

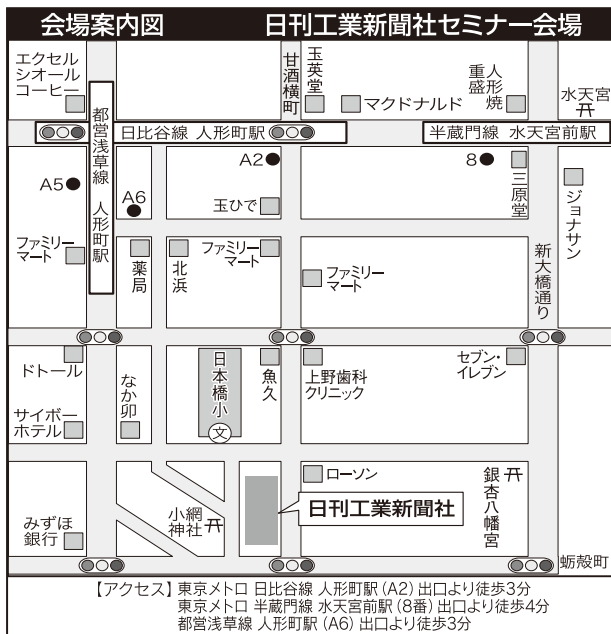
既存現場改造、新工場建設に使えるレイアウト改善 工場レイアウト改善の実務

日時 2018年8月8日(水) 10:00~17:00
(9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

主催 日刊工業新聞社

会場 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム
東京都中央区日本橋小網町 14-1 (住生日本橋小網町ビル)

受講料 43,200円(資料含む、消費税込)
*同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円



日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム

東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

【アクセス】

東京メトロ日比谷線『人形町駅』A2出口 徒歩3分、都営浅草線『人形町駅』A6出口 徒歩3分

東京メトロ半蔵門線『水天宮前駅』8番出口 徒歩4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ご来場ください。

※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

●申込方法

申込書を郵送又はFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからお申し込みできます。(http://corp.nikkan.co.jp/seminars/) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。

なお、キャンセルにつきましては開催日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。振込手数料は貴社でご負担願います。

口座名義	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
㈱日刊工業新聞社	三井住友銀行	神田支店	当座	1023771
	みずほ銀行	九段支店	当座	21049
	三菱UFJ銀行	神保町支店	当座	9000445

●申込先 日刊工業新聞社 業務局 イベント事業部 技術セミナー係

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215
e-mail : j-seminar@media.nikkan.co.jp

受講申込書

8/8 工場レイアウト

お申し込みは **FAX 03-5644-7215**

■受講料：43,200円(資料含む、消費税込) *同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円

※振込手数料は貴社にてご負担ください。

会社名		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 チェックをしてください。 <input type="checkbox"/>	

※お申込み受付後、受講票ならびに請求書をお送りいたします。

No.180193

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、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。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

開催主旨

工場レイアウトはサプライチェーンの核心です。しかし、技術者は工場建設に巡り合う機会が非常に少なく、日常のライン改善にもレイアウト技術が生かされていません。IoTなどの発展によりモノづくり革新を模索している今日では、レイアウト改善の複雑さも増しつつあり、製品、生産量、経路、サービス、時間なども大きく変化しつつあります。

工場レイアウトに影響するこれら必要項目の分析手法とIEの基本的原則を活用して、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その改善事例を紹介します。そして、モノづくりの各種生産方式（機能別生産、ライン生産、セル生産）や製品の特性や制約条件（多種少量、少種多量など）、各種課題と改善策を基礎から理解し、参加企業の各種レイアウト課題解決に役立てていただきます。

*本セミナーでは機械加工工場、板金加工工場、射出成形工場、大型製品加工・組立工場、小型製品組立工場などの改善例を紹介しますが、業種を問わず、参照いただける汎用的なセミナーです。

★セミナーにご参加いただいた方々には、参考文献として田村孝文、小川正樹共著の「すぐに使える工場レイアウト改善の実務」を贈呈します。

【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求する。
- ②生産方式の原理・原則や、よ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改善案や新設案の実行、実施後の管理方式を理解する
- ⑤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

講師

(株)ME マネジメントサービス

経営コンサルタント、技術士（経営工学）

田村 孝文 氏

【略歴】 1973年以来、(社)日本能率協会IE本部のコンサルタントとして、IEをベースに生産性向上、品質向上、原価低減、生産管理改善などを実践し、それに伴うレイアウト改善や新工場建設も含め、数多くのプロジェクトを手掛けてきた。1980年代から、日本はもとより、韓国、アメリカ、カナダ、メキシコ、オーストラリアなどの企業で指導し、途中、アメリカに駐在した。その後、MEマネジメントサービスに加わり、ME-America、ME-Canadaの社長として、アメリカを拠点にアメリカ、カナダ、メキシコなどの企業も含めて、指導し、グローバルに成果を上げてきた。現在は、MEマネジメントサービスの経営コンサルタントとして、各種企業のコンサルティングやセミナーを実施している。

【著書】 [CIM入門]、「図解でわかる生産の実務:標準時間」、「図解でわかる生産の実務:作業改善」、「CIMハンドブック(共訳)」、「CAPPハンドブック(共訳)」、「IEハンドブック(共訳)」、「新版MOST標準時間設定法(共訳)」以上、日本能率協会マネジメントセンター、「見える化でわかるムダつぶしコストダウン(共著)」、「図解、すぐに使える工場レイアウトの実務(共著)」以上、日刊工業新聞社

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 SLPによるレイアウト計画のステップ

- ①立地計画
- ②基本レイアウト
- ③詳細レイアウト
- ④移設計画と設置

第2章 レイアウト設計・改善のポイント

2-1 基本機能の追求、改善と管理（仕事とは何か）

2-2 原価ポートフォリオ分析（作るべきは何か）

2-3 時間と能力の明確化（どう作るか）

2-4 レイアウト設計のためのデザインアプローチ

第3章 レイアウト改善事例

3-1 多種少量生産のセル化改善

事例1：プリンター組立レイアウト改善

事例2：電動工具部品加工レイアウト改善

3-2 設備依存製造工場のライン一貫化改善

事例3：射出成型、組立工場の一貫生産化

事例4：板金加工工場の製品別ライン化、セル化

3-3 フレキシブル生産ラインの改善

事例5：冷蔵庫フレキシブル生産ラインの能力改善

事例6：自動車など大型製品のフレキシブル改善

付録1：ラインやセルのレイアウト改善原則

付録2：レイアウト設計標準データ