

## 研修の様子



第1日目、研修が始った！！  
まずは講義から。



講義後の「試し折り」。  
だが、なかなか上手いかない。



第1次生産計画を立てる。  
少し不安。



「こうしょうか！」



「いや、こうじゃねえか。」



「じゃあ、みんなで相談だ！」



「編成効率を考えて...」



受講生一同  
「理屈は分かるんですけど...」



第1次生産、開始！



各工程ごとに秒単位の時間管理



折る



測る



測ったら、数値を記録。



『検査成績書』数値の記録は必須！！



製品として「○」は合格、「×」は規格外。『納期限までに良品を安く！』

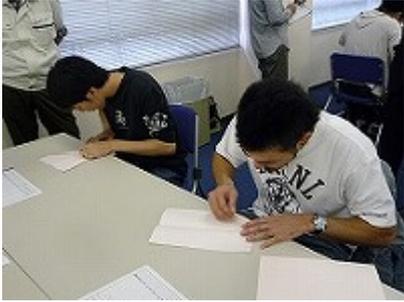
流れ作業。左から右へ流します。



第2日目。治具を開発し試行。



これは『原材料』赤・青・黄の三色紙

<p>1次生産結果を踏まえ、第2次生産の準備。工夫を重ね、定規を机に貼付け効率UP！！</p>	 <p>工夫。定規貼付け効率UP！！</p>	<p>右手に治具。測定効率UP！！</p>
<p>議論を重ねる。</p>	<p>「原材料(紙)を手前にやると、ずれちゃうんだよな。」</p>	<p>「こうしたらどうだろう？」</p>
<p>(治具を使い) 「こうやるといいよ！」</p>	 <p>これがお手製の治具、初号機と弐号機。(工夫の結晶)</p>	 <p>2次生産開始！</p>
 <p>今のところ不良品なし。</p>	 <p>真剣1</p>	 <p>真剣2</p>

真剣 3



生産完了！これは『倉庫』。



1班



2班



3班



4班

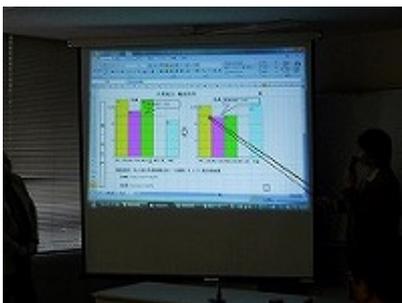


第2次生産完了。

発表会のレポート作成



いざ、発表！



発表。

発表！

治具披露。

<p>結果はどうだったのでしょうか？</p>		
<p>治具披露。</p>	 <p>修了！ 各リーダーから労いのお言葉とともに『修了証』の授与</p>	<p>一番の『成果品』はやっぱりコレですね。2 日間に渡り大変お疲れ様でした。</p>