

工場管理

FACTORY
MANAGEMENT

12
DEC.
2024
VOL.70
NO.14

特集 人新世のBCP対策 ~地球規模での危機管理に挑む~

好評連載 工場はプロフィットセンター、儲けを生み出す工場を実現しましょう!

変わる会社は、始めている。


導入企業 一部掲載 | 2024年11月現在

TEL
TOKYO ELECTRON


SUBARU

HITACHI
Inspire the Next
◎株式会社 日立ハイテク

 **Kawasaki**
Powering your potential

 住友重機械工業株式会社

KOMATSU

 **EBARA**

MOTION & CONTROL
NSK

YKKTM
Little Parts. Big Difference. >>>


MinebeaMitsumi
Passion to Create Value through Difference

 **TOPCON**

Kashiyama
Vacuum Solutions

SUGINO

 **HILLTOP**
Challenge makes the innovation

 **FUJI PUMPS SEIMI** 富士油圧精機株式会社



製造業 AI データプラットフォーム
CADDi Drawer CADDi Quote

キャデイドロワー

検索

<https://caddi.com/ja-jp/drawer/>



特別記事

生産現場のレベルアップ研修 (実践編)出張開催 ～ムダを見つける目の醸成と改善力強化のためのノウハウを提供～

平山コンサルティング 伊藤 彰洋

限られた研修時間で最大限の効果を出す

ムダを発見し、そのムダを改善する力は、製造業における競争力の源泉である。しかし、近年の少子高齢化や若年層の製造業離れによる人手不足により、生産現場は多忙を極めており、「生産現場のレベルアップ研修」に十分な時間を割くことが難しいのが現状である。

そのような状況下では、限られた時間内で最大限の効果を得るために、研修自体にOFF-JT(適切な教材を使用)とOJT(実践)を組み合わせ、頭と体で学ぶことが効果的である。また、少人数で開催するよりも、できるだけ多くの人を受講するほうが、全員の知識や意識のレベルが揃い、その後の改善活動がスムーズに進められる。

そのため本研修では、講師が工場へ出張し、現場で働く方々が限られた時間内で、主体的に改善活動を進められるようなノウハウを提供する。

研修概要

本研修は、工場の生産性向上を目指す企業向け

図1 〈第1回〉座学の研修風景



に、実際の生産現場での問題解決力を強化することを目的としている。この研修を通じて、参加者はムダを見つける力を養い改善力を高めることができる。研修は座学と実習、そして実践を組み合わせた3回コース(各回3時間)で構成しており、それぞれが生産現場での即時的な改善活動に直結する内容である。

研修を修了することで、受講者はコストダウン活動を効果的に推進できる能力を獲得し、企業全体の生産性向上に寄与する人材として成長する。また、具体的な改善技術の習得により、短期間で成果を上げることができ、現場での効果をすぐに確認できるのも特徴である。

研修内容(1. 座学 2. 実習 3. 実践)

1. 〈第1回〉基礎知識を習得(座学): 3H

写真やビデオの事例を用いて改善活動に対する基礎知識を習得し、なぜ改善をしなくてはいけないのかを理解する(図1)。

(1)改善活動の進め方

改善目的・考え方・着眼点・改善ストーリーを解説。

(2)5Sは改善活動の基礎

5Sの本質・重要性・テクニック・進め方を解説。

(3)トヨタ生産方式(TOYOTA Production System)

TPSのジャストインタイムと自動化を体系的に解説。

(4)事例研究

改善事例などを共有して理解を深める。

図2 〈第2回〉体験実習の研修風景



2. 〈第2回〉体験実習: 3H

適切な教材を用いた体験実習を通じて、具体的な改善方法を体得し現場での即応力を高める(図2)。

(1)ムダを見つけるノウハウ

動作や置き置き、手持ちなどのムダをどのように発見し、それらを取り除くかを検証。

(2)ライン作業の生産性向上

ライン作業における生産性向上策を検証。

(3)流れ生産と多工程持ち

まとめ生産と流れ生産の違いを検証。

(4)フレキシブル生産と少人化

生産量に対して最も少ない人員で生産する手法を検証。

(5)人と機械の仕事の分離

人と機械の作業を分離し、人の能力を最大限に発揮する手法を検証。

(6)生産分析の資料説明

現場改善で現状の可視化を行うために生産分析資料を各種紹介し、具体的な成果を出せるようにする。

3. 〈第3回〉改善実践: 3H

研修の最終回では、学んだ理論と実習をもとにチームに分かれ、次の①～⑥の流れで組立作業の改善活動を行い、効果を確認する(図3)。

①現状把握、②問題点抽出、③改善案作成、④改善案実施、⑤効果の確認、⑥成果発表会

この一連のプロセスを通じて、参加者は改善活動の全体像を理解し、現場に即した具体的な成果を上げるための手法を習得する。こうした実践的なアプローチにより、参加者は研修後すぐに自社

図3 〈第3回〉改善実践の研修風景③改善案作成



の現場で改善活動を推進できる即戦力を身につけることができる。

研修の効果とメリット

本研修の大きなメリットは、理論と実践をバランスよく組み合わせたプログラムにより、受講者が短期間で成果を上げるためのスキルを習得できる点である。研修後には、具体的な改善策を現場に持ち帰り、即実践することが期待される。さらに、研修は出張形式で行われるため、現場の特性に応じたカスタマイズが可能であり、より実践的で効果的な指導が受けられる。

また、研修を通じて生産性の向上だけでなく、従業員のやりがいの向上や職場の活性化が図られる。チームでの改善活動を通じて、コミュニケーションが促進され、職場全体が改善に向けて一体感を持つことができるのも大きな利点である。

☆ ☆

本研修は、ムダを見つける力と改善力を養うための実践的なプログラムであり、参加者は座学での基礎知識の習得から、実習、そして実践を通じて、生産現場で即戦力として活躍できるスキルを身につける。生産性の向上を目指す企業にとって、この研修は現場の課題を解決し、持続的な成長を促すための重要な手段である。

筆者: いう あきひろ
コンサルティング事業本部
本部長
E-mail: akihiro-ito@hirayamastaff.co.jp
URL: https://genbakaizen.com/ja/