

トヨタ生産方式のモノづくりの真髓を学ぶ！！

トヨタ生産方式の進め方 通信教育講座

毎月1日開講



基本テキスト：「トヨタ生産方式の進め方」

作成添削責任 (株)T.M.A. 代表取締役シニアコンサルタント 菅原茂比古

サブテキスト：「トヨタ生産方式」

元トヨタ自動車(株)副社長 大野耐一氏

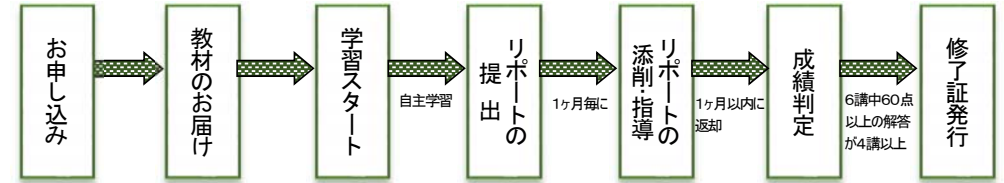
本講座の特徴

- ◆ 6ヶ月でトヨタ生産方式の基礎的な考え方を学べます
- ◆ 1ヶ月毎に学習のポイントをわかりやすく理解できます
- ◆ 弊社セミナーを基に構成しており、社内展開ができます
- ◆ 受講期間中の質問は自由です

受講者の声

- ◆ トヨタ生産方式の基本が理解出来ました
- ◆ わからないところを、質問したところ、丁寧な解説でよくわかりました
- ◆ 自社でも1個流しに挑戦したいと思いました

通信教育の受講・学習の流れ



- **学習テキスト** 基本テキスト：「トヨタ生産方式の進め方」 6単元
(株)T.M.A. 代表取締役シニアコンサルタント 菅原茂比古 編集
サブテキスト：「トヨタ生産方式」
元トヨタ自動車(株) 副社長 大野 耐一 著
- **学習期間** 6ヶ月
- **受講料** 1名につき 34,500円+税
- **定員** 100名
- **切り** 毎月25日
- **申し込み方法** インターネットでのお申込み・・・ URL <http://www.tmainc.co.jp> からお申込み下さい
FAXでのお申込み・・・ 下記申込書に必要事項ご記入の上、お申込み下さい
受講料は、教材到着後10日以内に銀行振込もしくは現金書留で御送金下さい
- **申し込み先** (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 tsusinkyouiku@tmainc.co.jp

キリトリせん

月開講「トヨタ生産方式の進め方通信教育講座」申込書

受講料(1名につき) ¥34,500+税 申込者数 名

業種	
従業員数	

会社名 _____ TEL _____

所在地 〒 _____ FAX _____

担当者 _____ 部 _____ 課 _____ 御芳名 _____

E-MAIL _____

テキスト、解答等のご送付先を下記にご記入下さい。またご記入頂きました住所について送付先の種別の個所に○をお付け下さい

部署名	受講者御芳名	ご送付先住所
	ふりがな.....	〒 TEL: _____ 送付先: 自宅・会社
	ふりがな.....	〒 TEL: _____ 送付先: 自宅・会社
	ふりがな.....	〒 TEL: _____ 送付先: 自宅・会社

FAX 送信先 ⇒ 03-5658-3202

受講のお勧め

弊社が長年にわたり開催しております「トヨタ生産方式セミナー」を基に書き下ろし、構成されております。人材育成・再発防止・品質についての項目も加え、ご受講後、すぐに社内への展開ができる内容となりました。

はじめてトヨタ生産方式を勉強される方はもちろん、セミナー受講後の復習にもお役立て下さい。社内への展開についての質問もお受け致しております。

必要なモノを、必要なだけ、必要な時に、しかも、短いリードタイムでモノを造る

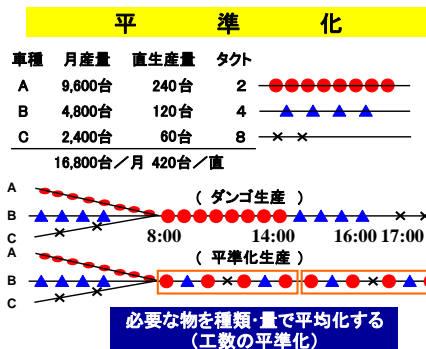
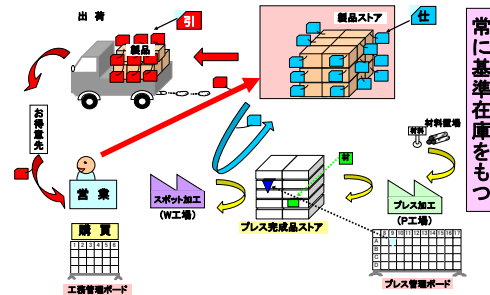
モノを安く造ることは、決してたくさんモノを造ることはありません。変種変量でも安く早くモノを造る事はできます。どの業種にも対応可能な「トヨタ生産方式」をお勧め致します。

