

生産設備の極限稼働へのアプローチ

～段取り作業のばらつきがない、設備トラブルがない、
異物を発生させない設備を極限稼働させる～

日時 2026年6月10日(水) 13:00~17:00
(12:30 受付開始)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム / オンライン(ZOOM)

講師 大谷 みさお 氏

株式会社ロンド・アプリウェアサービス

受講料 37,400円(資料含む、消費税込)

受講効果

- 【1】段取り作業のばらつきや調整時間を最小化でき、誰でも「最短時間」で完了する手法を習得できます。
- 【2】故障やチョコ停を未然に防ぐ「原理・原則」に基づいた点検法を学べ、設備の安定稼働を実現できます。
- 【3】設備起因の異物発生メカニズムと効率的な清掃手順を理解でき、品質不良と清掃工数を大幅に削減できます。
- 【4】現場の力で設備の極限稼働を実現し、「楽に生産できる現場」を作るアプローチを習得できます。

プログラム

1. 段取り時間を最短にする

- 1.1 作業者によるAT/ST差を無くす(作業の統一)
- 1.2 やり直し作業を無くす(調整作業の調節化、残る調整作業の訓練)
- 1.3 外段取りにする(パターン改善)

2. 設備トラブルを防ぐ

- 2.1 設備改善の基礎(原理・原則を理解する)
- 2.2 現象の連鎖とは(人のポカミス→異物が発生→設備の原則が崩れる?!)
- 2.3 設備の原則の崩れ20の要因を復元する
- 2.4 トラブルを未然に防げる点検を行う(原理・原則を理解した点検をする、一度原則が崩れた内容を点検項目に入れる、根拠の明確な点検周期、現場で楽に実施できる点検)
- 2.5 今、ついている部品はいつ交換した?(自然劣化の状態にする重要性、部品の計画保全の必要性)

3. 設備清掃を最適にする

- 3.1 目的を理解して清掃する(清掃は生産現場で重要な手段のひとつ)
- 3.2 設備から発生した異物が、製品の異物不良になっていないか
- 3.3 設備起因の9つの異物とは
- 3.4 設備から発生する異物に対する清掃(組み立て系設備では、摺動部から摩耗粉、加工部・接触部から製品屑、給油部から油や錆が発生する)
- 3.5 設備から発生する異物の対策(材質変更、構造変更、清掃し易い設備)
- 3.6 清掃手順の作成(清掃の仕上がり基準、清掃しやすく改善する)
- 3.7 ビデオ標準を活用した教育

4. まとめ

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頂く場合がございます。(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、別紙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頂きます。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。

No.267018

