

スマートフォン、タブレットでも
受講可能！

無料 お試し受講が可能！



オンラインセミナーだから、隙間時間で学習が可能です。

本セミナーは、オンラインで学習することができるため、忙しい方もご自身の都合に合わせて、スケジュールを組み学ぶことが可能です。配信期間は6カ月間あり、繰り返し視聴することができます。テキストはダウンロードできます。まずは、無料のお試し受講でご確認ください。

JMA オンラインセミナー お申し込みから受講まで

- 1 WEBフォーム よりお申し込みください
- 2 ログインID と パスワード をお送りします
- 3 ログインID と パスワード でログイン
- 4 受講期間中 何度でもご自由に 視聴いただけます

〈画面イメージ〉



【法人申込みについて】

法人でお申込みをいただいた場合、管理者（教育ご担当者）用IDを1ID発行いたします。管理者は、全受講者の学習状況の進捗を確認できます。

オンラインセミナーの詳細は

ものづくりオンラインセミナー

検索

お問い合わせ先：一般社団法人日本能率協会 ものづくりオンラインセミナー事務局 seisan@jma.or.jp

<http://www.jma-online.com/>



調達ベーシックオンラインコース

購買・調達の必須知識を4か国語（日本語、英語、中国語、タイ語）で学べます。共通の教材を使用することにより、知識の平準化や現地スタッフのスキルアップにも利用できます。なお、日本語版は理解度テスト付きを選択でき、視聴期間中2回まで受験可能です。テスト結果を振り返ることが出来るので、学習内容を十分に理解しながら学習できます。

プログラム内容	【配信時間：約12時間《日本語版》（全14章）】 ※配信時間は、言語によって異なります。
調達管理の基本	・調達に求められる役割とその業務領域 ・調達品質管理の基本 ・調達納期管理の基本 ・在庫管理の基本 ・在庫削減の基本 ・調達期間短縮の基本
コストリダクションマネジメント	・調達コストリダクション（コストダウン）の基本 ・調達コストリダクションの基本ステップ
コスト分析	・査定とは？ ・原価明細見積りの考え方と書式 ・類似品査定 ・合見積比較 ・現場査定
交渉技術	・調達交渉のはたらき ・調達交渉準備の基本 ・本格交渉の基本
CSR/リスクマネジメント	・CSRと調達 ・調達リスクとリスクマネジメントの基本 ・倫理的リスク、法的リスク ・契約の基本
サプライヤーマネジメント	・サプライヤー管理とは？ ・サプライヤーマネジメントの全体像 ・新規サプライヤー探索のポイント ・サプライヤー集約のポイント ・サプライヤー強化のポイント
サプライヤー評価	・サプライヤー評価の仕組み ・財務諸表の作られ方・読み方（※日本語版のみ） ・財務分析の基本（※日本語版のみ）
改善手法1：VE	・VE(Value Engineering) 概論 ・VEの推進手順1 ・VEの推進手順2
改善手法2：IE	・IE(Industrial Engineering)概論 ・現状分析（工程分析、稼働分析、作業分析、ライン作業分析、連合作業分析）
改善手法3：QC	・QC(Quality Control)と問題解決手法 ・問題解決の進め方1 ・問題解決の進め方2
コスト査定演習	・コスト査定演習
カテゴリー戦略	・カテゴリー戦略とは ・カテゴリー戦略立案の手順とポイント
改善手法4：VR	・VR(Variety Reduction)の基本 ・VRの5つのコンセプト
原価企画/開発購買	・原価企画とは ・原価企画のポイント ・開発購買とは ・開発購買のポイント

参加料

《配信期間：6カ月間》

- ①理解度テストセットあり 1/ID 39,800円(税抜) ※日本語のみ
- ②理解度テストセットなし 1/ID 29,800円(税抜)



IE基礎テクニック習得コース

管理技術【IE】手法を体系的に習得できるコースです。

国内工場の見直し、再強化や海外工場の拡大・指導に必要な管理技術【IE】の基本を網羅したプログラムです。

プログラム内容	【配信時間：約23時間10分（全5単位）】
改善技術の基礎知識	1.基礎用語を理解する ・IE、生産管理、標準時間 ・ワークユニット、改善技術とは ・現状分析技術、改善発想法とは 2.現状分析技術の活用方法の理解と体験 ・ワークユニット ・タイムスティー ・標準時間の設定 3.改善発想技術の活用方法の理解と体験 ・改善の4原則（ECRS）と5W 1H ・ブレンストミグ ・改善案作成の体験
稼働分析によるロスの明確化	1.稼働分析の狙い ・稼働分析とその目的 ・稼働分析の手法 ・作業の分類とは 2.稼働分析の手法を学ぶ ・連続稼働分析 ・連続稼働分析の手順 ・事例紹介 3.ワークサンプリング理論 ・ワークサンプリングの理論 ・瞬間観測法：ワークサンプリング ・ワークサンプリングの手順 ・ワークサンプリング結果からの改善着眼点
工程分析による製造特性の把握	1.工程分析とは ・工程分析の種類と目的 ・工程分析の定義 2.工程分析の進め方 ・工程の定義 ・工程の種類と記号（加工・運搬・検査・停滞） ・工程の手順（フロー・ロケスタート） 3.工程分析の応用 ・アッセンブリーチャート ・経路分析、フローダイアグラム 4.工程改善の各ポイントの理解 ・工程数の減少、加工作業、運搬作業、検査作業、貯蔵、停滞 ・工程改善チェックリストの説明
ライン作業分析による現場改善	1.ライン作業とは ・ラインとは ・ラインのメリット、デメリット ・生産方程式別の比較（ライン、ジョブ・ショップ、セル） 2.ライン作業分析とは ・ライン作業分析の目的 ・ピッチタイムと目的サイクルタイム ・ラインバランスとは 3.ライン編成の手順 ・編成の要点 ・実践・ライン改善
連合作業分析による現場改善	1.連合作業分析とは ・連合作業分析とその目的 ・連合作業分析の手法 ・目標サイクルタイムの算出 2.連合作業分析の種類 ・連合作業の形態 ・連合作業に使われる分析記号 3.連合作業分析の手順 ・連合作業改善の視点 ・対象の選定 ・現状の定量化 ・目標サイクルタイム（TCT）の算出 ・M-Mチャートの作成 ・連合作業分析表のまとめ ・改善案の作成 4.連合作業分析による改善の目的とつどころ ・人と人の連合作業の作業改善ポイント ・人と機械の連合作業の作業改善ポイント ・チェックリストの活用方法

参加料

1/ID 29,800円(税抜) 《配信期間：6カ月間》