トヨタ生産方式は、ひと口で言えば「原価を下げる製造技術」です。

平準化を土台として、「ジャスト・イン・タイム」とにんべんのついた「自動化」を2本の柱として徹底的なムダの排除に取り組みます。一般的にトヨタ生産方式=かんぱん方式だと誤解されがちですが、かんぱんはムダを見つける一つの道具に過ぎません。トヨタ生産方式では、設備にはアンドン、物にはかんぱん、人には標準作業と言う3つの管理の道具を使います。

「トヨタ生産方式とは何か？」と言う基礎から、具体的にかんぱん導入による在庫削減のノウハウ、までを本講座で学習致します。

テキスト内容の一例 基本テキストより抜粋



基本テキスト「トヨタ生産方式の進め方」の内容

第1講	I 企業存続のために 1 企業の使命 2 売値はお客様が決める 3 儲けるための2つの方法 4 トヨタグループが進める2つの活動	5 停滞の改善と1個流し II トヨタ生産方式 1 トヨタ生産方式の定義 2 製造技術とは 3 ムダ	III トヨタ生産方式図解 1 平準化 2 ジャスト・イン・タイム 3 自動化 4 目で見える管理の道具
	第2講	I 標準作業 1 標準作業の定義 2 標準作業の目的	3 標準作業と作業標準 4 標準作業の前提 5 標準作業の3要素
第3講	I 一気通貫 1 一日に必要な数量を決める 2 短納期の部材購入 3 作業手順を決める 4 ストアを作る 5 後補充生産 6 計画の自動化	7 基準在庫の設定 II 生産計画と生産システム 1 生産計画の目的 2 工数低減 3 生産システム5つのポイント 4 生産管理板	III 一人工の追求 1 一人工とは、1人前の仕事を する事 2 一人工追求の為の現状把握 3 工程別生産能力表の活用 4 一人工追求事例
	第4講	I かんぱん方式 1 スーパーマーケットとかんぱん方式 2 かんぱんの機能と使い方のルール 3 かんぱんの枚数 4 かんぱんの調整機能 5 かんぱん方式の改善機能 6 かんぱんが成立する条件	7 事例研究 II ポカヨケ、ミス防止 1 全数的品質管理の必要性 2 ミス発生パターン 3 改善着眼 4 改善治具の内容 5 全数的品質管理の原則
第5講	I トヨタ生産方式5S 4S+1S 1 なぜ今5Sなのか 2 管理とは 3 5S 3定	4 5Sを成立させる為には 5 5S実践の進め方 6 5Sを進める為のいろいろな方法	II トヨタの人材育成 1 監督者の役割 2 仕事の進め方 3 仕事の教え方
第6講	I トヨタの問題解決 1 「トヨタの問題解決」とは 2 日頃心がける事・心構え 3 トヨタにおける問題とは 4 問題解決の具体的な行動・手順	II 「なぜ」「なぜ」5回の手法と問題 解決の5原則シートによる問題 の再発防止 III 改善の導入と展開	IV 段取り替え時間短縮について 1 段取り替えの定義 2 段取り替え時間短縮のポイント 3 段取り替え時間短縮の真の目的

サブテキスト「トヨタ生産方式」の内容

1. ニーズからの出発	2. トヨタ生産方式の展開
<ul style="list-style-type: none"> ● トヨタ生産方式の2本の柱 ● 原価低減が目的 ● 生産の流れをつくる ● 初めにニーズありき ● 意識改革が不可欠 	<ul style="list-style-type: none"> ● 「なぜ」を5回繰り返すことができるか ● ムダの徹底的分析 ● スーパーマーケットからヒント ● 「平準化」に挑む ● 改善を促進する「かんぱん」
3. トヨタ生産方式の系譜	4. フォード・システムの真意
<ul style="list-style-type: none"> ● 科学性と合理性のトヨタイズム ● 工場はバラックでも良い機械を ● 日本式製造方式の追求 ● 価値ある商品づくり 	<ul style="list-style-type: none"> ● フォード式とトヨタ式 ● ロットは小さく段取り替えはすみやかに ● 標準とは自らつくり出すもの ● 治療より予防 ● 量とスピードからの脱却
	5. 低成長時代を生き抜く
	<ul style="list-style-type: none"> ● 高成長のなかで育てたシステム ● 低成長時代に生産性をあげるには ● 古人の柔軟な頭に学ぶ