

# 思考力を高める



理論と実践!

# カイゼンドリル

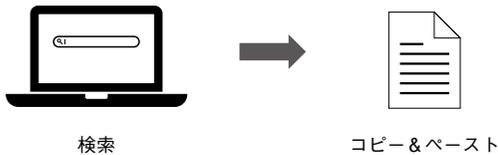
元氣経営 三浦 聡彦

## 第1回 ジャスト・イン・タイム

### カイゼンで思考力を高める

便利になったスマートフォンで検索すれば、改善事例やトヨタ生産方式についての情報はカンタンに入手できる時代になりました。便利になったその一方で、若手社員の考える力、思考力が低下しているとの話を聞くことが増えています(図1)。いかに思考力を高め、それを仕事に活かし、カイゼン力を高め、現場力を上げていくかが問われています。

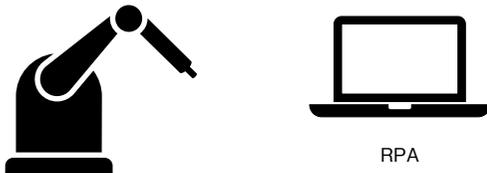
図1 情報社会が思考力を低下させている一因に



自分の頭を使わずに、楽をすると思考力が低下することになりかねない

図2 機械、コンピューターと人間の仕事

単純作業繰り返し作業はロボットやRPAに置き換わる



判断力が必要な仕事は人が行う



これからますますモノとインターネットがつながるIoTが現場に浸透し、AIの活用も進んでいくでしょう。そうになると、単純作業はロボットや業務自動化RPAに置き換えられる一方、人間にしかできない「判断する仕事」「自分で考える仕事」は、ますます重要性を増すはず(図2)。

それでは思考力を高めるにはどうしたらよいのでしょうか。カイゼン力を高めることは、思考力を高めることにつながります。改善は読んで字のごとく「善く改める」ことであり、「何を、どのようにより善く改めるか」を思考した後に、実際に変える「行動力」が伴います。そのためカイゼン力を高めることで、思考力の向上とともに、行動力も向上します。

本号 基礎テーマのポイント

↓  
演習問題

次号 演習問題の解答

本連載では毎号基礎テーマに沿ってポイントを説明し、次回に向けた演習問題を提示します。どれも実際にカイゼンで使える事例ばかりです。解答は次号に掲載します。ぜひ自社、自職場でどのようにカイゼンするか、アイデアを考えてみてください。

本連載が思考力を高め、実践につなげることでカイゼン力を高める一助になれば幸いです。

**今月の基礎テーマ ジャスト・イン・タイム**

ジャスト・イン・タイムとは、「必要なものを、必要な時に、必要な量だけ」つくることです。顧客の要求に合うように現場で創意工夫し、現場の停滞のムダをなくすことでリードタイムの短縮とジャスト・イン・タイムの実現につなげます。

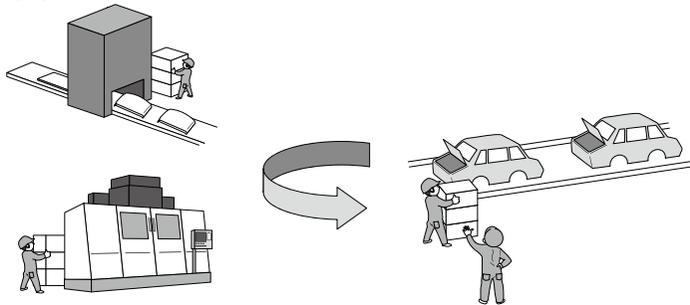
**1 必要数に合わせてラインタクトを決定する**

顧客の注文、出荷に基づいた生産必要数から「サイクルタイム」を決定し、ラインタクト（1つの製品をつくるのにかかる時間）を決めます。

$$\text{サイクルタイム} = \frac{\text{1日の稼働時間}}{\text{1日の生産必要数}}$$

**2 後工程引き取り**

後工程は使う分だけを前工程に引き取りに行きます。前工程は後工程が引き取った分だけをつくるように工夫します。

**3 工程を流れにする**

品物が1個流しで工程が進んでいくようにラインを流れにします。次のカイゼンを行います。

- ① 工程順に設備を並べる
- ② 作業者を多能工化し、多工程持ちにする
- ③ 1個流し
- ④ 停滞のムダをなくす

**演習問題**

今まで生産リードタイムが長いと納期が長くなり、顧客の希望納期に間に合わないことがありました。そこでジャスト・イン・タイム生産に取り組むことになりました。

**1** 次の工程のうち、どこからカイゼンを進めたらよいでしょうか。

- ① 初工程    ② 段取り時間がかかる加工工程    ③ 出荷工程

**2** その理由とは？

筆者：みうら としひこ ㈱元氣経営 代表

セル生産方式、一人屋台を編み出した山田日登志氏に師事し、PEC 産業教育センター（現 PEC 協会）に入所。トヨタ生産方式を国内外で 100 社に実践導入し、2019 年独立。著書に『カンタン! ムダとりポケットブック』（日刊工業新聞社）、『True Kaizen: Managing Role in Improving Work Climates and Culture』（CRC Press）

URL : <https://genkileadership.com/>    YouTube : 三浦聡彦のカイゼンチャンネル