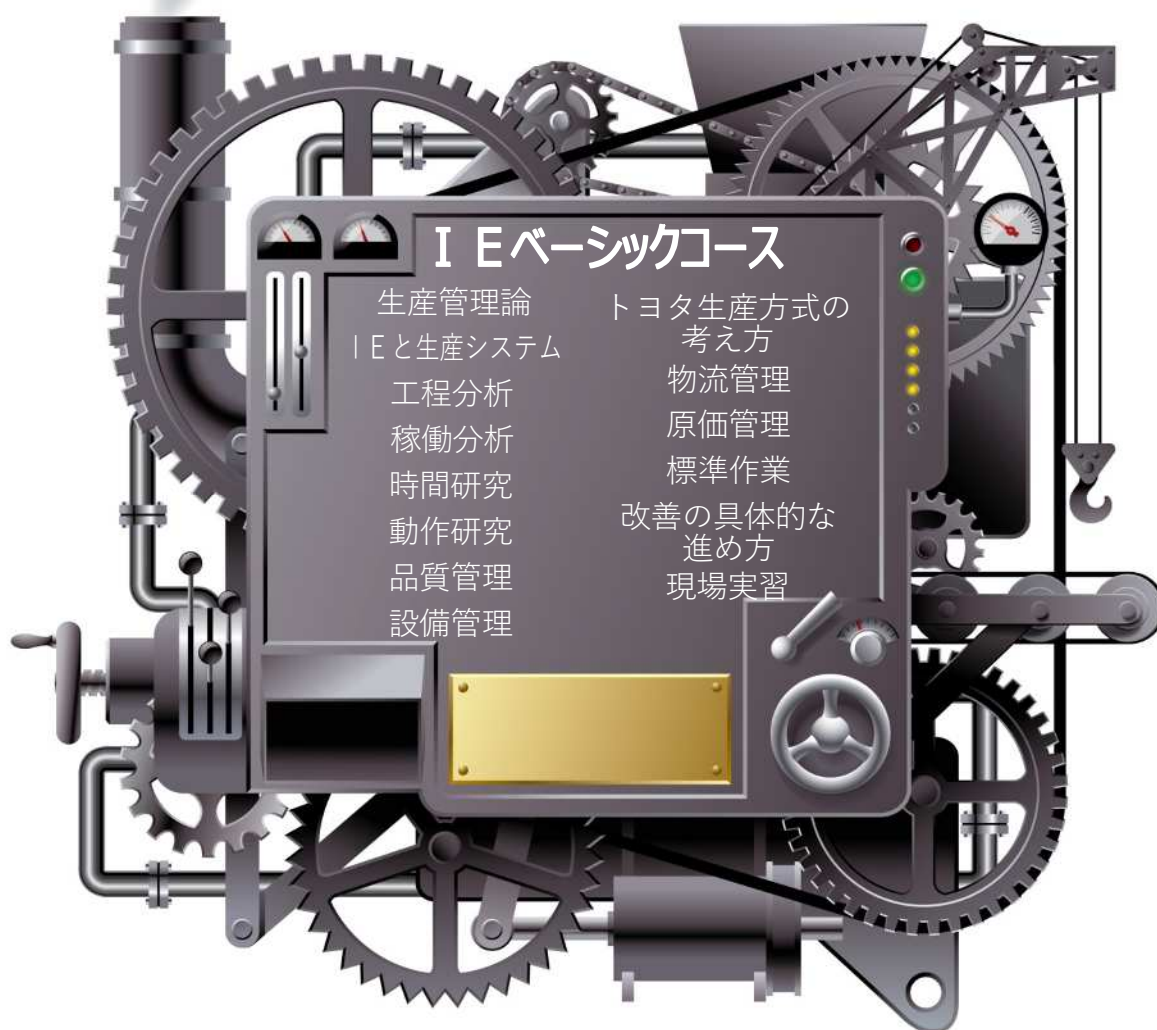


# IE ベーシックコース

2020年5月12日（火）～6月26日（金）（計13日間）

**【本コースは実際の製造現場で改善活動を実践します】**



現場実習先：大豊工業(株) 岐阜工場  
(主要生産品目：バキュームポンプ等)



