

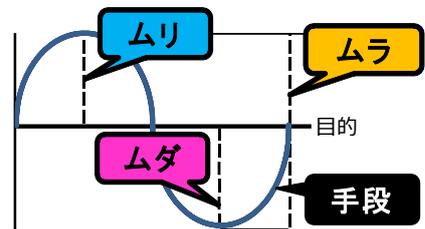
New version

◆◆ 一歩進めたムダ取り現場改善 ◆◆

お客様のニーズの多様化、原価高騰、円安影響など企業を取り巻く環境は厳しさを増してきています。これらに対処するためには、顧客満足度の向上の観点に立って、生産性向上、原価低減、品質向上、リードタイム短縮などの改善活動を進めて行く必要があります。

製造現場の改善の基本には、ムダを見つけムダを摘み取ることにありますが、「ムダ」には、誰でも気づく「見えるムダ」と潜んでいる「見えないムダ」があり、全ての「ムダ」を発見することは容易ではありません。

本セミナーでは、「潜んでいる見えないムダ」の方法改善の技術を習得して、「見える化」を図り、ムダ取り活動を推進し「儲ける企業風土」づくりを狙っています。



開催日時 2024年 7月10日(水)～11日(木) 9:30～16:30
講師 中小企業診断士・経営コンサルタント 平川 奈々氏
受講料 24,000円 (テキスト代・昼食代・消費税込)
対象者 主に班長・主任等の第一線監督者層、勤続5～10年の中堅社員
会場 ㈱久喜菖蒲工業団地管理センター 研修室
申込期限 開催日の1週間前までにお申し込みください。(定員：20名)

1日目
かき11am

- ムダを考え直す
(1) 製造業におけるムダとは
(2) ムダ・ムラ・ムリの関係
(3) ムダがなくなると良いこととは
(4) 今起きているムダを考える
- ムダをなくすカイゼン方法の基本
(1) 改善 or カイゼン
(2) 5Sから始めるカイゼン活動
(3) 7つのムダ
(4) 生産の流れを考える
(5) ジャスト・イン・タイム
(6) 段取りのカイゼン
(7) カイゼンの見える化
- ムダをなくす標準作業
(1) 標準作業とは
(2) 標準作業の改善

2日目
かき11am

- ムダ取りから見える品質向上
(1) 不良原因と対策
(2) QC7つ道具から考えるダラリ
- 自分ごとから始めるカイゼン活動
(1) 作業改善の手順
(2) 徹底した要因の追求
- 設備のカイゼン活動
(1) 設備カイゼンのメリット
(2) 設備カイゼンの進め方
- IE手法を用いたカイゼン
(1) IE手法とは
(2) 工程分析
(3) 稼働分析(ワークサンプリング法)とは

内容は予定です。
適宜グループワークと発表が入ります

受講申込書 FAX : 0480-23-5300 E-mail : hasegawa@kukishobu-ipwc.co.jp

| | | | |
|--------|--|--------|----|
| 会社名 | 担当者 | | |
| 住所 | TEL | | |
| E-mail | ※請求書・受講のご案内をメール受領について <input type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 不可 | | |
| 氏名 | フリガナ | 部署・役職名 | 備考 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

問い合わせ 株式会社久喜菖蒲工業団地管理センター 担当 長谷川
申込み先 TEL:0480-22-8911 FAX:0480-23-5300 Email:hasegawa@kukishobu-ipwc.co.jp