

トヨタ式で事務作業もカイゼン!

# トヨタ生産方式(TPS)の 間接業務への適用手法

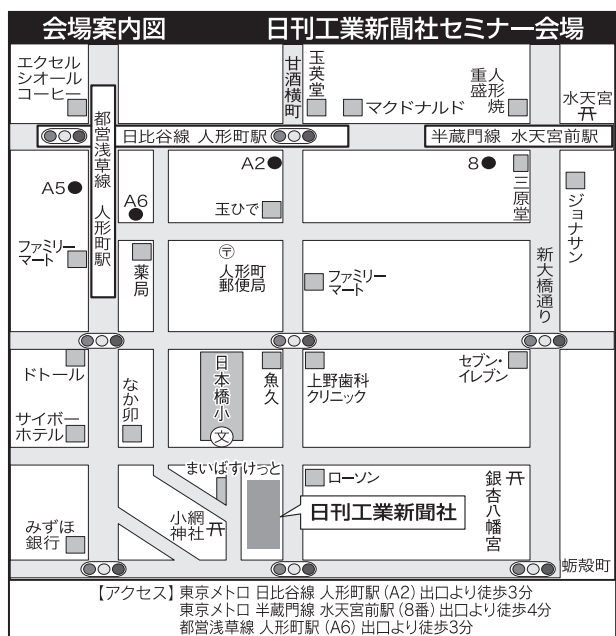
～製造現場だけじゃない。職場の問題を見える化し、ムダの排除で  
生産性向上!TPSの基礎から、実際の間接部門への適用事例までを学ぶ～

**日時** 2020年 2月 12日(水) 13:30~16:30  
(13:00 受付開始)

**主催** 日刊工業新聞社

**会場** 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム  
東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

**受講料** 33,000円 (資料含む、消費税込)



## 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム

東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

【アクセス】

東京メトロ日比谷線『人形町駅』A2出口 徒歩3分、都営浅草線『人形町駅』A6出口 徒歩3分

東京メトロ半蔵門線『水天宮前駅』8番出口 徒歩4分

### ●申込方法

申込書を郵送又はFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからお申し込みできます。(http://corp.nikkan.co.jp/seminars/) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。講座によりましては、申込者が最少催行人数に達していない場合、開催決定まで受講票ならびに請求書の発送を見合わせて頂く場合がございます。

なお、キャンセルにつきましては開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。振込手数料は貴社でご負担願います。

口座名義	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
株日刊工業新聞社	三井住友銀行	神田支店	当座	1023771
	みずほ銀行	九段支店	当座	21049
	三菱UFJ銀行	神保町支店	当座	9000445

### ●申込先 日刊工業新聞社 総合事業局 教育事業部 技術セミナー係

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)  
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215  
e-mail : j-seminar@media.nikkan.co.jp

※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でご来場ください。  
※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

## 受講 申込書

### 2/12 間接部門TPS

お申し込みは **FAX 03-5644-7215**

■受講料：33,000円 (資料含む、消費税込)

※振込手数料は貴社にてご負担ください。

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	TEL	
	部署・役職	FAX	
所在地	〒	E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/> チェックをしてください。
備考			

※お申込み受付後、受講票ならびに請求書をお送りいたします。

No.190528

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

# 開催主旨

日本のホワイトカラー（間接部門）の生産性が低いと言われて久しいが、なぜだろうか。

それには製造直接部門と比較しての違いをまず明確にする必要がある。

生産性は、成果（アウトプット）/投入時間（インプット）で評価されるべきものであるが、一般的に製造直接部門が時間に対する感覚が敏感で厳しいのに対して、事務所の仕事は分子の成果には注目するが、分母の投入時間に対する意識が乏しい。

そこで、製造現場で高く評価されているトヨタ生産方式（TPS）の思想と手法を間接部門に如何に適用するかを紹介したい。

例えば、オフィスの仕事にもストップウォッチを活用して標準作業の概念を導入するなどのトライもしている。

率直に言って、間接部門の生産性向上は、未だ発展途上であると言わざるを得ない。

なぜならば、間接部門の生産性向上は、AIなどの技術革新を織り込めばと誤解されている方が多い。

しかし自動化の前にTPSでいう徹底的なムダ排除をしないとムダを織り込んだシステムになってしまう。

間接部門の生産性向上に関しては、大野耐一さんの開発された製造現場を対象にしたTPSほどに確立された理論と実践の実績は見たことがないのが事実である。

従って、この分野で如何にTPSの思想を適用できるかを試行錯誤してきたプロセスを紹介したい。

TPSに基づく具体的な個別の改善事例と共に、H銀行の事務センターでの成功を代表事例として紹介し、最後にそれを皮切りに他社への横展開状況を紹介したい。

## 講師

(株)カイゼン・マイスター社長 中小企業診断士 **小森 治氏**

【略歴】 1964:トヨタ自動車工業(株)入社  
1991:トヨタ英国製造・副社長  
1995:トヨタ自動車オーストラリア・社長、トヨタ自動車(株)理事  
2000:セントラル自動車(現トヨタ自動車東日本に統合)社長  
2007:セントラルOB仲間と(株)カイゼン・マイスターを設立  
2008:法政大学大学院・客員教授  
2013:東京理科大学大学院・客員教授  
2014:東京大学ものづくりインストラクター養成スクール講師  
2017:(株)カイゼン・マイスター設立10周年  
支援企業数累計290社+無料予備診断のみ90社=380社

【著書】 『カイゼン・リーダー養成塾』(2012年6月日刊工業新聞社)  
『トヨタから学んだ本当のカイゼン』(2016年7月日刊工業新聞社)



## プログラム

### 第Ⅰ章:TPSの基本

1. トヨタ方式の構造
2. TPSの2本柱
3. 工場での適用
4. 良い流れを作る

### 第Ⅱ章:間接部門へ適用のニーズ

1. 間接部門共通の問題点
2. なぜ生産性が低いのか
3. 時間の概念の導入

### 第Ⅲ章:間接部門の人づくり

1. 管理者の役割
2. 多能化の推進
3. 悪い情報を上げ易い職場に

### 第Ⅳ章:生産性を上げよう

1. 見かけの稼働率で忙しいと言っていないか
2. TPSの7つのムダをオフィスに適用
3. オフィスにもストップウォッチを導入せよ

### 第Ⅴ章:仕事のクオリティを高めよう

1. 品質保証の原点
2. PDCAのサイクルを回そう

### 第Ⅵ章:基本はやっぱり整理・整頓

1. 整理  
捨てるには判断基準が必要  
不要なものを「見える化」する赤札作戦  
書類の保管期限は正しいか  
先入先出で整理する

### 2. 整頓

- 住所を明らかにする
- 住所は固定する
- 誰が見ても分かるようにする
- 発注カード(かんばん)による発注点の見える化
- 住所の決め方も工夫が必要

### 第Ⅶ章:銀行事務センターの改善事例

1. H銀行事務センターからの依頼
2. 事務処理の見える化
3. 改善の3本柱
4. 事務処理工場に標準作業の導入
5. ストップウォッチで実態把握  
標準作業組合せ票
6. 営業店向けのチェックリスト
7. マニュアルを保管する現場での仕掛け
8. 隣の仕事を覚えよう・・・多能化
9. H銀行改善の成果
10. H銀行を皮切りに他社への横展開状況