

# 多品種小ロット工場のための 工場レイアウト・構内物流改善の進め方

こんなことが学べる講座です。

- 従来型IE発想を超えた全体最適化
- 工場レイアウト成功のための条件
- 工場の動線改善の進め方
- ライン改善の進め方
- 構内物流改善のステップ

日時 2024年10月16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



## 受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をメールで送付いたします。  
※必ずメールアドレスをご記入いただきますようお願い申し上げます。  
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。  
（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

10/16 構内物流

お申し込みは

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	E-mail
氏名	フリガナ 部署・役職	TEL
所在地	〒	FAX
業種	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.247586

# 開催主旨

多品種小ロット工場の動線改善は、構想力と設計思想が決め手です。  
従来の二次元的発想ではうまくいきません。  
そこで立体+時間も合わせた四次元的発想が大切になります。  
そして、生産性向上の最後の切り札が、誰も重要視していなかった構内物流改善です。  
今までになかった発想で、構内物流改善を紹介します。  
成功事例をビデオでも紹介します。

多品種小ロット化や短納期化の必要性が高まり、工場ではさらなるリードタイム短縮の課題解決が求められています。目先や小手先の改善では、その変化に対応できなくなっています。その解決の糸口は、工場のレイアウト改善と構内物流の2つにあると考えます。

工程や作業の変更や改善ではなく、まず工程と工程のつながりを良くするという設計思想の考え方です。工程間のつながりがスムーズになれば、工程間の情報のフィードバックが改善されて、品質が良くなり、仕掛や在庫が削減でき、リードタイムが短縮できるという考え方です。

現状の諸問題を解決して、あるべき姿を実現することを目指すには、根本的な思想に基づき工場レイアウト設計を考えることが必要です。そのためには、静的・平面的な捉え方ではなく、動的・空間的な視点で、品質・納期・コスト（生産性）を改善に導く発想が必要です。本セミナーでは、工場レイアウト設計の考え方と今までになかった発想での構内物流改善の実践ノウハウを、多く交えて紹介します。皆様のお悩みに少しでも解決の糸口が、このセミナーでヒントになれば幸いです。

## 講師

株式会社SMC 代表取締役 **松田 龍太郎** 氏

**【略歴】** オムロン倉吉（現オムロンスイッチアンドデバイス社）に入社。リミットスイッチや汎用スイッチの設計開発に従事し、約10年間で150件の特許・実用新案を考案、26年間で6000件以上の改善を実施する。1986年より、オムロン流のトヨタ生産方式の導入と実践を14年間従事。2000年にエス・ピー・エス経営研究所に入社し、ドイツを中心に欧州企業の現場改善コンサルタントとして20年超にわたり従事する。  
その間、2006年に独立してSMCを創業。2018年からは日本企業での講師や現場改善の指導を行っている。明るく、ユーモアも交えたわかりやすいコンサルティングやセミナーに定評がある。  
おもな著書に「絵ときポカミス撲滅大全」「絵ときトヨタ式簡便自動化」（日刊工業新聞社）、「日本製造業を立て直す『超ものづくり経営』」（日経BP社、いずれも共著）がある。

## プログラム

### 1. 生産革新の基本的な考え方

- 1) 生産革新の目的は、原価低減と価値向上の2つ
- 2) IE的発想だけでは限界がある。部分最適ではなく全体最適を目指す

### 2. 工場レイアウト成功の条件

- 1) 設計思想のないレイアウト計画は失敗する
- 2) 四次元的発想（立体+時間）と現場主義で考える
- 3) まず工場のあるべき姿をデザインする
- 4) 工程設計から生産システム変更を検討する
- 5) 品質と納期優先で、生産性向上とコストダウンを狙う

### 3. 工場の動線改善はこう進める

- 1) 長く不安定な工程は、密度の高いラインに再編する
- 2) 幹線道路の設定と水すまし活用で生産性向上
- 3) コンパ方式で現場の知恵を盛り込む
- 4) 段ボールを使って、実際に人もモノも動かしてみる方式（ビデオ、写真紹介）
- 5) 仕掛を大幅に減らすレイアウト改善の進め方

### 4. ライン改善の進め方

- 1) 完成品までの工程を分解して、現状の課題を知る
- 2) 各工程のネック（品質・作業性・工数など）を把握する
- 3) 「魚の骨図」によるライン改善の方法
- 4) 段ボールや人を使ってすぐできるシミュレーションの進め方

### 5. 構内物流の効果的な改善手法

- 1) 構内物流は、競争力に差をつける最後の武器
- 2) 水すましが運行しやすいように、十分な通路を確保する
- 3) ピッキング工程の2ハンド化で、ミス防止と工数削減する
- 4) 現場改善を行いスペースを確保し、「改善コーナー」を設置しよう
- 5) 「改善コーナー」による改善推進の実践事例、誰でもすぐに改善ができる仕掛け

### 6. 工場レイアウト改善事例

- 1) 製造リードタイム短縮で競争力強化できる
- 2) レイアウト改善で、余剰な仕掛や在庫を削減できる
- 3) 品質向上と工数削減で、新たな投資ができる
- 4) 納期遵守率が向上し、営業部門の負担が軽減できる
- 5) 職場の活性化と工場のショールーム化が実現できる