

ものづくりの タイム管理



設備と人との最適な組合せで生産性向上

トヨタ生産方式の標準作業とは、人の動きを中心として、ムダのない効率的な生産を行う作業のやり方のことです。標準作業は、タクトタイム・作業順序・標準手持ちの3要素から構成され、生産現場を管理する「物差し」になります。中でもタクトタイムは、製品1台または部品1個をどれだけの時間でつくれるかという基準時間です。

この講座では、タクトタイム、マシンサイクルタイム、サイクルタイム等、工場におけるものづくりタイムの求め方とその使い方をやさしく解説します。これにより、設備の稼働時間、人の稼働時間、工数、必要人員等を算出し、生産能力向上と製造現場の改善に役立てることができます。

講座日程と受講者募集

開講日時：2021年 **9月17日(金)**
9:30 ~ 16:30

対象者：生産現場の管理者、リーダー、
生産技術者およびその候補者

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：9月8日(水)

◇ 講師

根岸 進氏 [生産改善アドバイザー]

《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。

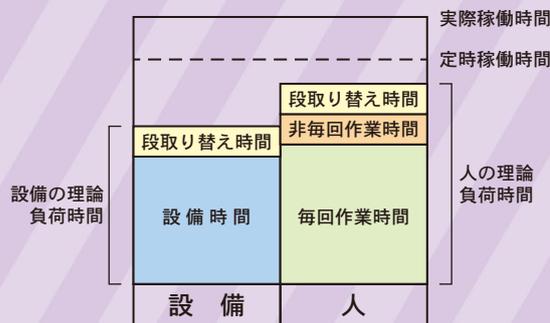
申込方法

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. 設備と人の実態図



2. 設備の稼働時間・人の稼働時間

3. タクトタイムとサイクルタイム

タクトタイム(TT) サイクルタイム(CT)
マシンサイクルタイム(MCT) リードタイム(LT)

4. 稼働率と可動率

