

『実務の問題の改善・管理』

～ QCD 確保の為の改善・管理技法の習得 ～

[公開研修、社内研修、ご希望の場所に出講します]



■受注の変化～生産内容の変化 → 問題増加！

会社では受注の多品種小量化・短納期化・短命化や新技術・生産方法の変化等により、生産方法や手順の変化が生じて不良や間違い、ロス等の問題増加傾向がみられます。

QCD: 品質・コスト・納期で お困りの場合…改善～管理の充実！

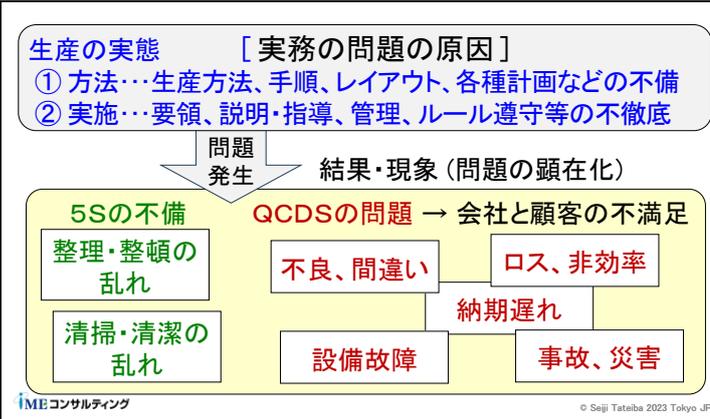
実務で発生する問題の内、顧客満足や会社の売上/利益にかかわるものには、Q 不良、クレーム、C ロス、効率低下、原価オーバー、D 納期遅れ等があり、早急に原因・要因を取除く是正・予防処置をすべきです。

