

A man with grey hair and glasses, wearing a white button-down shirt with a 'LEAN LAB' logo, is shown in a workshop environment. He is holding a piece of white paper and appears to be in the process of folding it. In the background, there is a wall with several documents pinned to it. One document on the left is titled 'EVALUATION GRAPH' and features a grid with axes labeled 'Fresh Goods (Pcs.)', 'W.I.P. (Pcs.)', 'Productivity (Output/Time, slope)', and 'Lead Time(hrs.)'. Another document on the right shows a floor plan or layout. The man's shirt has a logo that reads 'LEAN LAB' with a stylized 'L' and 'A' and the text 'LEARN TO LEAN' below it.

紙飛行機ゲーム スナック写真集

何がはじまるのかな？



では、ラインを作しましょう



2ラインの担当と管理者が決まりました



上手くおられますか？



ロゴは小さいな？



合格かな？ 不合格かな？



次のゲームは何が違うのかな？

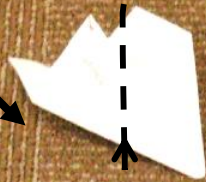


こうやって飛ばせばいいんだよ



合格

不合格



お喋りはやめて、どんどん作りなさい



出来高、仕掛り、リードタイム、
生産性を記入しよう



3回のゲームの違いを話し合いました



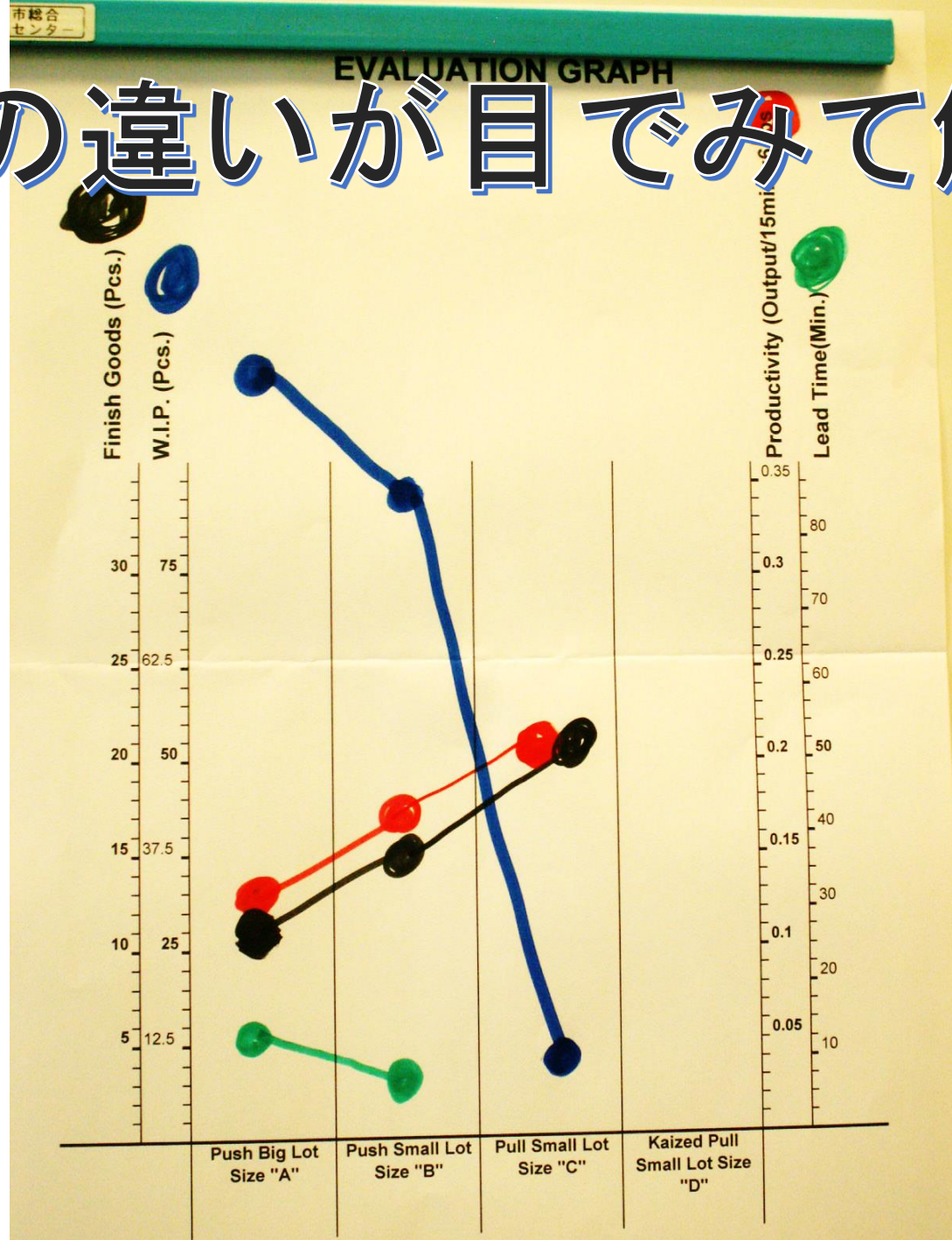
段取り時間の短縮がより小ロットを作り

リードタイム短縮に貢献する

ことが解りますか



ゲームの違いが目で見えて解ります



お客様の要求数に合わせてレイアウトの
見直し(改善)をグループで実施



この案でどうやろう。一人は必要ないな？



改善案のポイントを説明して下さい

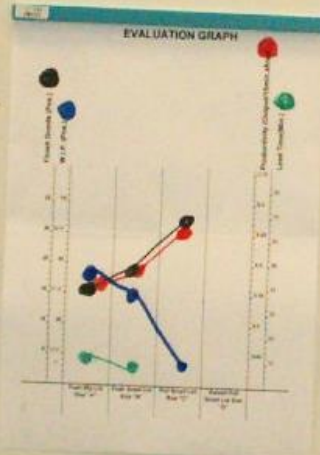


よーし、うちのチームが勝ちや！

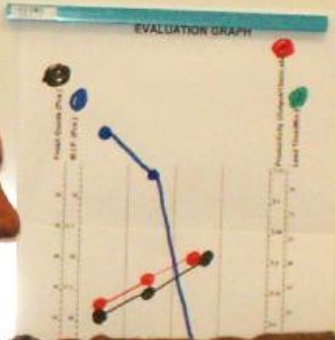


さあ、どっちが勝ちかよく見てみましょう

$$\begin{array}{r} 16 \\ 16 - 6.15分 \\ \hline 5.5分 \\ \hline 15分 \\ \hline = 0.213 \end{array}$$



EVALUATION SHEET	
Production System	A. Push Large Lot Size
	B. Pull Small Lot Size
	C. Push Small Lot Size
	D. Improved Full
Production Name	Hayabusa
Total Production Numbers	1000
Defects Numbers	100
Good Part Numbers	900
Work in Process	100
Lead Time	10min
Production Cost	10000
Production Efficiency	100%



$$\begin{array}{r} 16 \\ 16 - 3分 \\ \hline 6.5分 \\ \hline 15分 \\ \hline = 0.177 \end{array}$$



はい 賞品があります！
勝ったチームはどちらが良いか
選んでください。



今日学んだことに加え顧客要求数
(タクトタイム)が作業者の数を決めること
を伝える。



4時間のゲームでTPSの基本が良く
解った、入門者にはこれが良いな。

