

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

日 時

2025年10月6日(月)

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

講 師

松田 龍太郎 氏
株式会社SMC 代表取締役

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。

受講効果

- 【1】多品種小ロット工場の動線改善における工場レイアウトの構想力のコツと設計思想が学べます。
- 【2】講師独自の動的・空間的な視点で品質・納期・コスト改善に導く検討方法が理解できます。
- 【3】「改善コーナー」を起点とした構内物流改善の手法と誰でもすぐに改善できる仕掛けづくりが得られます。
- 【4】工場レイアウト・構内物流改善の事例を通じて【1】～【3】の内容を具体的に学べます。

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) コンペ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、競争力の強化ができる
- 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

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頂く場合がございます。(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、別紙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。

No.257021