■「①方法の問題」と「②実施の問題」が原因

不良やロスの原因には、生産方法の問題と実務の実施の問題があります。

①方法の問題 = 生産方法や仕事の仕組み、レイアウト、基準・手順等のルール設定等の問題

②実施の問題 = 実施要領、ルール遵守の問題、上位者による指示・説明・指導、OJT、管理等の問題

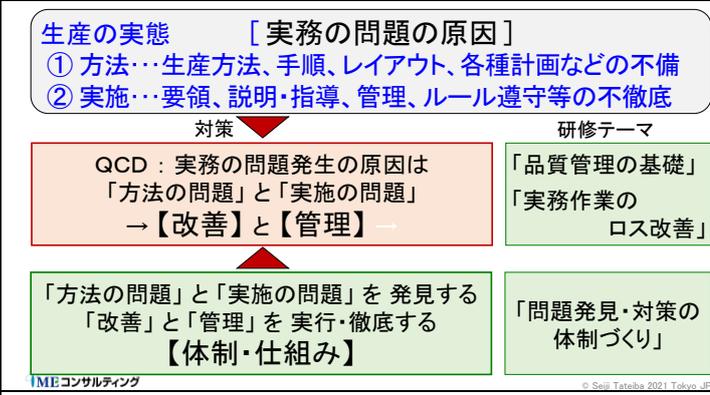


■対策は「改善」と「管理」の充実

「方法の改善」不良等は QC 技法等を使い問題発見し原因を改善します。

ロスや効率低下などの問題は、IE 技法等で問題を発見し原因・要因の改善を行います。

「実施の管理」改善後は計画・手順の説明・指導を行い、実施状況を管理します。



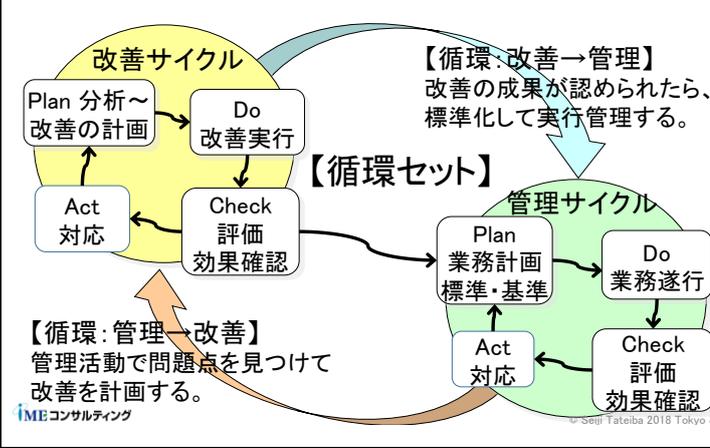
■改善と管理の循環「体制・仕組み」

「改善体制」実施と管理で発見した問題の対応権限、対応方法、報連相を行う権限・ルールと改善考案・実行の体制が必要です。

「管理体制」生産活動の指示・管理を行う組織体制と運用ルールが必要です。

管理(問題発見)→ 改善→ 管理(問題発見)→ 改善…循環が必要です。

改善と管理は、循環セットです



QCD : 実務の問題発生の原因は、「方法の問題」と「実施の問題」 対策 → 方法の「改善」と実施の「管理」の循環

研修では、顧客満足を得て利益をあげ続ける為の問題発見、改善、管理について学習します。

■研修のねらい

[公開研修、社内研修、ご希望の場所に出講します]

この研修では、品質、コスト等の問題～原因発見方法とその改善、管理について学んでいただきます。その上で自社の対策について検討出来るように構成しております。

■研修名と内容

「問題発見・対策の体制づくり」(生産実務の管理体系～目で見える管理、指導・教育・管理)

主対象	主旨・概要	カリキュラム (例)	所要時間
責任者層 (部長、工場長等) 管理層 生産管理 生産技術 実務リーダー 改善担当者	実務での問題・エラーのほとんどは、ルール・決め事からの違反・逸脱により発生します。そのため、適切な指示・管理活動を行えば防げるものが多いです。 本研修では問題の未然防止と発見～対策を行う為の管理体系について学びます。	<ul style="list-style-type: none"> ●工場の実務管理の基礎 生産実務の管理の仕組み 目で見える管理と5Sの考え方 ●QCDの改善と管理 [Q]顧客満足、品質確保 [CD]作業のロス発見と改善 ●工場業務の考え方 エラー、失敗発生要因の発見と対策 実務者の心掛け、管理者の管理活動 受注・生産形態と人材育成 ●生産体制の自社診断 自社の問題発見・対策の体制づくり 	短縮版 1day 通常版 2days 短縮版はカリキュラムの項目を削除するか内容を薄くして短縮します (1day=6h)

「品質管理の基礎」

(QC七つ道具、管理・改善の要領)

主対象	主旨・概要	カリキュラム (例)	所要時間
管理層 生産管理 生産技術 実務リーダー 改善担当者	この研修ではQCの考え方を学び品質向上を図ります。品質問題はQC手法を使って対策する事が早道です。QC七つ道具は、問題発見とデータ処理のツールで、積極的利用応用は機械化・自動化にも寄与します。 不良は原価の問題ですが、検査で見つからなければ誤品と同様クレームのもとです。精度や出来栄へのばらつきは小さい方が喜ばれます。	<ul style="list-style-type: none"> ●品質の考え方、QC手法の理解 問題発見と対応 (QC七つ道具) ●品質改善活動 (ムツドロ対策) 改善考案・評価・実施・標準化 機械化・自動化と品質管理 ●品質管理の仕組み 品質管理の考え方 計画の実行と管理の準備 ●品質管理活動 (パフォーマンスロス対策) 実務者の品質活動 管理者の品質管理 ●品質管理体制の「自社診断」 【演習】QC七つ道具ケーススタディ 【自社演習】品質向上の仕組み作り検討 	短縮版 1day 通常版 2days (通常版=公開研修) 短縮版は、通常版(Full Spec)のカリキュラムの項目、内容、演習をカットするなどの処置をして短くします (ご相談によります) (1day=6h)

「実務作業のロス改善」

(IE改善技法の習得と実施効率管理によるコストダウン活動)

