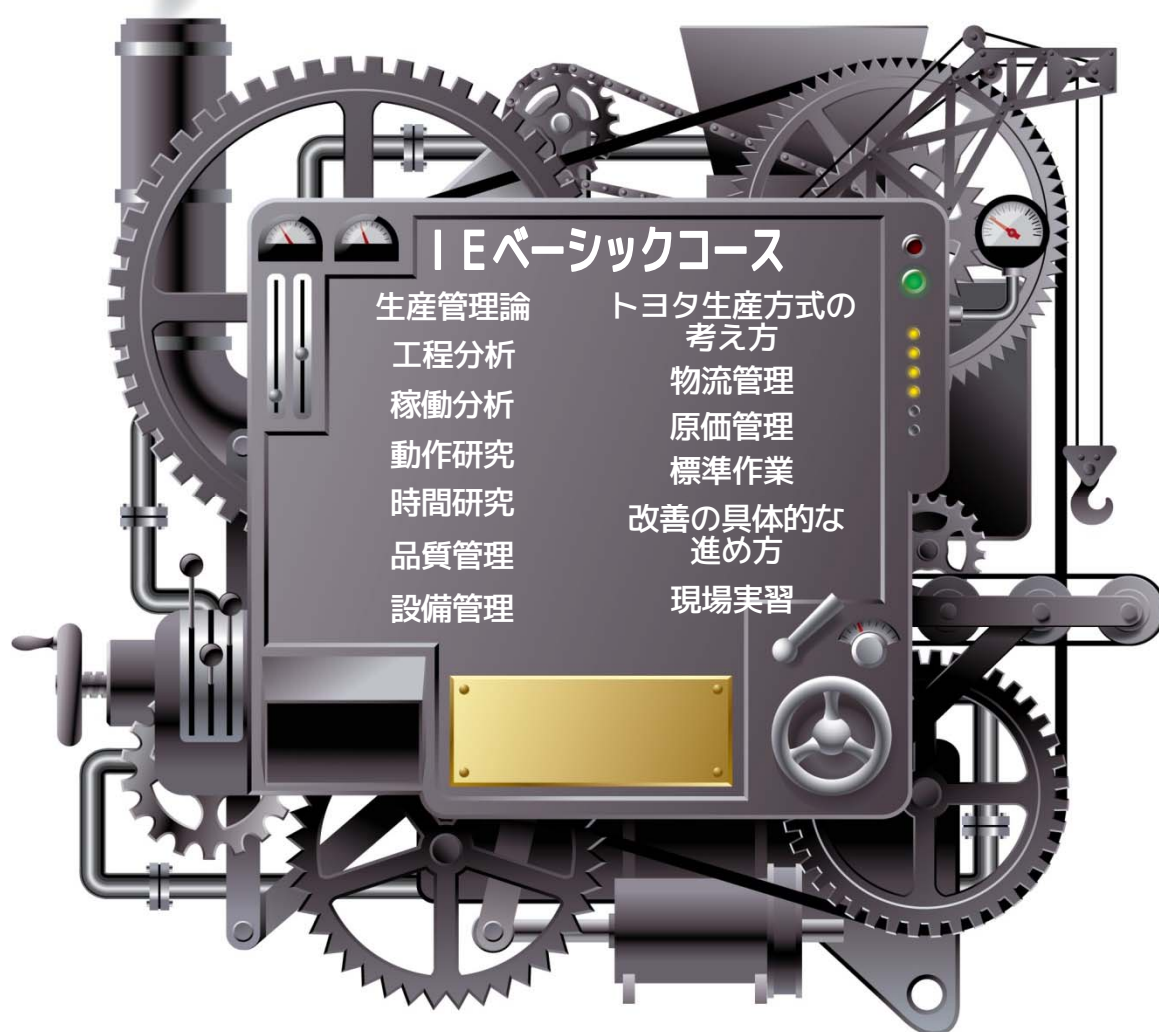


— 2018年度 後期コース —

# IE ベーシックコース

2018年10月3日(水)～11月30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)ジェイテクト 田戸岬工場**

(実習ライン：生産ライン [生産品目/ドライブシャフト]・梱包ライン)



## IE ベーシックコースとは

当ベーシックコースでは、基本的なIE手法の理解と改善実践力の養成を全体コンセプトに、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で、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】 10/3(水) 9:30～19:30	9:30～16:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
	<b>生産管理論 / IEと生産システム</b>	
	愛知工業大学 名誉教授 野村 重信 氏	
	○生産管理における「生産」「管理」とは ○インダストリアル・エンジニアリングとは ○IEの基本 ○生産におけるIEの役割 ○これからの生産システムとIE	
	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】 10/4(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>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	
	○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	
	13:30～16:30	生産システム推進部 e-Factory 生産革新課IEリーダー 多田 興 氏
【3日目】 10/10(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>時間研究</b> (株)デンソー 生産管理部生産調査室生産調査1課担当課長 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	
	○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	
	13:30～16:30	生産本部生産統括室主管 瀧田 高久 氏



