

カイゼン活動の「盲点」！作業台・運搬台車に隠れた「ムダ」とは？ 作業ミスを根絶し「動作と運搬のムダ」を半減する 「作業台のカイゼン」

日時 2024年12月19日(木) 10:00~17:00 (9:30 受付開始)

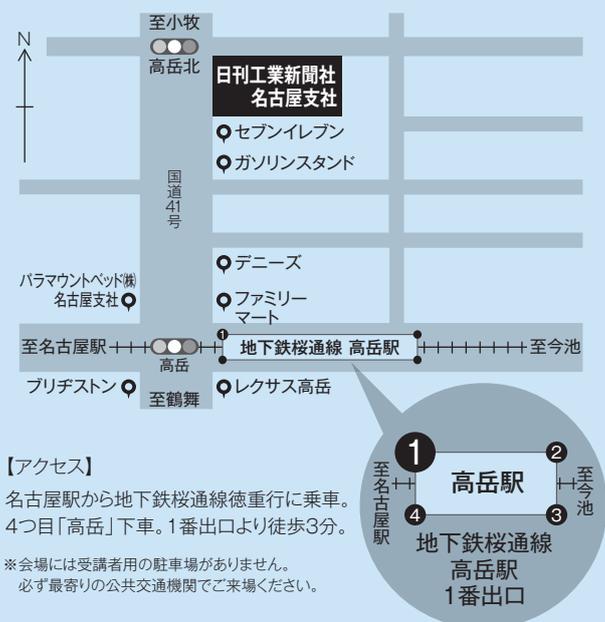
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム 名古屋市東区泉2-21-28

受講料 46,200円(資料含む、消費税込)

※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。

日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をメールで送付いたします。
※必ずメールアドレスをご記入いただきますようお願い申し上げます。
申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、
下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日までに銀行振込にてお支払いください。
振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。

申込・問合せ

日刊工業新聞社 名古屋支社 イベントG
TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159

受講申込書

12/19 作業台

お申し込みは

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	E-mail
氏名	フリガナ 部署・役職	TEL
所在地	〒	FAX
業種	備考	<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員 <input type="checkbox"/> 中部プラスチック連合会正会員

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。
なお、メールの宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【連絡先】日刊工業新聞社 dbopr03@nikkan.tech
郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の[申込・問合せ]連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.247637

開催主旨

生産現場のオペレータ（作業員）は、何の疑いもなく与えられた作業台で黙々と作業をしますが…

その「作業台のつくり方」を深く考えたことはあるでしょうか？また、作業台の幅、奥行き、高さをどうやって決められたかを説明できるでしょうか？ほとんどの工場では、自己流で“なんとなく”作業台を製作していることでしょう。

工程やラインの生産性改善・品質管理向上の手法は山ほどありますが、意外にも…「作業台のカイゼン」に関する書籍や文献、セミナー教材はほぼ見当たりません。

特に【組立工程】の作業台は、品質・生産性に直結する重要な要素です。それにも関わらず、「作業台カイゼン」による品質管理・生産性の向上は見過ごされています。

まさにカイゼン活動の「盲点」です。

「作業台カイゼン」は、これまで放置されていた領域であるため、改善に着手するだけで大きな効果が期待できます。

本セミナーの講師が、コンベアラインから立ち作業のU字ラインを製作した時に、試行錯誤しながら作業台を一からつくり上げ、現場のオペレータとともに磨き上げてきたノウハウを惜しみなく提供します。

操作性の高い「作業台のつくり方と考え方」のプロセスさえわかれば、ムダを一気に無くせるとともに、品質・生産性の向上が期待でき、さらに安全で楽な作業を実現できます。そして、自分たちの現場にあった作業台をつくり上げるノウハウも習得できます。今まで「当たり前」と思っていた作業台を一から考え直す機会にさせていただきます。

習得可能知識

- 1) オペレータにとって、毎日使う一番身近な作業台の改善案が出せる
- 2) オペレータのムダな動きがなくなり、疲れにくく、生産性が上がる
- 3) 特に組立工程において、自分たちでできる操作性の高い作業台のつくり方がわかる