主対象	主旨・概要	カリキュラム (例)	所要時間
管理層 生産管理 生産技術 実務リーダー 改善担当者	IE(生産工学)は、生産性向上のためのロス分析と対策の体系です。 IEの考え方を理解し、ロスを見つけて改善し管理する方法を学びます。 (5Sの為のレイアウト改善などにも利用できます)	<ul style="list-style-type: none"> ●IEの考え方と技法 稼働分析と時間研究 IEのロス分析技法 (工程・動作分析、動線分析、連合作業・バランス分析等) ●改善の考え方 (ムツドロ対策) ●実施効率の管理 (パフォーマンスロス対策) 【演習】IE技法の理解と改善と管理体制考案のケーススタディ 	短縮版 1day 通常版 2days (通常版=公開研修) 短縮版は通常版から内容・演習等をカットします (1day=6h)

◆実務の問題のほとんどは管理の不備により発生するので、改善と共に管理の充実が求められます。

<p>株式会社 IMEコンサルティング 東京都大田区蒲田</p>	HP : http://www.ime-net.com 活動情報 : 「 Facebook 」 : 「 X 」 【お問合せ】
---	--

「実務の問題の改善・管理」 Q&A解説

(お客様には渡さないでください)

Q 設問	A 回答
<p>実務の問題発見・対策の「体制づくり」は…必要ですか？</p> <p>→ 顧客満足、売上/利益確保の為に、必要です</p>	<p>現場の問題は現場の責任？ = 実務者の責任?? 問題が発生したら、当事者が何とかすべき…でしょうか？</p> <p>製品をつくるのも、失敗の手直しをするのも、不良を廃棄するのもすべてコストがかかっているため、会社の管理下に置く必要があります 管理者が実態を知る事、対応を考え、指示・実行する事が求められます その為に、管理者は監視、測定、報連相で情報を収集・分析し、問題を見つけて対処する事が必要です その管理の仕組みを会社としてルール化・共有化する必要があります 管理者は、与えられた責任権限を理解し、適切な管理活動をする事 実務者はルールを遵守し、管理者の指示・説明により実務実行する義務、報告の義務、最大の注意と努力をもって実務を行う義務(三大義務)を自覚する事 会社は団体戦なので、これらの体制を構築・実行することが必要です</p>
<p>実務で発生する問題は、実務者を教育すれば良いのでは？</p> <p>→ 管理者・リーダーの受講が望まれます(実務者には管理者が指導)</p>	<p>実務の問題を「実務者のせい」にしている会社が非常に多くみられます 近年は受注の変化により、顧客要求事項～作業内容が頻繁に変わります その為、実務者は、説明を受けないと従来通りに作業してしまう事になるので、今は指示・説明・指導・OJT が大切です さらに、作業が正しく実行されているかどうかを管理する事が重要です 実務者に作業の指示・指導・管理等を行うのは管理者、リーダーです そのため研修等は、管理者やリーダーに受講していただき、指示・説明・指導・管理等に生かしていただくのが良いと思われます</p>
<p>品質とか、生産性とか難しい事を言われても… どうかなー</p> <p>→ たぶん大丈夫です(大丈夫でないと困ります)</p>	<p>そもそも管理者やリーダーは選ばれて人の上司になった方々なので、役割の理解と管理能力等がないと困ります ちなみに品質やロスの改善はスポーツの競技力向上対策と似ています さらに品質確保の活動は日常生活での注意事項と似ている所があり、ロス、効率化は家事などの活動効率化に共通する部分があります その為、多くの人は興味さえ持てば、理解していただけると思われます</p>
<p>なぜ、品質活動やロス改善などを繰り返す必要があるのか？</p> <p>→ 受注や材料・技術等が変化するから</p>	<p>変化に対応するためには、都度改善が必要です 品質活動は顧客要求事項や使用する原材料・技術等により変わります 実務作業のロスは、受注の多品種小量化、短納期化、短命化などにより増加傾向にあります また品質やロスは人の要因(担当者変更、体調等)によっても変動します つまり、何かの変化が生じる度に問題はないか確認し、対応することが必要で、その方法やレベルは変化の内容・大きさにより異なります</p>
<p>現場改善をしても定着・成果が得られない??</p> <p>→ 多くは、ふたつの問題・原因・要因の追及の問題・改善後の指導・管理の問題</p>	<p>成果が得られない場合は、二つの理由が考えられます</p> <ul style="list-style-type: none"> ●ひとつは、原因・要因特定の問題(改善されず残っている場合) よく、発生した現象を取除いて改善終わりにしている場合があります 現象を取除くのは、暫定処置・緩和処置・応急処置・復旧処置等です 原因・要因を取除く是正・予防処置を行えば効果は得られます ●もう一つは、改善後の管理の問題です 改善後に手順等を標準化して、指導・OJT など行い、実施状況を管理する事で、定着し成果が上がります 特に改善しても元に戻ってしまうのは、管理が出来ていない事によります 5S活動などでは、よく見られます

