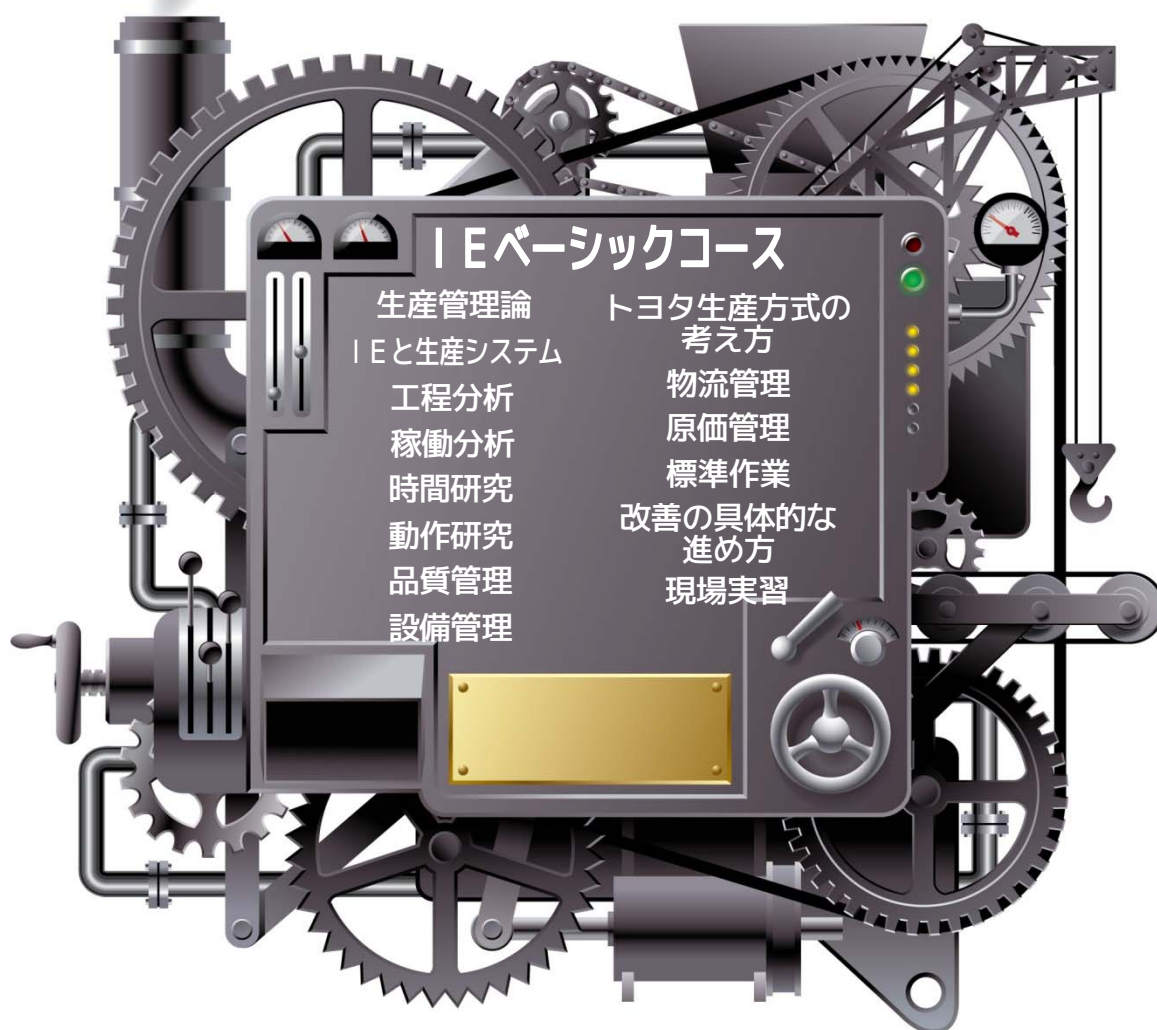


— 2019年度 後期コース —

IEベーシックコース

2019年10月8日(火)～11月29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：(株)東海理化 音羽工場

(主要生産品目：キーセット、シフトレバー、電動/メカ式ステアリングロック等)



