

チョコ停を防止するための具体的な実務プロセスを「自動化設備のエキスパート」が伝授！

自動化設備における“チョコ停”の 原因分析と対策の進め方

生産性向上を図るために生産設備などの自動化を推進していくことは、多くの製造業にとって重要なテーマの一つといえます。自動化設備（FAシステム）では、それを停止しない限り製品を生産し続けることができます。そして設備を停止させないためには、いわゆる「チョコ停」を防ぐことが重要です。チョコ停はたとえ短時間の停止であっても、繰り返し発生することによって累積的に多大な機会損失へと繋がってしまう厄介な問題であり、通常はこれを放置し続けることはできません。

しかしながらチョコ停をなくすことはそれほど簡単なことではありません。チョコ停をなくすには、設備の現状を的確に把握したうえで、発生原因に応じて必要な措置を講じていくことが欠かせません。**その場凌ぎの対応を繰り返すのではなく、解決に向けた「手法」を理解しておくことが重要です。**

そこでこのセミナーでは、チョコ停にお悩みの方やチョコ停対策に取り組まれる方を対象に、具体的なチョコ停対策の手順と、アプローチのポイントについて説明します。

まず、チョコ停の特徴やチョコ停ロスと設備総合効率の関係を整理したうえで、チョコ停のタイプを分類し、それぞれの原因を分析・検討します。問題をはっきりさせた後は、設備状況の見える化や対策の進め方のポイントを解説します。皆さまの実務に役立てて頂くことを念頭に置き、具体例を提示して説明します。このセミナーを通じて、社内での確かなチョコ停対策を推進できるようになりましょう！

- ◆主な受講対象者： チョコ停の問題にお困りの方。チョコ停対策の具体的な手法を学びたい方
自動化設備に関わる技術者、技術チームリーダー など
- ◆期待される効果： ①チョコ停の特徴や現象と、チョコ停ロスと設備総合効率の関係がわかる
②チョコ停の見える化をするための方法と各種ツールを習得できる
③設備の現状把握とチョコ停の分析、対策の進め方のポイントを習得できる



講師 竹内 利一（たけうち としかず）

竹内技術士事務所 所長

1983年 株式会社日立産機エンジニアリング入社。ロボット周辺装置、搬送・部品供給装置、試験装置など、主に自動化設備の設計を務める。

2015年 竹内技術士事務所を開設。

自動化設備の生産性向上のコンサルタントとして日本や韓国で活躍中。

技術士（機械部門）、専門は、加工・ファクトリーオートメーション及び産業機械。

日本技術士会機械部会幹事、東京電機大学技術士会幹事、日立技術士会会員。



日本アイアール株式会社 アイアール技術者教育研究所

〒160-0008 東京都新宿区三栄町25-7 太田ビル3階

電話：03-3357-3467 E-mail: ir@nihon-ir.co.jp

自動化設備における“チョコ停”の原因分析と対策の進め方（※予定）

1. チョコ停とは

- (1) チョコ停の特徴と現象 (2) チョコ停ロスと設備総合効率

2. チョコ停の現象と原因

- (1) 作業機能別に見たチョコ停の種類 (2) チョコ停原因の部位による分類

3. 設備状況見える化の各種ツール

- (1) PLCと連携した情報収集 (2) ワイヤレス通信システム (3) FA機器と監視カメラの連携
 (4) スーパースローとエンドトリガー (5) 加速度・温度センサー

4. チョコ停原因の分析

- (1) チョコ停現象と直接原因 (2) なぜなぜ分析 (3) PM分析
 (4) 4M5E分析 (5) チョコ停時間の把握

5. チョコ停対策の進め方

- (1) チョコ停の分析と対策案 (2) QC7つ道具による分析
 (3) 新QC7つ道具による対策案 (4) 成果の確認と標準化

6. 質疑応答

- ・開催日時： 2018年 12月13日（木） 10:30~16:30
- ・会場： 日本アイアール(株) 本社会議室（定員：18名）
- ・受講料： 36,000円/1名（税別） [税込： 38,880円/1名]

★交通アクセス：

丸ノ内線

四谷三丁目駅：徒歩6分

都営新宿線

曙橋駅：徒歩8分

JR線、丸ノ内線、南北線

四ツ谷駅：徒歩11分



■ 申込書（自動化設備における“チョコ停”の原因分析と対策の進め方）

FAX番号：03-3357-8277

（日本アイアールセミナー事務局）

以下の事項をご記入の上、日本アイアール宛にFAXで送付してください。

会社名		部署名	
住所	〒		
お名前		E-Mail	
電話番号		FAX	