

人と設備の能力を最大化する！

工場レイアウト改善の実務

ギガキャストなど大型設備導入時の付帯設備／作業性／物の流れの検討手法も解説

日時 2024年9月18日(水) 10:00~17:00 (9:30 受付開始)

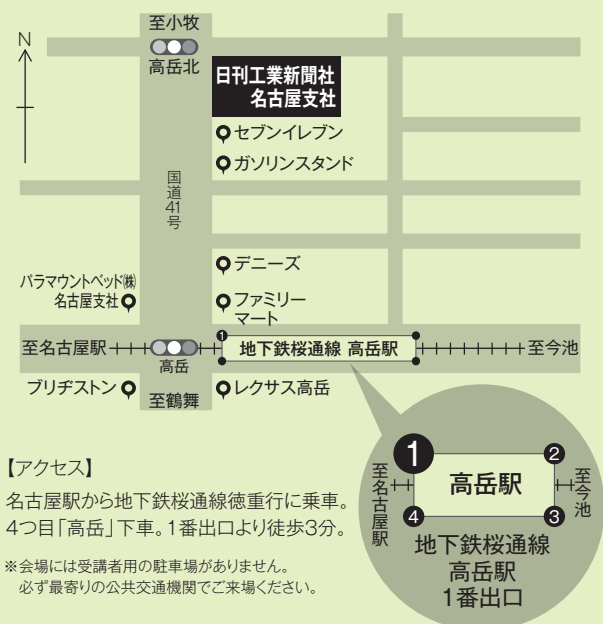
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム 名古屋市東区泉2-21-28

受講料 48,400円 (資料含む、消費税込)

※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。

日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



【アクセス】

名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗り、4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩3分。

※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関で会場へお越しください。

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。

申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。ご了承ください。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日までに銀行振込にてお支払いください。

振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。

申込・問合せ

日刊工業新聞社 名古屋支社 イベントG

TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159

受講
申込書

9/18 工場レイアウト

お申し込みは <https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	TEL	
	部署・役職	FAX	
所在地	〒	E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>
備考			<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員 <input type="checkbox"/> 中部プラスチック連合会正会員

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。

なお、メールの宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【連絡先】日刊工業新聞社 dbopr03@nikkan.tech

郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の[申込・問合せ]連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.247572

開催主旨

日本のモノづくり環境は、近年のDX（デジタルトランスフォーメーション）やIoT（モノのインターネット）の進展により、製品、生産量、生産経路、サービス、時間などが大きく変革しつつあります。

しかし、工場内の技術者は、工場建設に巡り合う機会も少なく、日常のライン改善なども複雑さを増しており、これらの新技術革新や新ツールに付いていくことができない現状にあります。

そこで本セミナーでは、工場レイアウトに影響する**必要項目の分析と手順**を、講義とExcelを活用した演習で理解していただきます。

そして、仕事そのものを付加価値の高いものにする「あるべき姿のレイアウト」への**標準的設計アプローチと、各生産方式や製品の特性や制約条件、各種課題と改善例**を解説します。これらの基本知識と改善例により、参加企業の皆さまの生産性向上に役立てていただければ幸いです。

【セミナーのポイント】

- ①新レイアウト設計の基本手順とデザインアプローチにより、あるべき姿のレイアウトを追究する
- ②生産方式の原理・原則や良いレイアウトの原則を適用する
- ③環境変化への対応とレイアウトの評価を実践する
- ④各種事例により製品の特性や条件による理想的レイアウトへの改善課題、改善ヒントを参照する
- ⑤レイアウトに必要なデータなどセミナーで使用するExcelシートは、セミナー終了後も自社のデータで活用できます

持ち物

パソコン（Excel2007以降のバージョンがインストールされているもの）

進呈書籍

ご受講者には、特典として日刊工業新聞社刊『図解 すぐに使える工場レイアウト改善の実務』を進呈します。

講師

（株）MEマネジメントサービス 取締役 マネジメントコンサルタント

添田 英敬 氏

【略歴】 独立系システムインテグレーターにて流通業向け販売供給システム開発に携わる。会計事務所勤務後、日本インダストリアル・エンジニアリング協会（現日本生産性本部）にて、生産技術スタッフ向け研修会、現場実習、工場見学会の企画・運営、指導補助などを経験。その後、（株）MEマネジメントサービス入社。実務に精通したコンサルタントとして、業種、企業規模を問わず、国内外で精力的に活動中。原価管理、原価低減を軸に生産管理、現場改善、現場管理（自動化、デジタル化、スマート化含む）などの基本的なしくみづくりから成果に繋げる運用支援までを得意とする。

URL <https://www.mejapan.com/>

プログラム

第1章 工場レイアウトの基礎

- 1-1 レイアウトの鍵：PQRSTとSLP
- 1-2 敷地内レイアウト（基本レイアウト）の考え方
- 1-3 建屋内レイアウト（詳細レイアウト）の考え方
- 1-4 作業域内レイアウト改善の考え方

【演習】 SLPを実践しよう

第2章 レイアウト設計・改善のポイント

- 2-1 顧客要求と生産方式の選択
- 2-2 基本機能の追求、改善と管理（仕事とは何か）
- 2-3 原価のポートフォリオ分析（作るべき製品は何か）
- 2-4 時間と能力の明確化（どう作るか）

【演習】 目標サイクルタイムを求めよう

第3章 多品種少量生産のセル化改善 事例

- 3-1 事例1：プリンター組立レイアウト改善
 - ・ロスの見える化
 - ・ピッチダイヤグラムによる編成効率向上
 - ・セル生産方式を取り入れたレイアウト改善
- 3-2 事例2：電動工具部品加工レイアウト改善
 - ・機能別レイアウトから部品別レイアウトへの改善
 - ・連合作業分析表を活用したレイアウト改善

【演習】 ラインバランスを算出しよう

第4章 設備依存工場のライン一貫化改善 事例

- 4-1 事例3：射出成形、組立工場の一貫化生産
 - ・設備能力活用によるサイクルタイム短縮化
 - ・工程間運搬の廃止
- 4-2 事例4：冷蔵庫フレキシブル生産ラインの能力改善とハイブリッド生産
 - ・目標サイクルタイムの算出法
 - ・ハイブリッド生産方式を取り入れたレイアウト改善
 - ・変種変量に対応した生産方式の考え方

第5章 在庫低減によるレイアウト改善 事例

- 5-1 事例5：産業機械受注組立生産におけるレイアウト改善
 - ・レイアウトに影響する基準在庫、安全在庫の算出法
 - ・レイアウト改善によるリードタイム短縮

【演習】 安全在庫を算出しよう

第6章 ギガキャストなど大型設備導入時のレイアウト改善

- 6-1 大型設備の導入に伴う付帯設備の検討の進め方
- 6-2 建屋の要件と大型設備の搬入経路の検討方法
- 6-3 メンテナンスも含めた作業スペースおよび作業性の確保

付録：レイアウト設計標準データ