

IEベーシックコースとは

本コースでは、基本的なIE手法の理解と改善実践力の養成をコンセプトに、現場での改善活動を実践する上で必要となるIEの分析手法を座学（計8日間）で学ぶとともに、経験豊富な現場改善のプロである企業実務家のインストラクターの指導の下、実際に量産ラインにおける現場改善実習（計5日間）に取り組みます。そして、理論（座学）と実践（現場実習）の融合による、生産性向上に向けた改善活動のポイントと進め方について学び、自ら課題を見つけ改善できるスキルを身につけるとともに、その楽しさを体感します。

ベーシックコースのココがポイント！

- **座学で学んだ知識を、実際の現場で体得する実践型プログラム**
- **経験豊富な企業実務家を中心とした講師陣による講義と指導**
- **自ら課題を見つけ、改善できるスキルを身につける！**
- **「まず、やってみる」「やればできる」という想いのもと、実際の生産ラインで改善活動に取り組み成功体験を得る！**

【1日目】 5/12(火) 9:30～19:30	9:30～12:30 生産管理論 愛知工業大学 名誉教授 野村 重信 氏 ○グローバル環境下の生産管理 ○経営管理の基本とこれからモノづくり ○生産管理における「生産」「管理」とは ○これからの生産システムとIE	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	13:30～16:30 IEと生産システム 名古屋工業大学 社会工学科経営システム分野教授 荒川 雅裕 氏 ○生産管理におけるインダストリアル・エンジニアリング(IE)の役割 ○生産システムの運用に対するIEの利用法 ○IEの視点からの生産ラインの対策 ○作業工程の設計と管理の拡張とその対策	
	16:40～17:20 講座ガイダンス① … 全体オリエンテーション、グループでの自己紹介 17:30～19:30 交流会	
【2日目】 5/13(水) 9:30～16:30	9:30～12:30 工程分析 慶応義塾大学 大学院経営管理研究科准教授 稲田 周平 氏 ○工程分析と改善 ○製品工程分析 ○作業者工程分析 ○PQ分析	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	13:30～16:30 稼働分析 三菱電機㈱名古屋製作所 生産システム推進部e-F@ctory生産革新課 林 聖也 氏 ○稼働分析とは ○稼働分析の目的と種類 ①連続観測法 ②瞬間観測法(ワークサンプリング) ③稼働率計法 ④VTR法	
	9:30～12:30 時間研究 ㈱デンソー 生産調査部生産調査室2課課長 佐藤 恵佑 氏 ○時間研究とは ○時間分析の進め方 ○レーティング OPTS法	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
【3日目】 5/21(木) 9:30～16:30	13:30～16:30 動作研究 愛知機械工業㈱ モノづくり戦略部 Deputy エキスパートリーダー 松崎 操 氏 ○動作研究とは ○動作研究の考え方と進め方 ○ピンボード演習	

