

生産ラインを高効率にする！高品質な製品をつくる！

3ステップ式

構内物流カイゼンの具体的な進め方

— 陥りやすい物流改革の勘違いと是正方法を理解し、構内物流で生産統制を行う

日時 2019年 **11**月 **12**日(火) 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 **44,000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39,600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 |
|----------|---------|-------|----|---------|
| 株日刊工業新聞社 | 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 総合事務局 教育事業部 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

11/12 構内物流

お申し込みは **FAX 03-5644-7215**

●受講料：44,000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39,600円

※振込手数料は貴社にてご負担ください。

| | | | |
|-----|----------|--|--|
| 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"/> チェックをしてください。 | |

※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.190362

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

工場の主役は生産ラインです。にもかかわらず、その効率化を差し置いて、例えばダイレクト供給の導入など物流の効率化から着手したために生産ラインにしわ寄せが及び、生産性の低下を招いていませんか。

本講座は、日産自動車に在籍時にこのような体験をした講師が、物流担当者が陥りやすい勘違いと、その是正方法を解説。具体的には「構内物流の果たすべき役割」を「工場内サービス業としての役割」「工場内司令塔としての役割」「効率的物流を実施する役割」の3つに分類し、これら3つの取り組みとステップアップする手法を詳解します。

上記の勘違いを是正し、「モノと情報」をセットで運ぶことで構内物流が生産統制を行い、生産効率の向上ならびに品質の大幅な向上を達成した講師が、自身の体験をもとにドラマチックに説明します。

【特に下記のような方にお奨めの講座となっています。】

- 会社収益向上の方策に悩む製造会社の経営者
- 工場の物流を何とかしたいと思っても、何から手をつけたらよいのか迷っている工場長や物流担当管理・監督者
- 工場生産、物流設計を担当する技術スタッフ
- 工場構内物流を請け負っている、または請け負おうと考えている物流会社の担当

講師

Kein物流改善研究所 代表 仙石 恵一 氏

【略歴】 物流改革請負人。ロジスティクス・コンサルタント。日産自動車ですばらしいサプライチェーン構築や新工場物流設計、物流人材育成プログラム構築などを経験。中国駐在時には現地物流会社の改善指導に当たり日本企業を凌ぐほどの実力をつけさせ外資系大手自動車会社から引き合いがあるまで育て上げた。また、仏ルノー社との共同購買会社においてグローバル調達の見直しを構築。世界で最も競争力のある調達を行うための施策とサプライヤー評価の見直しは他業界でも十分使えるノウハウであると判断している。日産から転籍となったユニプレスでは監査室長として内部統制の見直しを構築。また、総務部長として全社リスクマネジメントシステムを構築し、企業コンプライアンスの基礎を築きあげた。

プログラム

1. サプライチェーンマネジメント(SCM)を理解する

- 1-1 物流管理の範囲
- 1-2 SCMとは何か？
- 1-3 在庫管理の領域と工程設計の領域
- 1-4 クライアント基点の情報を共有化
- 1-5 同期度向上の効用

2. 構内物流とは何か

- 2-1 一般的に言われる構内物流の定義
- 2-2 入庫、保管、荷役、運搬、出庫各機能の意味
- 2-3 構内物流が実施すべき管理業務とは何か
- 2-4 製造会社で最初に取り組むべき「物流改善」とは何か

3. 構内物流の取り組みの現状

- 3-1 よく行われている構内物流作業(ダイレクト供給／一貫荷姿など)
- 3-2 よく行われている物流改善アイテム(フォークコールの導入など)

4. 構内物流改善のステップ

- 4-1 後工程から改善するというステップの持つ意味
- 4-2 生産ラインの稼働分析から見えてくること
- 4-3 隠れたムダを表化(おもてか)する
- 4-4 製造会社が最初に考えるべきことと構内物流が最初に考えるべきこと
- 4-5 理想的な生産ラインへの部品の渡し方とは

5. 構内物流の第一の役割とは何か

- 5-1 製造業の目指すべき方向性を確認しよう
- 5-2 目指すべき方向性を実現するための課題は何か
- 5-3 サービス業としての役割とサービス業としての構内物流
- 5-4 1台あたりの生産コストの把握と低減
- 5-5 一貫荷姿は本当に正しい考え方か？
- 5-6 荷姿変換の方法(キット作成／部分組立&順立て)

6. 構内物流の第二の役割とは何か

- 6-1 構内物流はモノと情報を届ける機能を持っている
- 6-2 つくりすぎのムダをなくすために物流が貢献できることは
- 6-3 工場内での司令塔としての役割について(生産統制を行う役割)
- 6-4 供給作業で生産統制(入口統制)と引き取り作業での生産統制(出口統制)

7. 構内物流の第三の役割とは何か

- 7-1 物流改善に使えるIE手法とは(工程分析／運搬経路分析／流動線分析／時間把握／連続稼働分析／ワークサンプリング)
- 7-2 構内物流改善実行の3ステップ
- 7-3 効率的物流を実施する役割について
- 7-4 構内物流進化のステップ