受講者対象者

- ・操作性が高く、安全な作業台を検討している管理監督者・生産技術者・製造担当者の方
 - ・品質や生産性を決定するのは、治工具やアタッチメント、そして作業台だと気づいた方
- など、作業台が品質や生産性に大きく関わると想像していなかった方々にとって【目からウロコ】のセミナーです。

講師

株式会社SMC 代表取締役 **松田 龍太郎** 氏

【略歴】 オムロン倉吉（現オムロンスイッチアンドデバイス社）に入社。リミットスイッチや汎用スイッチの設計開発に従事し、約10年間で150件の特許・実用新案を考案、26年間で6000件以上の改善を実施する。1986年より、オムロン流のトヨタ生産方式の導入と実践を14年間従事。2000年にエス・ピー・エス経営研究所に入社し、ドイツを中心に欧州企業の現場改善コンサルタントとして20年超にわたり従事する。

その間、2006年に独立してSMCを創業。2018年からは日本企業での講師や現場改善の指導を行っている。明るく、ユーモアも交えたわかりやすいコンサルティングやセミナーに定評がある。

おもな著書に「絵ときボカミス撲滅大全」「絵ときトヨタ式簡便自動化」（日刊工業新聞社）、「日本製造業を立て直す『超ものづくり経営』」（日経BP社、いずれも共著）がある。

プログラム

1. まず動作と運搬のムダを知り、ムダを少なくする

- 1) ムダとは何か？作業のうちムダはどれくらいあるか？
- 2) ムダは、意識することで見えてくる
- 3) キーワードは、手元化と順序化と4定
- 4) オペレータの立場に立って、楽で動きやすい作業環境を考えてつくる

2. 作業台・運搬台車に隠れるムダを探す

- 1) 人の可動範囲を広げるために、座り作業から立ち作業にする
- 2) 部品や治工具・設備は作業順に並べ、手元化を徹底する
- 3) 作業台はコンパクトにして、歩行のムダをなくす形状にする
- 4) 異常が発見しやすく、処置や対応のしやすいしくみにする
- 5) 繰り返し性の高い標準作業にして、最小の時間で作業できるようにする
- 6) 運搬台車も作業台の一部として考える
- 7) 現場での事例紹介『組立ラインの改善案』

3. 生産性・操作性の高い作業台を考える

- 1) 人間工学（エルゴノミー）に基づいて、オペレータが作業しやすい作業台を設計する
- 2) 多品種少量生産の領域を設定し、フレキシブル性と汎用性をもたせた作業台にする
- 3) オペレータだけでなく、品質向上のため部品供給とトラブル対応の人員も設置する
- 4) ワークの高低差がなく、振り向きやしゃがみのない順序のよい流れをつくる
- 5) 部品や治工具・設備の段取り替え時間が短くできること
- 6) 物流面も考慮し、供給排出の高さの統一やセット供給なども考慮する

4. 作業台のつくり方

- 1) 作業台はユニット化し、連結や分離がワンタッチででき、キャスト一付きにする
- 2) 作業台は、統一した動力源とし、ネジやナット類も統一する
- 3) ワークの高さを揃えるために、作業台に載せるユニット台の高さ調整ができる
- 4) 作業台や棚や設備などは、まず段ボールで試作してみる
【ビデオ紹介】
- 5) パイプ材、アルミの棒材、穴付きのLアングルなどで作業台をつくる
- 6) ラインとしてU、C、Lなどの形状があるが、同じ作業台ユニットを使う

5. 作業台の材料・部品の置き方と“からくりの要素”の活用

- 1) 作業台に設置する付帯設備もユニット化する
例：照明、コンセント、吊り具、アンドン、部品棚、空箱返却棚、カンバン箱、ゴミ箱
- 2) コンパクトな作業台にするために、オーダー別ピッキングやセット化を考える
- 3) 手元化するために作業に邪魔にならない工夫
例：標準手持ちは1個、作業台に余分なものが置けないしくみ、吊り下げ方式
- 4) 部品と治工具をセット化した作業台ユニットの紹介
例：リュックサック方式

6. 作業台の操作性について

- 1) 左回りと右回りの決め方
- 2) 精密作業の場合のワークの高さの決め方と方法
- 3) 一人ひとりに対応して、作業台の高さが調整できる事例紹介
- 4) レイアウト変更があっても、1～2人で簡単にできる
- 5) 実際には、時間観察して作業性を比較検証していく