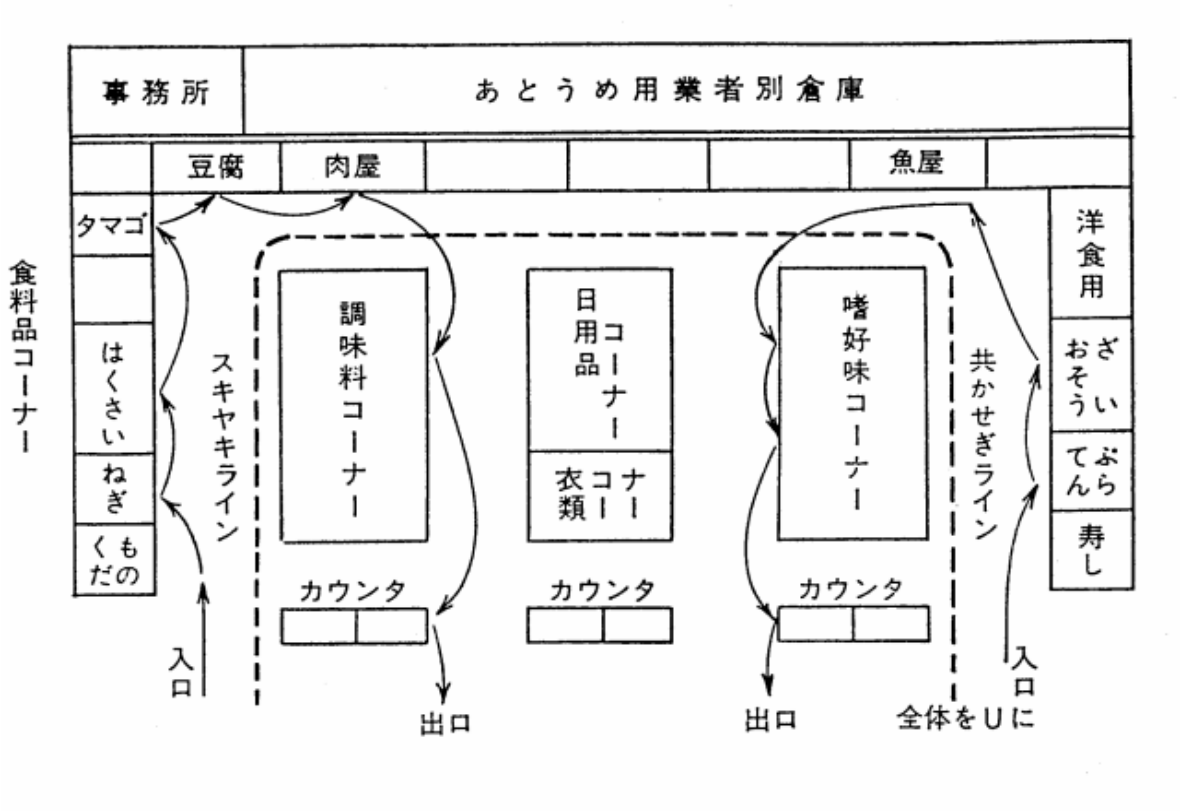
IE実践

矢萩技術士事務所

2007/12/23

流れ化


事務所
あとうめ用業者別倉庫
豆腐
肉屋
魚屋
タマゴ
はくさい
ねぎ
もの
くだ
食料品コーナー
スキヤキライン
調味料コーナー
日用品コーナー
衣類コーナー
嗜好味コーナー
共かせぎライン
洋食用
ざい
おそう
ぷら
てん
寿し
カウンタ
カウンタ
カウンタ
入口
出口
出口
入口
全体をUに