## 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	会場: 中部生産性本部 セミナールーム		
	<b>生産管理論</b>			
	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			
【2日目】 5/13(水) 9:30~16:30	13:30~16:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム		
	<b>IEと生産システム</b>			
	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 ○IEの基本と考え方    ○生産システムの運用に対するIEの利用法 ○IEの効率的な実践・管理のための仕組みづくり（自動化とICT・IoT化への取り組み）			
	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	会場: 中部生産性本部 セミナールーム		
	<b>工程分析</b> 慶應義塾大学			理工学部管理工学科准教授 稲田 周平 氏
	○工程分析と改善    ○製品工程分析    ○作業工程分析    ○PQ分析			
	13:30~16:30	<b>稼働分析</b> 三菱電機(株)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 加藤 大騎 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			
【3日目】 5/21(木) 9:30~16:30	9:30~12:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム		
	<b>品質管理</b> (株)ジェイテクト			品質保証本部品質保証部EDER室室長 吉岡 博文 氏
	○品質管理とは    ○信頼性と品質管理    ○製品責任 (Product Liability)			
	13:30~16:30	<b>設備管理</b> 小島プレス工業(株) 生産企画部生産調査課課長 竹内 義和 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			



# 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！

1日目

生産管理論  
IEと生産システム

2日目

工程分析  
稼働分析

3日目

品質管理  
設備管理

4日目

時間研究  
動作研究

5日目

トヨタ  
生産方式の  
考え方

6日目

物流管理  
原価管理

7日目

標準作業

8日目

改善の具体的な  
進め方  
(模擬ライン実習)

【4日目】 5/22(金) 9:30~16:30	9:30~12:30 <b>時間研究</b> (株)デンソー ○時間研究とは ○時間分析の進め方 ○レーティング ○PTS法 会場: 中部生産性本部 セミナールーム 生産管理部生産調査室生産調査1課担当課長 <b>永井 正峰 氏</b>
	13:30~16:30 <b>動作研究</b> 愛知機械工業(株) ○動作研究とは ○動作研究の考え方と進め方 ○ピンボード演習による実体験 生産本部生産統括室室長 <b>瀧田 高久 氏</b>
【5日目】 5/28(木) 9:30~17:00	9:30~16:30 <b>トヨタ生産方式の考え方</b> トヨタ自動車(株) ○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 TPS 本部生産調査部主幹 <b>高橋 悦史 氏</b>
	16:30~17:00 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 <b>物流管理</b> トヨタ車体(株) ○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) 会場: 中部生産性本部 セミナールーム ものづくり推進部生産調査室室長 <b>森 幸伸 氏</b>
	13:30~17:00 <b>原価管理</b> (株)豊田自動織機 ○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) 生技・生産本部生産管理部生産調査室室長 <b>大野 哲嗣 氏</b>
【7日目】 6/2(火) 9:30~17:00	9:30~17:00 <b>標準作業</b> アイシン精機(株) ○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 生産管理部主査 <b>安達 和利 氏</b>
	9:30~17:30 <b>改善の具体的な進め方(模擬ライン実習)</b> (株)東海理化 豊田合成(株) ○「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 生産調査部企画・育成室主幹 <b>豊田 智一 氏</b> 生産管理部生産調査室社内2グループチームリーダー <b>村松 佳彦 氏</b>



## 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。



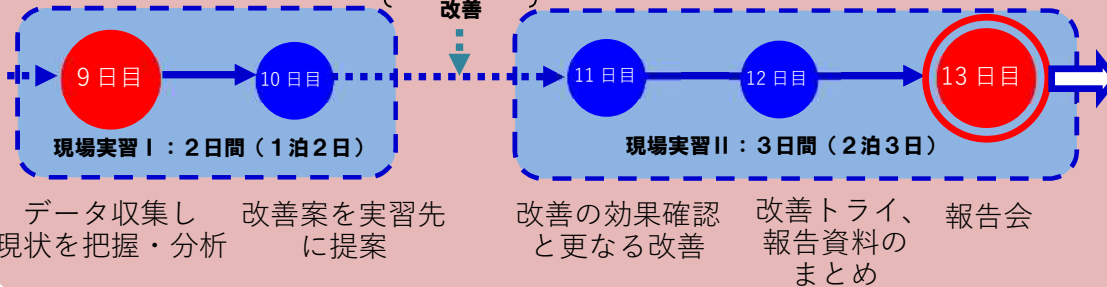
最後は改善の成果を報告会  
で発表します。



**現場実習スタート！**

実習先にて  
改善

**改善の成果発表！**



データ収集し 改善案を実習先  
現状を把握・分析 に提案

改善の効果確認  
と更なる改善

改善トライ、  
報告資料の  
まとめ

- ・IEの基礎知識
- ・IEの分析手法
- ・具体的な問題解決手法
- ・現場改善スキル
- ・チームワーク
- ・改善モチベーション

**【9～10日目】**  
6/11(木)  
～12(金)

### 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

**【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

※宿泊先でのミーティングは24時までには終了となります。（9・11・12日目の夜間）

実習先： **大豊工業(株) 岐阜工場** （主要生産品目：バキュームポンプ 等）

テーマ： **改善の着眼力と実践力の養成**

- 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類を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. トヨタ紡織(株) 生産調査部部长 亥子 淳弘 氏
- **グループインストラクター**  
アイシン精機(株) 生産管理部AR生産調査グループチームリーダー 八木 政義 氏  
(株)デンソー 生産管理部生産調査室担当係長 松永 和也 氏  
トヨタ紡織(株) 生産調査部生産調査室教育グループCX 天野 靖彦 氏  
三菱電機(株)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 植村 和昭 氏

