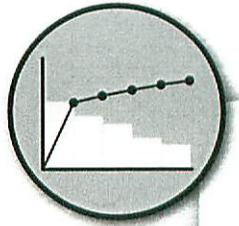
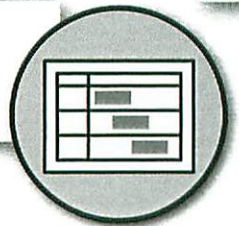


通信教育講座

食品工場のムダをなくす みんなの生産管理



目次

1ヵ月目学習

| | |
|---------------------------------|----|
| 第1章 食品製造業の課題 | 1 |
| 1. 食品製造業で生産性が低いのはなぜだろう | 2 |
| 2. 現場改善で生産管理レベルを上げよう | 8 |
| 3. 食品の安全性に対する不安 | 11 |
| 4. 食品の安全性の確保 | 16 |
| 第1章 学習のまとめ | 18 |
| コラム 大手乳業会社の低脂肪乳等による集団食中毒事件 | 19 |
| 第2章 生産管理とは何か | 21 |
| 1. 生産管理 | 22 |
| (1) 生産管理とは | 22 |
| (2) 生産管理の目的 | 24 |
| (3) 生産管理の基本機能 | 26 |
| 2. 生産計画 | 28 |
| (1) 生産計画とは | 28 |
| (2) 計画のスパン | 28 |
| (3) 食品製造業の特徴 | 29 |
| (4) 標準工数管理と稼働計画 | 30 |
| (5) 生産管理システム | 33 |
| 3. 生産統制 | 35 |
| (1) 生産統制とは | 35 |
| (2) 差し立て（作業手配） | 35 |
| (3) 進捗管理 | 37 |
| (4) 日報による実績推移の確認 | 38 |
| (5) 進捗改善 | 39 |
| (6) 余力管理 | 40 |
| 4. 購買管理 | 42 |
| (1) 購買管理とは | 42 |
| (2) 購買の流れ | 43 |
| (3) 食品製造業における購買の特徴 | 44 |
| 事例 原材料の供給安定、品質確保の事例（伊那食品工業株式会社） | 46 |
| 5. 在庫管理 | 47 |
| (1) 在庫管理とは | 47 |
| (2) 在庫管理のポイント | 47 |
| (3) 食品製造業における在庫管理の特徴 | 50 |

| | |
|----------------------|----|
| 6. 品質管理 | 52 |
| (1) 品質管理とは | 52 |
| (2) 品質保証 | 53 |
| (3) 製造プロセスと品質管理 | 54 |
| (4) QC七つ道具・新QC七つ道具 | 55 |
| (5) 標準化とISO 9000シリーズ | 59 |
| (6) 食品製造業における検査 | 60 |
| 7. 衛生管理 | 62 |
| (1) 衛生管理の必要性 | 62 |
| (2) 衛生管理の考え方 | 63 |
| (3) HACCPとは | 64 |
| 8. 生産性向上の意義 | 68 |
| (1) 生産性の定義 | 68 |
| (2) 生産性向上の意義 | 69 |
| 第2章 学習のまとめ | 71 |

第3章 食品工場の生産形態 73

| | |
|---|----|
| 1. 食品の種類 | 74 |
| 2. 製造プロセス（プロセス型生産と組み立て型生産） | 75 |
| (1) プロセス型生産と組み立て型生産 | 75 |
| (2) 食品製造業の製造プロセス | 75 |
| 3. 設備レイアウト（フローショップ型とジョブショップ型） | 78 |
| (1) フローショップ型とジョブショップ型 | 78 |
| (2) 食品製造業の設備レイアウト | 79 |
| 4. 生産に対する依存度合い（労働集約型と装置型） | 81 |
| (1) 労働集約型と装置型 | 81 |
| (2) 食品製造業における生産に対する依存度合い （従業員1人当たりの業種別付加価値額との関係） | 81 |
| 5. 生産タイミング（見込生産と受注生産） | 83 |
| (1) 見込生産と受注生産 | 83 |
| (2) 食品製造業における需要予測の取り組み | 84 |
| 6. 品種と生産量（少品種多量生産と多品種少量生産） | 86 |
| (1) 少品種多量生産と多品種少量生産 | 86 |
| (2) 食品製造業における製品種類と製造業の傾向 | 86 |
| 7. 工程への指示方法（プッシュ型生産とプル型生産） | 88 |
| 8. 製品の生産方式（個別生産、バッチ生産、連続生産） | 89 |
| (1) 個別生産、バッチ生産、連続生産 | 89 |
| (2) バッチ生産、連続生産における生産方式と作業配置 | 90 |
| 事 例 A社の事例 | 92 |
| 第3章 学習のまとめ | 93 |

第4章 生産管理レベルを高めよう (1) 根っこ改善 95

| | |
|---|-----|
| 1. 根っこ改善とは | 96 |
| 2. トップ主導の工場現場パトロール | 97 |
| 3. 食品衛生7S (整理・整頓・清掃・清潔・洗淨・殺菌・躰) | 98 |
| (1) 整理 | 98 |
| (2) 整頓 | 100 |
| (3) 清掃・洗淨・殺菌 | 104 |
| (4) 清潔 | 109 |
| (5) 躰 <small>しつけ</small> ~凡事徹底 (継続すること) | 111 |
| 事例 挨拶で会社を変えよう | 113 |
| 4. 3直3現 | 114 |
| 5. 目で見える管理 | 119 |
| 第4章 学習のまとめ | 121 |

第5章 生産管理レベルを高めよう (2) 作業改善 123

| | |
|------------------------------|-----|
| 1. 作業とムダ | 124 |
| 2. 7つのムダ | 126 |
| (1) つくり過ぎのムダ | 127 |
| (2) 手待ちのムダ | 128 |
| (3) 運搬のムダ | 130 |
| (4) 加工そのもののムダ | 131 |
| (5) 在庫のムダ | 132 |
| (6) 動作のムダ | 132 |
| (7) 不良品 (不適合品) のムダ | 133 |
| 3. ムダ取りのヒントとなる考え方 | 134 |
| (1) 動作経済の原則 | 134 |
| (2) ECRSの原則 | 135 |
| 4. 作業改善の着眼点 | 137 |
| (1) 作業標準の確立 | 137 |
| (2) 段取り時間の短縮 | 138 |
| (3) 道工具の改善 | 139 |
| (4) 設備保全レベルを高める | 140 |
| (5) トラブルを起こさない仕組み (フルプルーフ設計) | 141 |
| (6) 監視・検査作業の見直し | 142 |
| 第5章 学習のまとめ | 143 |
| コラム ムダ取りとIE | 145 |

| | |
|-----------------------------|-----|
| 第6章 改善を継続するための仕組みづくり | 147 |
| 1. 改善活動推進に向けた環境整備 | 148 |
| 2. 小集団活動の導入 | 151 |
| 3. タスクフォース活動の導入 | 153 |
| 4. 朝礼の実施 | 154 |
| 5. 師弟制度の実施 | 156 |
| 6. 従業員の満足度を高めよう | 157 |
| 第6章 学習のまとめ | 159 |
| 第7章 マンガで学ぶケーススタディ | 161 |
| 1. 動作のムダを減らして、肉体的疲労を軽減する | 162 |
| 2. 付加価値の低い監視作業を見直す | 166 |
| 3. 作業分担を見直す | 170 |
| 4. 動線を見直す | 174 |
| 第7章 学習のまとめ | 178 |
| INDEX | 179 |
| 参考文献 | 185 |