

# 標準時間の設定と活用実践セミナー

～標準時間の意義と設定を学び、生産性や収益性を向上させる～

開催日時	2024年 7月18日(木)～19日(金) 2025年 1月21日(火)～22日(水)	オンライン	オンライン	各回とも2日間 10:00～17:00
対象	・生産技術部門の中堅スタッフ、管理者 ・製造部門の管理監督者、スタッフ ・生産管理部門の管理者、スタッフ ・標準時間、標準原価の設定に関係する管理者、スタッフ ・DX、自動化の推進、コストダウン、生産性向上などを推進されている方々			
講師	小川 正樹氏 JMA専任講師 / 株式会社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・技術士(経営工学)	参加料(税込)	法人会員: 118,800円/1名 会員外: 129,800円/1名	※参加料にはテキスト(資料)費が含まれています。 ※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。 <a href="https://www.jma.or.jp/membership/">https://www.jma.or.jp/membership/</a> ※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。

## 本セミナーのねらい

ものづくりの現場では、DXなどにより実績データが収集されています。しかし、物差しになる標準時間がないために、集めたデータを有効に活用できない会社が多いようです。

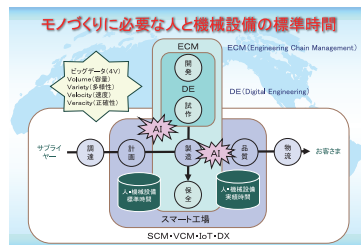
生産性や収益性をさらに向上させるには、実績データと“あるべき姿”としての標準時間を比べ、管理ポイントを明確にして活用することです。

本セミナーでは、人と機械設備の標準時間の考え方、設定ポイントや具体的方法から収益性向上に結びつく実践的な活用方法について学んでいただきます。

## 本セミナーのポイント

◆事前準備について: 事前にお送りするExcelデータをインストールしていただきご参加ください。

- ・グローバルに通用する人の標準時間であるPTS法(WF、MTM、MOST)について解説します。
- ・目的に応じた標準時間の設定手法が明確になります。
- ・最適な機械設備スピードを追求した機械設備の標準時間方法が明確になります。
- ・費用対効果を考慮した自社に最適な標準時間の設定方法が明確になります。
- ・標準時間と実績時間の差異の低減方法、標準時間を使った生産計画の作り方を体得できます。



## 参加者の声

- ・実例での説明と質問の解答が非常に解り易かった。
- ・標準時間を設定する必要性を再認識しました。
- ・工程改善のための指標について学んだ事を実践します。

## ■ プログラム

2日間 10:00～17:00 [昼食] 12:00～13:00 ※電卓を使用しますのでご用意ください。

### 1日目: 標準時間の意義と設定手法

#### ◆ 工場管理の基本は標準時間

##### 1 科学的管理法と標準時間

- (1) 標準時間の構成
- (2) IE(インダストリアル エンジニアリング)とは何か
- (3) 標準時間設定の目的とレベル

##### 2 人の作業の標準時間の設定ポイント

- (1) 直接時間研究と標準スピードを見極めるレイティング
- (2) 余裕率設定にも役立つワークサンプリング
- (3) 人の動作の基準はPTS(既定時間標準)法

##### 3 人の標準時間を設定する資料の作成方法

- (1) 標準時間資料で自社の標準時間を設定する
- (2) 合成法による標準時間資料の作り方
- (3) DXにも対応する分析法による標準時間資料の作り方
- (4) 複数要因と時間の関係を読む重回帰分析

演習 実践! PC(Excel)で標準時間資料の作成

##### 4 機械設備作業の標準時間設定ポイントと方法

- (1) 設備の標準時間設定に必要な実験計画法
  - (2) 機械設備の最適生産条件を追求する
  - (3) 機械設備の標準時間を設定する
- 演習 実践! PC(Excel)で機械設備時間の最適生産条件の設定
- (4) 段取標準時間の設定ポイント

### 2日目: 標準時間の設定と有効な使い方

#### ◆ 生産方式に応じた標準時間の設定

##### 5 作業形態別の標準時間の設定

- (1) 機能別生産での標準時間設定ポイント
- (2) ライン生産、セル生産での標準時間設定ポイント
- (3) 余裕率の設定方法
- (4) 標準時間の監査制度とメンテナンスの自動化

演習 PC(Excel)で作業形態別の標準時間設定

#### ◆ 計画と実績との差異を低減する

##### 6 標準時間の工数・設備効率管理面での活用

- (1) 成果の出る工数・設備効率管理のやり方
- (2) 作業者の時間のムダ、管理者の時間のムダ
- (3) 標準時間を物差しにして生産性を倍増させる
- (4) 作業能率のキーは第一線監督者の指導監督と動機付け
- (5) 仕事量に対応して人と設備を使い分ける

#### ◆ 計画面での活用を強化する

##### 7 標準時間の生産管理面での活用

- (1) 標準時間で負荷を計算する
  - (2) 負荷と能力の調整をコストで評価する
- 演習 PC(Excel)で負荷と能力を調整し生産計画を作成
- (3) 標準時間で工程別のフレキシブルな生産計画を立案する
  - (4) 標準時間を図面段階(CAD)で自動設定する

※生産技術者のレベルアップには、生産設計とコストダウン・設備投資のスキルが欠かせません。  
「生産技術者のためのコストダウンの見方・考え方習得セミナー」(JMA100391)をご活用ください。

※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。