＜復習＞

IE活動の２本柱

時間研究＋動作研究
テイラー　　ギルブレス

仕事の細分化

工程－単位作業－要素作業－単位動作－サーブリック

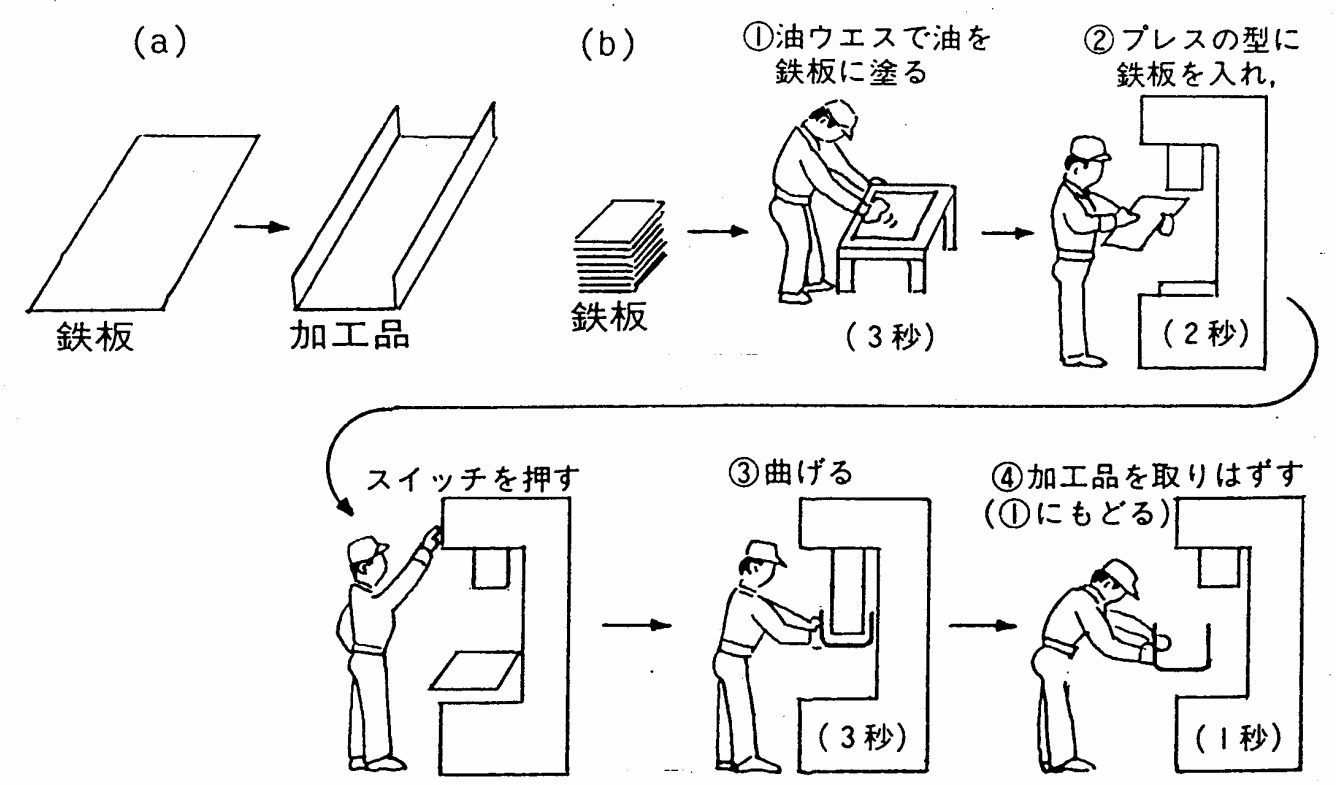
クリテカルパス　　ボトルネック

目的－手段

改善のECRS

着想の定石

動作経済の原則


(a)
鉄板
加工品
(b)
鉄板
①油ウエスで油を
鉄板に塗る
(3秒)
②プレスの型に
鉄板を入れ,
(2秒)
スイッチを押す
③曲げる
(3秒)
④加工品を取りはずす
(①にもどる)
(1秒)

（分）

時間	作業者	プレス機
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

（分）

時間	作業者	プレス機
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

標準時間とは

所定の作業方法および設備を用いて、
所定の加工条件および環境条件のもとで、
その仕事に適正を持ち、熟練している人が、
期待される作業速度を発揮できる努力で、
一定の品質および数量の仕事を
遂行するのにかかる時間である。

正常作業速度

ＩＬＯ（国際労働機関）

しっかりしとした監督下にあって、出来高給の刺激なしに働く平均作業員の動作速度である。

この速さは、毎日過度の肉体的･精神的疲労なしに容易に維持できる。

しかし、かなりまじめに努力することを要する。

モデル

①.　トランプ配り

②.　ピンボード刺し

③.　3 マイルの歩行

ロータスク　　ハイタスク

黒板に字を書く

1. 椅子から立つ
2. 黒板まで歩く（10 歩）
3. チョークを取る
4. IEと書く
5. チョークを置く
6. 椅子まで歩く（10 歩）
7. 椅子に腰かける