座学：IEの分析手法とトヨタ生産方式を学ぶ！

実務家の講師陣より講義いただきます。



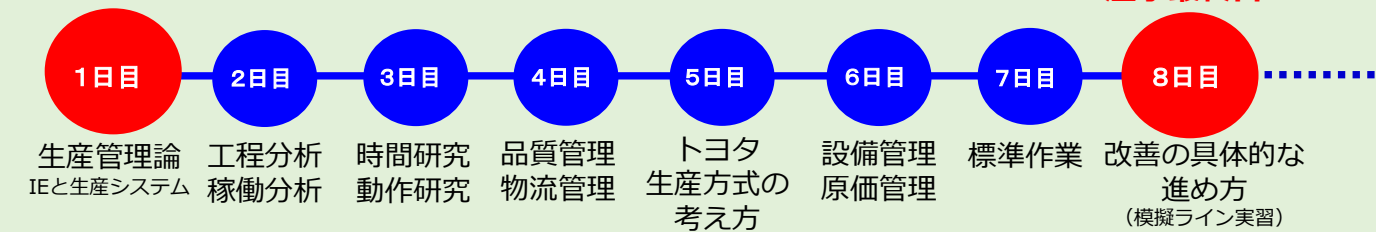
座学でも演習を交え体験しながら学んでいきます。



実際の現場を想定した**模擬ライン**で改善を実施します。



座学スタート！



座学最終日！

【4日目】 5/22(金) 9:30～16:30	9:30～12:30 品質管理 ㈱ジェイテクト 品質保証部業務品質改善室企画課課長 松長 大和 氏 ○品質管理とは ○信頼性と品質管理 ○製造責任(Product Liability)	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	13:30～16:30 物流管理 トヨタ車体㈱ 物流改革部物流企画室室長 森田 悟 氏 ○リードタイムとは ○物流とは ○物流の重要性 ○在庫低減について ○キーワード(物流)	
【5日目】 5/28(木) 9:30～16:30	9:30～16:00 トヨタ生産方式の考え方 トヨタ自動車㈱ TPS本部生産調査部先行企画グループ主幹 齋藤 亮祐 氏 ○ムダの考え方 ○能率の考え方 ○トヨタ生産方式の基本的な考え方(ジャストインタイムとは 自動化とは)	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	16:00～16:30 講座ガイダンス② … 現場実習の内容連絡	
【6日目】 5/29(金) 9:30～17:00	9:30～12:30 設備管理 小島プレス工業㈱ 製造部部長 塚本 信広 氏 ○TPMとは ○TPMの考え方の体系 ○TPMとしての攻め方 ○TPM的問題解決の考え方 ○TPMの今後の展開について	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	13:30～17:00 原価管理 ㈱豊田自動織機 生産管理部人材育成室室長 鈴木 慎一 氏 ○原価管理とは ○原価低減の事例紹介 ○演習(モノづくりシミュレーション)	
【7日目】 6/2(火) 9:30～17:00	9:30～17:00 標準作業 ㈱アイシン 生産・物流改革部 TPS推進室 教育グループグループ長 八木 政義 氏 ○標準作業とは ○標準作業の3点セットの作業手順 ○標準作業の3点セットの見方	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	9:30～17:30 改善の具体的な進め方(模擬ライン実習) 豊田合成㈱ 生産調査部生産調査室チームリーダー 宮本 敦司 氏 ㈱東海理化 生産調査部TPS企画/総括室主幹 平山 博一 氏 ○「標準作業」模擬ライン実習の説明 ○模擬ライン実習 ○実習の振り返り	

現場実習：座学で学んだ知識をもとに実際の現場で改善！

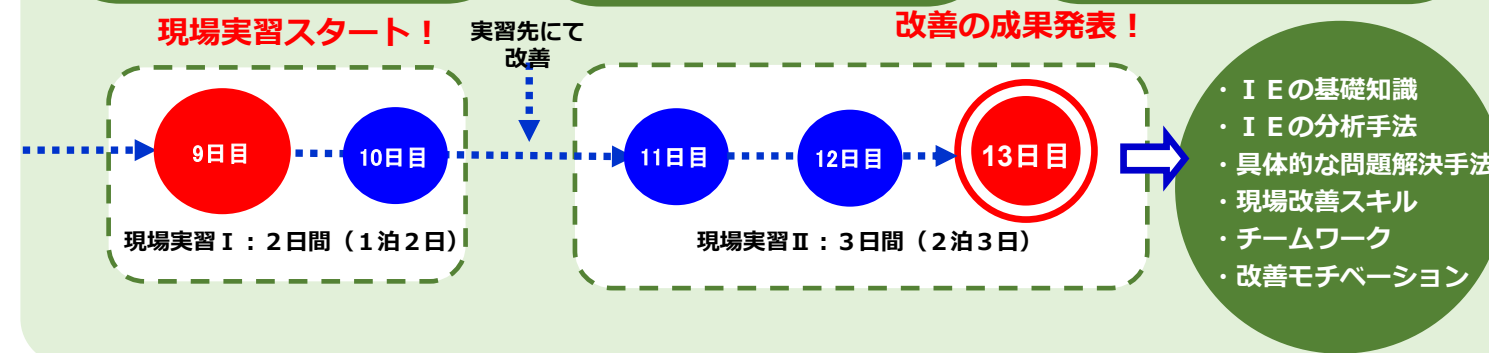
実際の製造現場に入り改善活動をスタート！



経験豊富な**インストラクター**の指導の下、改善します。



最後は改善の成果を報告会で発表します。



【9～10日目】 6/9(火) 6/10(水)	現場実習Ⅰ(1泊2日) ○対象ラインの概要把握、現状調査 ○目標設定と改善方法の方向付け ○改善案の検討、実習先へ提案	【11～13日目】 6/24(水) 6/26(金)	現場実習Ⅱ(2泊3日) ○改善実施効果の確認 ○改善ストーリーの確立 ○改善結果報告書作成、発表
	実習先： トヨタ車体㈱ 富士松工場		テーマ： 改善の着眼力と実践力の養成
実習先 テーマ 特徴	特徴： ◇ 現地現物主義に基づき、実際の量産ラインの課題解決のために改善を実施。 ◇ 経験豊富なインストラクター(実務家)による目標達成に向けた的確な指導。 ◇ グループ単位で実習に取り組むことによるメンバー間のチームワーク構築。 ◇ 活動内容を発表資料にまとめ、報告会で発表することで、プレゼンテーション能力を向上。 ◇ 全日程終了後、現場実習においてグループごとに作成した報告書を冊子に製本し配布するとともに、当協会認定の修了証書を授与。		

《インストラクター》

改善案の立案から改善トライによる活動の成果の確認まで、参加者とグループ活動をサポートいたします。

- **総合インストラクター**
元 豊田合成㈱ 生産調査部部長 **小笠原 慎一 氏**
- **グループインストラクター**
㈱アイシン 生産・物流改革部TPS推進室教育企画グループグループ長 **西脇 俊英 氏**
太平洋工業㈱ 生産企画センター生産調査室担当 **中村 和彦 氏**
㈱デンソー 生産調査部生産調査室1課担当係長 **水谷 洋介 氏**
三菱電機㈱名古屋製作所 生産システム推進部e-F@ctory生産革新課IEリーダー **山田 哲也 氏**