「実務の問題の改善・管理」 Q&A解説

(お客様には渡さないでください)

Q 設問	A 回答
<p>改善と管理・・・ 改善を先に書いている理由は何？ → 現場を変えるには改善を先に考えた方がやりやすいかも？</p>	<p>現場を変えるには、納得できる「①大義名分」「②裏付け」「③きっかけ」の存在が望まれます ①不良や生産性改善が顧客満足や利益(自分たちの給料)確保の為に必要であることの方向付け・誘導「大義名分」 ②不良や作業ミス発生等の事実データ(証拠)に基づく問題明確化「裏付け」 ③習慣等を変える為、改善等の目に見える変化で意識を変える「きっかけ」 管理は日常的に行うので、変化のきっかけの部分が作り難いようです 発生した問題を改善する事で変化を演出し、そのうえで管理形態を切り替える様にすれば、上記の①②③をそろえやすいようです</p>
<p>「品質管理の基礎」・・・何が重要？ → 改善と管理 ・改善 ～ ルール作成 ・ルール遵守の管理</p>	<p>品質管理は、顧客満足と適正コストを実現する為に行われます 顧客満足には、顧客要求事項への適合品質と最終検査の充実が必要です 自社の適正コストの確保には、失敗・不良低減対策が必要です 品質確保の活動は、作業の改善と管理を行います 適合品質、適正コストの確保の為には、特に基準・標準・手順等の決められたことを守る事が必要で管理者の管理能力が重要です(ルール遵守) ・指示・説明・指導・OJTを必要に応じてきちんと行う事 ・決め事を守る事、守らせること(上司の率先垂範～指導) ・問題に気づく方法の理解・応用(監視・測定・報連相～QC七つ道具等) ・気づいた問題に対応する方法と権限(判断、識別管理～補修・廃棄) ・問題の原因・要因を取除く是正・予防処置 組織管理の仕組みに基づいて、これらの体制を整える事が必要です</p>
<p>「実務作業のロス改善」の目的、改善効果は？</p>	<p>実務作業の効率(ロス)は、主に製造原価の労務費(人件費)に関係します ・生産効率向上による 労務費(人件費)対策(コストダウン) ・人手不足対策 ・間違い・失敗の回避 ・待ちの回避等による納期遵守 受注内容や生産方法、作業環境、人の対応等によって増減します</p>
<p>「実務作業のロス改善」実務作業のロスは、なに？ どんなものがありますか？ → 二種類の問題があります ・方法の問題によるロス ・管理の問題によるロス</p>	<p>大別すると生産方法(メソッド)ロスと実施効率(パフォーマンス)ロスがあります ①「生産方法(メソッド)ロス」(生産方法、レイアウト、手順作成等の不備) 最近では、多品種小量化と短納期化によって、工程間のバランスロスや段取回数の増加による主作業以外の作業比率の増加などが発生しています また材料・部品の多様化により置き場設定等も難しくなり適切な動線が確保できない事で、ロスを生むこともあります ②「実施効率(パフォーマンス)ロス」実務者のルール不遵守、作業ペース、中断、手直しなどのロスがあり、管理者の監督・指導で改善します</p>
<p>品質やロス改善よりも5Sをやりたい！？ → 活動としては分り易くて良いのですが 原因が同じなので結局は作業の改善・管理をやることとなります</p>	<p>5S不備の原因・要因は、品質や作業効率低下の原因・要因と同様です その為、5S活動は生産性・品質・安全等を目的として次の活動を行います ①方法の問題: 物の置き方、動線等の改善と作業・段取やメンテナンスのルール作り ②実施の問題: 決められたルールを守る活動、ルール遵守の管理 つまり、5Sの改善(4S)と管理(躰)は、「実務作業のロス改善」「品質管理の基礎」の内容を行う事になります なお、5Sは分り易い活動と言う点は良いのですが、5Sの不備自体は不良発生や効率低下に直結するわけでは無いので、5Sの常態は生産性等の指標にはなりません、改善の目的・目標とするのは、いかがなものか？</p>

