1マン1マシン)とセル生産・1個流し作業方式・ノンストック生産方式
 - ・ 一気通貫生産方式
 - ・ 傾斜生産方式(選択と集中)
- 11) 生産方式が見える化⇒“標準作業の3票”について
- ・ 標準作業
 - ・ “標準作業の3票”による加工能力とネック工程の分析と改善
 - ・ 出来高管理板の運用
- 12) 不具合問題解決
- ・ 再発防止の手法と未然防止の手法について
 - ・ 人材の育成と多能工とマルチスキル教育訓練計画表

柴田 繁男 氏 : トヨタ生産方式の生みの親である元トヨタ自動車工業(株) 副社長 大野耐一氏の薫陶を受けた(株)T.M.A. 代表取締役 菅原茂比古に従事し、トヨタ生産方式による現場管理手法並びにそれをサポートするPMを学ぶ。2012年10月現在 (株)T.M.A. にて、専属のコンサルタントとして活動中。

- ◇ お知らせ
- ・ 会 費 29,800円(消費税込)
 - ・ 締切日 平成25年1月18日(金) 定員になり次第締め切りさせていただきます。
 - ・ お申込受付後にセミナー参加のご案内、参加券、ご請求書を発送致します。

◇ お申込 FAXで又はインターネットでお申込み下さい
(株) T. M. A. 〒134-0085 東京都江戸川区南葛西 1-12-1-201
TEL:03-5658-3201(代) FAX:03-5658-3202 E-MAIL seminar@tmainc.co.jp
キリトリせん

2013.1.22 1名につき ¥29,800

H

儲ける改善手法と生産方式の構築セミナー 参加申込書(No.SE1301011)

会社名 _____

所在地 〒 _____

担当者 部 _____ 課 _____ 御芳名 _____

TEL _____ FAX _____

E-MAIL _____

業 種	
主製品名	
従業員数	

ご参加者名	所属部署・職名

FAX送信 ⇒ 03-5658-3202

インターネットでのお申込み ⇒ <http://www.tmainc.co.jp>