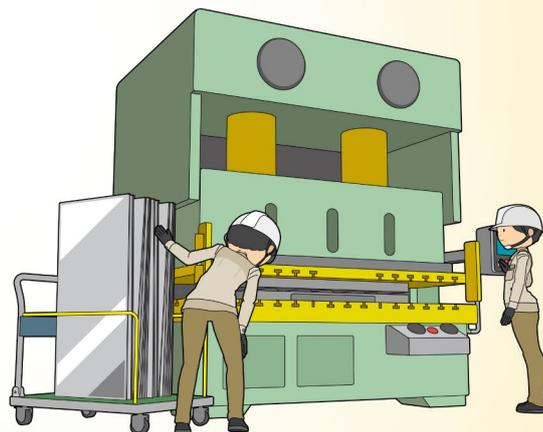


現場管理の モノサシ



可動率は設備の使い方の上手さを表す指標、100%を目指し、日々改善を積み上げよう!

製造業の生産現場では、工場全体の効率性や生産性を測るために、いろいろな指標（モノサシ）が使われています。この講座では、中でも特に重要な稼働率と可動率に焦点を当て、その違いと算出方法、それぞれ向上させるメリット・阻害要因や改善方法を詳しく解説し、人と設備の配置、生産能力向上と製造現場の改善にどのように役立てられるかについて、様々な事例と演習問題、グループワークを通して学びます。

講座日程と受講者募集

開講日時：2024年7月12日(金)
9:00～16:00

対象者：生産現場の担当者からリーダー、
生産技術者

受講料：6,000円(消費税込)

募集人数：20名

会場：庄内産業振興センター 研修室

申込締切：7月3日(水)

講師

根岸 進氏 [TPSコンサルタント]

＜経歴＞1973年 豊田合成(株)、1980年 大野耐一教育実践講座受講、2003年 三光化成(株)(岩手県) 第2工場長、2007年 山形大光(株)専務取締役、2008年(財)山形県企業振興公社 生産改善アドバイザー。

トヨタ生産方式を体系化した大野耐一氏(元トヨタ自動車副社長)に師事し、その理論と実践方法を習得。現場改善の視点から企業指導において多くの実績をあげている。

申込方法

裏面の「受講申込用紙」に必要事項をご記入のうえ、FAXでお送りください。WEBサイトでもお申し込みができます。
※申込者が一定数に満たない場合は開催を中止することがあります。

講座の概要

1. トヨタ生産方式 2つの設備管理指標

・稼働率と可動率、その違いと算出方法

2. 指標管理とは

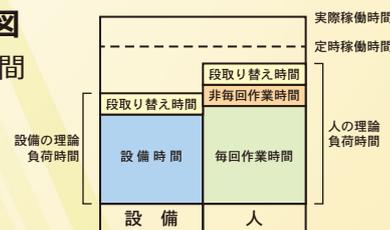
・自分たちの職場をより良くするためのモノサシ

3. 守る管理と変える管理

・異常管理 … 職場を日々安定させる
・目標管理 … 工場を目指す姿に変える

4. 設備と人の実態図

・設備の理論負荷時間
・人の理論負荷時間
・定時稼働時間
・実際稼働時間



5. 目標サイクルタイム