# 開催要領

対 象 製造、生産管理、生産技術、I E 部門等の担当で 3～5 年の実務経験を有する方等

【座 学】 < 1～8 日目 >  
**中部生産性本部 セミナールーム**

〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦 2-15-15 豊島ビル 11 階

◎アクセス：地下鉄伏見駅（東山線・鶴舞線）下車

1 番出口より徒歩

※駐車場はございません。

【現場実習先】 < 9～13 日目 >

ところ **大豊工業(株) 岐阜工場**

〒505-0116 岐阜県可児郡御嵩町御嵩 2 1 8 8-6

【宿泊先】

**シティホテル美濃加茂**

〒505-0041 岐阜県美濃加茂市太田町 2565-1



※持参品、現場実習時の集合場所等の詳細につきましては、後日ご案内申し上げます。

参加費	中部 I E 協会 会員	272,800 円	資料代・宿泊代等 消費税 10% 含む
	一般	327,800 円	

- 申込方法
- ①お申込み受付後、参加申込書（裏面） **1** の宛宛に請求書及び参加証（人数分）をご送付申し上げます。参加証は参加者へお渡しいただき、当日受付へ各自でご持参下さい。
  - ②参加費は、請求書に記載の期日迄に指定の銀行口座へお振込み願います。なお、振込手数料は、お客様にてご負担下さい。  
 口座名義：中部インダストリアル・エンジニアリング協会  
 振込銀行 口座番号（順不同）
- |             |                |            |                |
|-------------|----------------|------------|----------------|
| 三菱UFJ銀行鶴舞支店 | 普通 No. 1602917 | 名古屋銀行上前津支店 | 当座 No. 3116141 |
| 愛知銀行本店営業部   | 当座 No. 2678    | りそな銀行名古屋支店 | 当座 No. 494070  |
| 中京銀行本店営業部   | 当座 No. 112438  |            |                |
- ③5月1日（金）以降の参加キャンセルについては、参加費の返金を致しかねますので、代理の方をご派遣願います。
  - ④当日、会場での録音・写真撮影はご遠慮下さい。
  - ⑤申込締切日 **4月30日（木）**・・・遅れる場合は予めご連絡下さい。

※ 個人情報の取り扱いについて

1. 参加申込によりご提供いただいた個人情報は、当本部の個人情報保護方針に基づき、安全に管理し、保護の徹底に努めます。なお、当本部個人情報保護方針の内容については、当本部ホームページ(<https://www.cpc.or.jp/>)をご参照願います。参加されるご本人、ご連絡担当者の皆様におかれましては、内容をご確認、ご理解の上、お申し込みいただけますようお願いいたします。
2. お申し込みをいただいた方へは各種セミナーのご案内をお送りする場合がございます。
3. 個人情報の開示、訂正、削除については、以下の窓口までお問合せください。
4. 本案内記載事項の無断転載をお断りします。 【個人情報に関する問合せ窓口 担当：齋藤・岩本 TEL 052-221-1261】

## お申込み・問合わせ先

**中部インダストリアル・エンジニアリング(IE)協会** 担当：堤・吉村

〒460-0003 名古屋市中区錦2-15-15（豊島ビル11階）

TEL 052-221-1261 FAX 052-221-1265 <https://www.cpc.or.jp>

2020. 3. 12

●中部IE協会 ホームページからもお申し込みいただけます！

中部IE協会

FAX. 052-221-1265

中部インダストリアル・エンジニアリング(IE)協会 行

TEL:052-221-1261

2020年 月 日

第110回 I E ベーシックコース 参加申込書

会社名 <フリガナ>  
〒 -  
住所  
TEL ( ) - FAX ( ) -

	所属・役職	氏名(フリガナ)	喫煙年齢
1			有/無 __才
	E-mail:		
2			有/無 __才
	E-mail:		
3			有/無 __才
	E-mail:		
4			有/無 __才
	E-mail:		
5			有/無 __才
	E-mail:		

請求書 **要** 申込み後の受取請求書にて振込み

請求書 **不要** 指定口座へ直接振込み

[振込み予定日をご記入下さい 月 日( )]

※上記いずれかに☑をおつけ下さい。

※喫煙について○印を記入して下さい。請求書および参加証は上記 **1** の方宛にお送りいたします。

(272,800円・327,800円) [消費税含む] × 名 = 円

(事務局記入) 請求 / No.202020