

# 生産技術者の役割と 基本知識習得セミナー

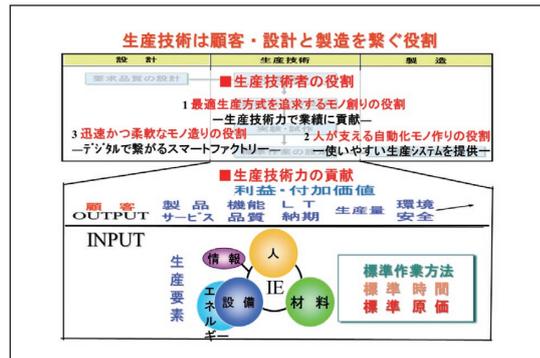
～ 生産技術者が果たすべき3つの役割 ～

開催日時	2024年 5月27日(月)～28日(火) 2024年 9月18日(水)～19日(木)	東京会場	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	オンライン	

講 師	橋本 賢一氏 JMA専任講師 株MEマネジメントサービス マネジメントコンサルタント 公認会計士	参加料(税込)	法人会員：113,300円/1名 会 員 外：124,630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。 <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

日本国内の製造業は“現場力”に支えられ、製造部門主体のモノづくりを続けてきた一方、生産技術は“設備屋”の役割を与えられてきました。生産技術は設計と製造を取り持つ工程設計が主務でしたが、設備からエネルギー・人・資材・情報へと生産要素の範囲が広がり、上下流にいる設計・製造の期待に応える役割も拡大しています。



- ① 最適な生産方式の追求するモノ創り
- ② 人が支える自動化モノ作り
- ③ 迅速かつ柔軟なモノ作り

上記3つの役割に応える生産技術者の育成・強化は今後のモノ作りの要となり、その役割と基本知識を習得していただきます。

## ■ プログラム 2日間 10:00～17:00 [昼食] 12:00～13:00

- |  |  |
|--|--|
| <h3 style="color: #9C27B0;">1 生産技術者に必要なIEと原価知識</h3> <p style="text-align: center; color: #9C27B0;">—全体最適のための経営視点—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 生産技術者の組織上の役割とスキル    ・生産技術者のレベル評価</li> <li>(2) 生産技術者の業績向上に果たす役割    ・付加価値追求の生産技術へ</li> <li>(3) 労働生産性向上に寄与する投資選択    ・自動化依存の生産性向上の限界</li> <li>(4) 生産技術者に必要なIE知識    ・IEの本質は最適生産の構築</li> <li>(5) 生産技術者に必要な原価知識    ・改善効果が計算できるか</li> </ul> <p style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px;">演習 改善と管理のCD効果を計算</p>  | <h3 style="color: #9C27B0;">3 人が支える自動化モノ作りの役割</h3> <p style="text-align: center; color: #9C27B0;">—使いやすい生産システムの提供—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 自動化は数量の多い対象から    ・自動化の順序と範囲の決め方</li> <li style="padding-left: 20px;">演習 人と設備の特性問題</li> <li>(2) 人の能力の限界を設備に託す    ・人と設備はゼロサムが分岐点</li> <li>(3) 人にやさしい自動化の推進    ・人と設備の能力を生かす</li> <li>(4) 人と設備の共創を演出    ・人と設備の特性を生かす</li> <li>(5) 人と設備の自律を演出    ・人は主体、設備は客体</li> <li>(6) 製造のKPI向上に貢献    ・労働生産性の向上がねらい</li> </ul>   |
| <h3 style="color: #9C27B0;">2 最適生産方式を追求するモノ創りの役割</h3> <p style="text-align: center; color: #9C27B0;">—生産技術力で業績に貢献—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 設計アプローチで最適生産を構築    ・生産要素の最適組合せシステム</li> <li>(2) 最適設備は加工点設計から    ・過大設備にならないために</li> <li>(3) 不良の出ない設備の設計    ・工程能力を確保する</li> </ul> <p style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px;">演習 工程能力・標準偏差の計算</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(4) 標準作業方法・標準時間の設定</li> <li style="padding-left: 20px;">・改善＝現状の標準 → 改善後標準</li> <li>(5) 基本機能だけで作業・工程をつなぐ</li> <li style="padding-left: 20px;">・人と機械の生産性と柔軟性の両立</li> </ul> <p style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px;">演習 ロボット作業の改善</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(6) 生産量に合う生産形態の選定    ・ライン・セル・機能別の選択</li> </ul> | <h3 style="color: #9C27B0;">4 迅速かつ柔軟なモノ造りの役割</h3> <p style="text-align: center; color: #9C27B0;">—デジタルで繋がるスマート工場—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 管理しやすい製造方式    ・VUCA：プーカへの対応</li> <li>(2) 標準化で設計部門と連携強化    ・MDの効果は生産技術で実現</li> </ul> <p style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px;">演習 標準化のステップ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(3) マス・カスタム生産を目指す    ・類似を集め変化を後の生産方式</li> <li>(4) 顧客と繋がるスマート工場に向けて</li> <li style="padding-left: 20px;">・フロントから始まるデジタルツイン</li> </ul> <p style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 2px;">演習 デジタル・マニュファクチュアリング</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(5) SCMは生産管理の役割    ・デジタルサプライチェーンへ</li> <li>(6) 生産技術者のスキルアップ    ・生産技術者のスキルマップ</li> </ul> |

※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。