# 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

時間研究  
動作研究

4日目

品質管理  
設備管理

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)

	9:30~12:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
<b>【4日目】</b> 10/11(木) 9:30~16:30	<b>品質管理</b> (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企画室室長 吉岡 博文 氏
	13:30~16:30	
	<b>設備管理</b> 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生産技術グループ主席研究員 高橋 浩二 氏
<b>【5日目】</b> 10/16(火) 9:30~17:00	<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)	TPS 本部生産調査部主幹 宮嶋 勝浩 氏
	16:30~17:00 講座ガイダンス② … 現場実習の内容連絡	
	9:30~12:30	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
<b>【6日目】</b> 10/17(水) 9:30~17:00	<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)	生産調査部TPS推進グループグループ長 森 幸伸 氏
	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 大野 哲嗣 氏
<b>【7日目】</b> 10/25(木) 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	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	会場: 中部生産性本部 セミナールーム
<b>【8日目】</b> 10/26(金) 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・教育室主任担当員 豊田 智一 氏 生産管理部生産調査室社内3グループチームリーダー 村松 佳彦 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。



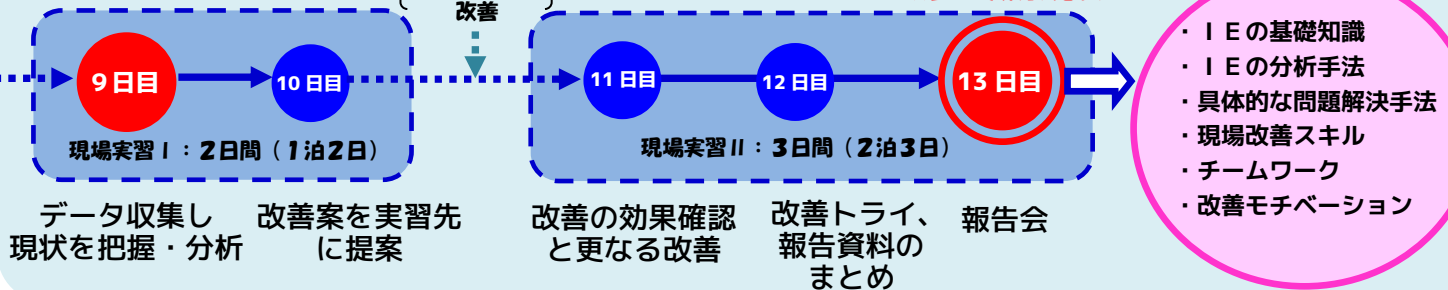
最後は改善の成果を報告会  
で発表します。



**現場実習スタート！**

〔実習先にて  
改善〕

**改善の成果発表！**



データ収集し  
現状を把握・分析

改善案を実習先  
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

報告会

【9～10日目】  
11/15(木)  
～16(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】  
11/28(水)  
～11/30(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：(株)ジェイテクト 田戸岬工場 (実習ライン：生産ライン [生産品目：ドライブシャフト]・梱包ライン)

### 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  
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  
生産本部生産統括室主管  
生産企画センター生産調査室担当員  
生産管理部生産調査室生産調査1課担当係長

八木 政義 氏  
瀧田 高久 氏  
栗本 学 氏  
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

ところ 【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>

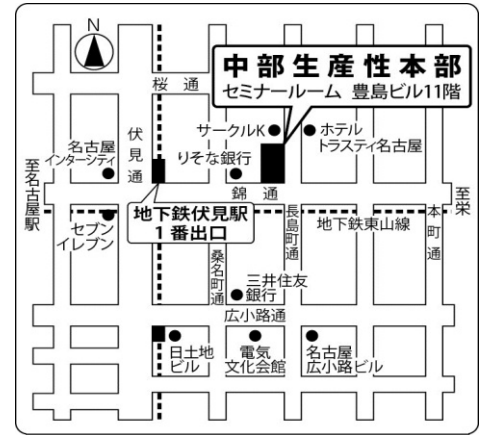
## (株)ジェイテクト 田戸岬工場

〒444-1323 愛知県高浜市田戸町1-5-3

【宿泊先】

## 衣浦グランドホテル

〒447-0867 愛知県碧南市田尻町1-1-9



●地下鉄「伏見」駅1番出口より徒歩5分  
●駐車場はございません

※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	267,840円
(消費税込み)	一 般	322,400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2日（火）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		

③9月27日（木）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 **9月26日（水）**・・・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

- 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(<http://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、お申し込みにご協力をお願いいたします。
- 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。
- 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。
- 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 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(I E)協会

担当：堤・広瀬・堀部

〒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 <http://www.cpc.or.jp>

2018. 8. 3

●中部IE協会 ホームページからお申し込みいただけます！

中部IE協会 検索

**第107回 I E ベーシックコース 参加申込書**

<フリガナ>  
 会 社 名 \_\_\_\_\_  
 〒 \_\_\_\_\_  
 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。

(267,840円・322,400円) [消費税含む] × 名 = 円

(事務局記入) 請求 / No.202018 \_\_\_\_\_