

アニメで学ぶ“IE実践編～運搬分析 Part2～”

本学習コースの狙い

付随作業ではあるものの、工場の中では欠かせない大事な役割である運搬。
ただ何となく運搬していると、実はロスが積み重ねられて、全体として大きなロスになっていることも珍しくありません。
本コースでは、運搬の考え方や分析の方法、改善の視点に関して、Part1から引き続き学習しましょう。



eラーニング学習画面イメージ

受講対象者：全部門（管理職）



カリキュラム

☑ 動画再生時間：約30分 ☑ 想定学習時間：約1時間27分

教材の構成：動画コンテンツ5ヶ，理解度確認テスト 各章3問，総合テスト 全20問

① 運搬活性分析

運搬活性示数

示数が小さい工程をいかに高くしていくかを考えるのが基本！

活性示数	状態	台記号	状態名	取り扱いは手動 または機械に任せる	有	有	有	有
0	床にバラ置きされている				有	有	有	有
1	容器に入り床に置いてある				無	有	有	有
2	パレット上に置いてある				無	無	有	有
3	台車の上に置いてある				無	無	有	有
4	コンベア上で移動している				無	無	有	有

6:04

② 運搬活性分析図を使った改善事例

改善前

たくさん場所のパレットが置かれている
一定の流れがなく、秩序がない工程

検査・梱包工程

洗浄工程

パレット上に部品

工程間の運搬でハンドリフトを頻度も使用

スペース効率も非常に悪い

一定の流れがなく

5:53

③ 運搬改善のヒント① 運搬そのものを無くす・減らす

⑤ キット化・部分組み立て

運搬そのものを無くす・減らす

資材・部品サプライヤー

部品X

部品Y

部品Z

部分組み立てを順立て

生産ラインの一部の作業を取り込むことで、ラインの効率化と運搬の効率も上がる

6:21

④ 運搬改善のヒント② 運搬の方法を変える

混載便：全工程の材料を載せ、運搬係が種まきする

届け先 A

届け先 B

届け先 C

届け先 D

混載便とは、全工程の材料を載せ

5:14

⑤ 運搬改善のヒント③ 運搬・モノの取り扱いを楽にする

運搬においても土台は5S

効率化の土台は5Sで

6:53

※ 理解度確認テストは各章毎に設定されており、最後の総合テストでは全動画の中からランダムに出題されます。



カイゼンベース株式会社

〒100-0011 東京都千代田区内幸町1丁目3-1
TEL：03-6368-5620 FAX：03-4586-7148
お問い合わせ：info@kaizen-base.com

お申し込みはWEBサイトから！
<https://kaizen-base.com/e-learning/>

