

企業業績に直結する生産性向上活動の展開

生産技術者IEセミナー

～モノづくりのプロを目指すIE必須セミナー～

開催日時

2026年 6月22日(月)～23日(火)

東京会場

2026年 11月12日(木)～13日(金)

東京会場

2027年 2月 4日(木)～ 5日(金)

オンライン

各回とも2日間

10:00～17:00

対象

・生産技術部門スタッフ ・生産管理・工場管理部門スタッフ ・製造部門スタッフ ・IEについて基礎から学びたい方

講師

添田 英敬 氏

(株)MEマネジメントサービス

代表取締役 マネジメントコンサルタント

参加料(税込)

法人会員：124,300円/1名

会員外：135,300円/1名

※参加料にはテキスト(資料)費が含まれています。
※昼食の提供はございません。(各自でご用意ください。)
※法人会員ご入会の有無につきましては以下URLにてご確認ください。
<https://www.jma.or.jp/membership/>
※お申し込みページ内参加申込規定を確認・同意のうえお申し込みください。

本セミナーのポイント

- ✓ IEの基本技術からシステム対応の技術まで網羅しています。
- ✓ 革新的成果につながるデザインアプローチによる改善手法が身につきます。
- ✓ 多くの事例と演習を用いた実践的セミナーです。
- ✓ 工程設計時点で最小標準時間となる工程を自動設定する方法を学びます。
- ✓ 労働集約型ではライン・セル・機能別のそれぞれの生産方式に適用できます。
- ✓ 設備集約型では装置監視・FMS・連続プロセスの生産方式に適用できます。

参加者の声

- ・今後やるべき役割や進め方を学べてよかった。質問に対して詳しくアドバイスがあり有意義な時間でした。
- ・ラインの構築と設計手法など今後必ず使える知識ばかりでした。説明もわかりやすく教え方の参考にもなりました。
- ・作業員責任によるロスとその対策など参考になった。とても価値あるセミナーだと感じた。
- ・全体的に考えるためのツールやヒントを得られた研修だったので非常に有益でした。

プログラム

2日間 10:00～17:00 [昼食] 12:00～13:00

1 IEと生産システムの基本 —5つの生産要素の最適組み合わせ—

- (1) インダストリアル・エンジニアリングとは何か ・IEの定義
- (2) 生産の基本は生産要素の最適組み合わせ
- (3) 工学的な分析と作業のレベル **演習** IEに関する正誤問題
- (4) 人間工学と動作研究 ・人間工学・動作分析

2 標準作業方法の設計 —現状の標準から改善後の標準へ—

- (1) 生産性向上とコストダウンの2つの側面 **演習** 工数のロス
- (2) 標準作業方法と標準時間 ・直接時間研究・1/4選択法
- (3) 焔焼き作業の標準作業方法 ・連合作業分析
- (4) 最適製造方式はコストで判断

3 業績に直結する改善活動 —どれくらい改善できるかが判る—

- (1) 改善対象は量から質を攻める ・ABC分析・PQ分析
- (2) 分析型・リサーチアプローチ **演習** 改善の原則
- (3) 切削時間を短縮してみよう ・ブレン・ストーミング
- (4) 設計型・デザインアプローチ ・ワークサンプリング
- (4) 製造・管理段階のコストダウン余地

4 生産量による生産形態の選択

—生産性の高い作り方を選択—

- (1) 生産形態の種類と発展形態 **演習** ライン・セル・機能別生産
- (2) 生産量によって変わる設備 ・工程分析・変動費・固定費

(3) 設備集約化と段取り対策

(4) 段取り改善の手順 **演習** 段取り改善の手順

5 最小工程・工数をねらう工程設計

—新規工程設計から類似設計へ—

- (1) 素材加工系の工程設計
- (2) 部品加工系の工程設計 **演習** 工程設計問題
- (3) 類似工程設計

6 セル・ライン生産方式の設計

—柔軟で迅速な生産方式の設計—

- (1) セル生産方式の対象範囲
- (2) セル生産の設計手順
- (3) 同期生産のライン編成手順
- (4) 基本機能だけで同期化 **演習** 同期ライン編成

7 標準時間の設定 —標準時間資料で事前の時間設定—

- (1) 標準作業方法を標準時間にする **演習** 標準時間設定問題
- (2) 標準時間資料の作成手順 **演習** 標準時間資料の作成
- (3) 標準時間設定の自動化

8 工数・設備効率管理のやり方 —作業中のロスを見る化する—

- (1) 工数・設備効率管理のやり方 **演習** 工数と時間のロス
- (2) 作業員責任の時間ロスを管理する
- (3) 工数効率・設備効率向上のポイント **演習** 工数効率計算問題

※プログラム内容は変更される場合があります。あらかじめご了承ください。

