

カリキュラム

機構施設名：山口職業能力開発促進センター
実施機関名：一般社団法人中部産業連盟

(A)生産管理		ものづくりの仕事のしくみと生産性向上	
生産・開発計画		コースのねらい	
製造業の業務の流れと各部門の役割について学び、製造業全体の基本的なしくみを理解するとともに、製造現場での仕事に対する考え方、自身の立場や責任を理解し、業務改善の考え方を習得する。			
講義内容	「基本項目」	「主な内容」	訓練時間(H)
	1.ものづくりの仕事の流れ	<p>(1)製造業を取り巻く環境 ・100年に一度と言われる変革期とは一体何か？ ものづくりの歴史を紐解きながら、かつてない変化に見舞われている現代を直視し、今、我々一人一人が何をすべきかを考察する。【ワーク】</p> <p>(2)企業の役割 ・まず企業の存在意義と企業における業務の流れやそれぞれの部門の役割を解説する。加えて生産品目の違いによってさまざまな生産のやり方が存在していることを事例を含めて紹介する。</p> <p>(3)改善の必要性 ・売価は市場によって決まってしまうため、原価(三要素)を下げる事が利益を生み出す唯一の方法であることを解説する。 ・改善の必要性を再投資による企業永続の観点から解説する。</p>	
	2 ものづくり現場の現状と課題	<p>(1)製造業における優先順位 ・製造業においてはQ(品質)C(コスト)D(納期)に加え、E(環境)S(安全)を追求しているが、これには明らかな優先順位があるにも関わらず誤認されていることが多い。ここではその優先順位について解説する。</p> <p>(2)ものづくりの現場の基礎は5S ・5S活動が形骸化する理由の一つに成果につながる活動が展開できていないことがある。ここでは成果の上がる5S活動の進め方を解説する。</p> <p>(3)無駄とはなにか ・代表的な「トヨタ7つの無駄」を理解する。 ・ムダ(カタカナの無駄)とむだ(ひらがなの無駄)、併せて無駄どりの重要性と進め方を解説する。</p>	6.0
	3 ものづくりに関する業務改善	<p>(1)改善手法 ・IE ・動作経済の原則【演習】 ピンボードを用い、距離の遠近・片手作業と両手作業・判断の有無・整列と非整列・分業と一気通貫でどのような差が生じるかを体感する。</p> <p>(2)改善活動の基本 ・ボールペン組立【演習】 ボールペン組立作業を題材に「作業方法」「部品配置」「簡易治具」などをグループごとに検討し、より早く生産できる方法を考案する。</p> <p>(3)改善活動の進め方 ・すぐやるべき改善と計画的に行う改善についてその判断基準を解説し、併せて改善力の高い現場が「巧遅拙速(こうちせつそく)」を尊ぶ理由についても解説する。</p> <p>(4)改善マインド ・改善力は「手法」*「マインド」 ・まとめとグループ討議【ワーク】</p>	

カリキュラム作成のポイント

座学+体験型で生産性向上の考え方や進め方を楽しく学べるカリキュラムとした。演習の内容はピンボードによる動作経済の原則の理解に加え、ボールペン組み立て演習で実際にチームで改善を行い成果を実感してもらう。また、一方的な講義ではなくディスカッションを多く取り入れることで、全員の認識を合わせるとともにコミュニケーションの大切さを学ぶ。また、改善は手法同等或いはそれ以上にマインドが重要であり、これについて先人の教えをわかりやすく解説する。

講師から一言 (リーフレット掲載用 50~70字程度)

この講義ではものづくりの仕事のしくみや考え方方に加え、生産性向上のための手法を体験によって学びます。ぜひ楽しんで受講してください。