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】 10/8(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
	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	
【2日目】 10/9(水) 9:30~16:30	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 ○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）	
【3日目】 10/16(水) 9:30~16:30	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
	9:30~12:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	工程分析 慶應義塾大学	理工学部管理工学科准教授 稲田 周平 氏
【2日目】 10/9(水) 9:30~16:30	○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	
	稼働分析 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】 10/16(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
	時間研究 (株)デンソー	生産管理部生産調査室課長 太田 好彦 氏
	○時間研究とは ○時間分析の進め方 ○レーティング ○PTS法	
	13:30~16:30	
動作研究 愛知機械工業(株)	生産本部生産統括室室長 瀧田 高久 氏	
○動作研究とは ○動作改善の考え方と進め方 ○ピンボード演習による実体験		



座学： I E 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。

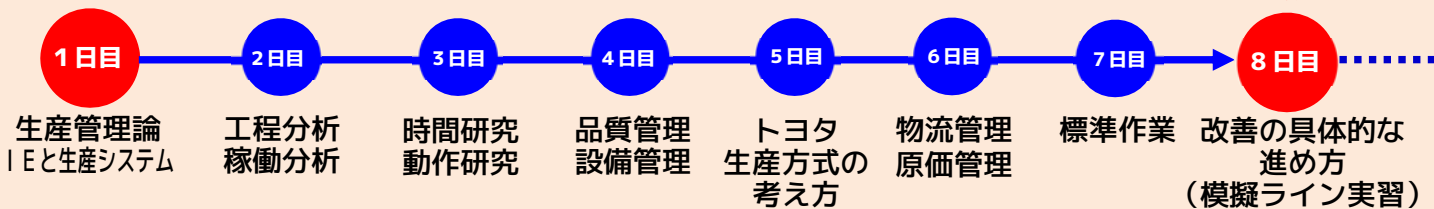


実際の現場を想定した**模擬ラ
イン**で改善を実施します。



座学スタート！

座学最終日！



	9:30~12:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
【4日目】 10/17(木) 9:30~16:30	品質管理 (株)ジェイテクト ○品質管理とは ○信頼性と品質管理 ○製品責任 (Product Liability)	品質保証本部品質保証部EDER室室長 吉岡 博文 氏
	13:30~16:30 設備管理 イビデン(株) ○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	技術開発本部生産技術センターモノづくりグループマネージャー 高橋 浩二 氏
【5日目】 10/23(水) 9:30~17:00	9:30~16:30 トヨタ生産方式の考え方 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 自働化とは)	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 宮嶋 伸晃 氏
	16:30~17:00 講座ガイダンス② … 現場実習の内容連絡	
【6日目】 10/24(木) 9:30~17:00	9:30~12:30 物流管理 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 生産調査部TPS推進室室長 森 幸伸 氏
	13:30~17:00 原価管理 (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 大野 哲嗣 氏
【7日目】 10/30(水) 9:30~17:00	9:30~17:00 標準作業 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AR生産調査グループチームリーダー 安達 和利 氏
	9:30~17:30 改善の具体的な進め方 (模擬ライン実習) (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	会場: 中部生産性本部 セミナールーム 生産調査部企画・教育室主任 藤井 泰裕 氏 生産管理部生産調査室グループリーダー 三田 修司 氏



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！

9日目

10日目

現場実習Ⅰ：2日間（1泊2日）

データ収集し 改善案を実習先
現状を把握・分析 に提案

11日目

12日目

現場実習Ⅱ：3日間（2泊3日）

改善の効果確認 改善トライ、
と更なる改善 報告資料の
まとめ 報告会

13日目

- ・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】
11/14(木)
～15(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】
11/27(水)
～11/29(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： **㈱東海理化 音羽工場**（主要生産品目：キーセット、シフトレバー、電動/メカ式ステアリングロック 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
造り方研究所

尾ヶ口正春 氏

- グループインストラクター
アイシン精機(株)
愛知機械工業(株)
太平洋工業(株)
(株)デンソー

生産管理部 A R 生産調査グループチームリーダー

八木 政義 氏

生産本部生産統括室室長

瀧田 高久 氏

生産企画センター生産調査室主任

中村 和彦 氏

生産管理部生産調査室担当係長

山口 諒太郎 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 5 分
 ※駐車場はございません。

【現場実習先】 < 9～13 日目 >
(株)東海理化 音羽工場
 〒441-0295 愛知県豊川市赤坂町平山 1

【宿泊先】
ロワジールホテル豊橋
 〒441-8061 愛知県豊橋市藤沢町 141



※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** の方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、10月7日（月）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 | | |
- ③ 10月2日（水）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 **10月1日（火）**・・・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、お申し込まれ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> 2019. 7. 18

●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 検索

第109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.202019