IMEコンサルティングについて

2024年11月作成
株式会社IMEコンサルティング

■会社概要

株式会社IMEコンサルティングは、経営・管理の技術開発を行い、製造業を中心とした企業様に、コンサルティングや研修などを通じて経営支援をさせていただいております。

<p>業務開始 1991年3月1日 (日本能率協会を通じて) 創業年月日 1998年8月1日 (直接受注開始) 設立年月日 2001年7月3日 (株式会社登記) 設立会社名 株式会社IMEコンサルティング 所在地 東京都大田区蒲田 代表取締役 立居場誠治 資本金 1千万円</p>	<p>東京商工会議所会員 蒲田法人会会員 日本能率協会講師 中小企業大学校講師</p>
<p>業務内容</p> <ul style="list-style-type: none"> ・研修・講演 ・診断 ・コンサルティング ・ツール開発 ・書籍、文書類 ・診断システム ・eラーニングシステム開発 ・研修コンテンツ開発 	<p>技術テーマ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・経営戦略、経営計画・管理、組織管理 ・成長戦略とMOT、新製品開発 ・マネジメントシステム構築 (経営、組織、原価、ISO) ・生産管理、フレキシブル生産システム構築 ・機械化・自動化・スマート化 ・人材育成、技術技能伝承、OJT ・ヒューマンエラー、ポカミス対策、リスク管理 ・現場改善管理 (IE、QC、5Sと目で見える管理) ・実施効率管理 (工数設備効率、品質コスト)



IMEコンサルティング

IMEでは、日本能率協会、中小企業大学校、各教育研修団体等に、カリキュラム、テキスト、資料等の提供、講師派遣・出講などを行っております。

■講師プロフィール

株式会社IMEコンサルティング

代表取締役 立居場 誠治 (たていば せいじ)

日本大学卒業後、大手建材メーカーで生産管理、コストダウン、品質管理、公害対策、研究開発等を担当。

1991年より日本能率協会、1997年よりタナベ経営にて経営コンサルティング、研修等の活動を行い、1998年に独立し、現在に至る。

製造業のコンサルティングを中心とし、経営戦略立案、新製品・新事業開拓、原価マネジメント、現場改善、ISO9001, 14001, OHSAS18001の認証取得支援等で、多くの企業の指導、教育研修の実績を持つ。

著書 『技術者のための原価企画』、『理想原価への挑戦』(日本能率協会)

『経営戦略立案』、『経営管理の仕組み』、『ヒューマンエラー、ポカミス防止』(コンテン堂) など



■研修実施の要領

弊社の各種プログラムを、御社ご指定の場所で研修いたします。

研修プログラムは、ある程度のカスタマイズは可能です。また、新規作成も可能です。

なお、社内研修は、外部研修と比べ、多くの人材が同時に同じ研修を受講し、学ぶことが可能なため、共通の認識・理解が得られ、以降の各種活動がスムーズになる効果があります。

※ 全国各地に出講いたします。(コンサルティング、研修出講した都道府県)

北海道、秋田、岩手、福島、宮城、山形、新潟、長野、群馬、栃木、埼玉、茨城、千葉、東京、神奈川、山梨、静岡、愛知、富山、石川、福井、京都、奈良、大阪、和歌山、兵庫、岡山、鳥取、広島、愛媛、福岡、佐賀、熊本

※ 出講の費用等

お問合せをいただき、実施の日数や実施要領等のご相談内容に応じて、お見積りいたします。

(適格請求書発行事業者 登録番号 T9010801000107)



株式会社IMEコンサルティング

東京都大田区蒲田

HP : <http://www.ime-net.com>

活動情報 : 「Facebook」 : 「X」

[お問合せ]

