

次世代自動車センター浜松 活動レポート Vol.188

■ 2023 年度自動車工学関連講座（中堅技術者向け Web セミナー）
第 2 回「トヨタ生産方式基礎講座（中級編）」（会員限定）

次世代自動車センター浜松では、会員企業の皆様からご要望の多い中堅社員向け社内教育として、汎用的なテーマを取り上げ、中堅技術者向け Web セミナーとして開催しています。

本年度も自動車工学関連講座の一環として、多くの社員の皆さんが自社内で受講できる機会を企業力アップにご活用していただくため、カイゼンベース社を講師に、昨年度から内容も見直し、6 回連続の Web セミナーとして順次実施していきます。

今回は、その第 2 回目として「トヨタ生産方式基礎講座（中級編）」を開催しました。

■ 日 時：令和 5 年 6 月 1 4 日（水）13 時 30 分～15 時 30 分

■ 場 所：Web 形式

■ 参加者：53 社/390 名

第 1 章：標準作業とは

2. 標準作業の 3 要素とは？

タクトタイム **作業順序**

3 要素が揃っていないと「標準作業」とは呼べない！

第 2 章：人の「働き」と「動き」の違い

1. 働きと動きの違い

ニンゲンがあるかないかで、大きな違い。

働き = 価値 付加価値を生んでいる作業・業務

動き = 付随 付加価値を生んでいない作業・業務

仕事の「動き」を「働き」に変えていかなければいけない！

～カイゼンの基本をおさえよう！～

トヨタ生産方式基礎講座 中級編

第 1 章：標準作業とは

ものづくりコンサルタント カイ先生 アシスタント あおいさん

本講義の構成

- 第 1 章：標準作業とは
- 第 2 章：人の「働き」と「動き」の違い
- 第 3 章：見かけの能率向上と真の能率向上
- 第 4 章：省力化、省人化、少人化の違い
- 第 5 章：稼働率と可動率の違い
- 第 6 章：過剰在庫が生む新たなムダ
- 第 7 章：後工程引取り生産の成立条件とは
- 第 8 章：目で見える管理とアンドン

第 4 章：省力化、省人化、少人化の違い

2. 省人化から少人化へ

トヨタ生産方式の柱の 1 つ、「ジャストインタイム」

究極の狙いは、売れるスピードでモノを造ること。

「売れるスピードでつくる」というのは、どういうこと？

1 つの答えが、少人化！

第 5 章：稼働率と可動率の違い

はじめに

トヨタ生産方式における 2 つの設備管理指標

稼働率（カドウリツ） **可動率（ベキドウリツ）**

この 2 つを区別して説明することが出来ますか？

何となくは分かっているようでも、使い方が間違っていたり、逆に覚えていたりするケースが多々存在。

自信を持って説明出来るようになるのが本講義の目的！

【参加者の声】

- ・ 前回の初級編では、用語とその意味に関する説明を受け、トヨタ生産方式の基本中の基本的な考えを学んだが、今回の中級編では用語に対して具体的な改善内容やその方法についての考え方のテーマが多く、業務への取り入れのイメージがつきやすい内容だった。
- ・ 用語のそれぞれの意味、過剰在庫のムダ、少人化をめざす改善、平準化の必要性など、なんとなくは分かっていたがあらためて確認ができた。
- ・ 標準作業、アンドンなど言葉だけで勝手に意味合いをとらえているところがあったが、その目的、意味合いを教えて頂けて参考になった。
- ・ 「目で見える管理とアンドン」の項を聞き、情報伝達における表示の重要性が分かった。職場・自分のムダについて今一度考えたい。円グラフなど活用して見ていきたい。生産も低迷している中で真の能率向上を行っていきたい。
- ・ やり方を決めつけるのではなく、自社、自工程に合ったやり方でやっていくという考え方が参考になった。
- ・ それぞれの現場によって、背景や状況が異なるが、仕事量によって最も少ない人員で対応することが重要だと改めて理解できた。
- ・ 何となく使っていた用語の意味を改めて学べた。アンドンと図形の結び付きは興味深かった。
- ・ 仕事の中の動き＝付随、付加価値を生まないムダな時間をなくすことによって、働き＝価値、付加価値を生む作業、業務につながる事が分かったので、ムダをなくしていきたい。
- ・ 「働き」と「動き」の違いや、「稼働率」と「可動率」など、普段聞く言葉であっても、明確に答えることが出来ないことを改めて知ることができ、大変有意義だった。
- ・ 動きを減らし、働きに時間を増やすことは5S活動にもつながると思った。
- ・ これまで稼働率だと思っていた部分が可動率であったりなど、間違っていたところを改めることができた。
- ・ 省人化／少人化／アンドンなどの生産ラインの効率化に直結する情報を教えていただき、参考になった。
- ・ 最も効率のいい組み合わせを考え、ムダムラムリを見つけることができるかということのヒントをもらった。
- ・ トヨタ生産方式をそのままマネするのではなく、内容と目的を理解し自社に合った方法・ルールを定めて活用していくことが重要であることを学んだ。人間の脳は文字や記号より画像情報の方が認知しやすいため、液晶パネルよりも色とランプで表示すべきであること、見ようと思ってもらえるよう工夫すべきであることを学んだ。
- ・ 見かけだけの能率向上と真の能率向上の考え方が参考になった。少人化についても今後、意識する必要があると思った。
- ・ 動きと働きの違いによる付随と付加価値を意識して業務サイクルを回すことで、会社にとって有益な業務に繋がることが理解できた。
- ・ 会社の効率をどのようにして上げていくのか、ムダをどのようにして無くしていくのかが指導する側の立場でどうしたらいいのかが分かったので良かった。全員が分かるアンドンが必要だと、参考になった。
- ・ 見かけの能率向上と真の能率向上、省力化と省人化 など、やってしまいがちな例をわかりやすく説明して頂き勉強になった。
- ・ 標準手持ちは、同じ手順で作業ができる環境を整えることで作業ロス改善に繋がること、付加価値を生まない作業を改善し付加価値を生む作業時間を増やしていくか、この2点について、深く考えなければならいと実感した。