技術セミナー　　**関連部署**にご回覧ください

既存工場、新工場の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

本セミナーでは機械加工、板金加工、射出成形、大型製品加工・組立、小型製品組立など各種工場のレイアウト改善事例を紹介・解説いたします。

日時 2020年3月19日(木) 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
※後日、別の方が追加で申込をされる際は、備考欄に先に申し込まれた方のお名前と複数割適用希望と記載ください。
（記載が無い場合は通常料金のご請求となります。予めご了承ください）

会場案内図　日刊工業新聞社セミナー会場

【アクセス】東京メトロ 日比谷線 人形町駅（A2）出口より徒歩3分
東京メトロ 半蔵門線 水天宮前駅（8番）出口より徒歩4分
都営浅草線 人形町駅（A6）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。

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

●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。ホームページからも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。講座によりましては、申込者が最少催行人数に達していない場合、開催決定まで受講票ならびに請求書の発送を見合わせて頂く場合がございます。
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頂きます。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				
㈱日刊工業新聞社	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
	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 総合事業局 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

3/19 **レイアウト**　　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 / 部署・役職	TEL	
		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。 □
備考			

※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.190576

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

日本のモノづくり環境は、近年の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化を増しており、これらの新技術や新ツールに追従できてい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と手順（ＳＬＰ：システマティックレイアウトプランニング）をまず、理解し、ＩＥの基本原則を活用して、現場作業の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」への設計アプローチを学びます。そして、各種製造工場改善事例を通して、各生産方式やその特性、制約条件などの課題と対策、改善例を基礎から理解します。そして、関連するＩｏＴ新技術や新ツールの活用例を紹介し、参加企業のレイアウト課題解決とＩｏＴの進展に役立てていただきます。

★本セミナーは組立、機械加工、板金、射出成形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

★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。

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、オーストラリヤ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　工場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　設備依存工場のライン一貫化改善

事例３：射出成形、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
事例５：冷蔵庫フレキシブル生産ラインの能力改善

3-3　在庫低減によるレイアウト改善

事例６：産業機械受注組立生産によるレイアウト改善
事例７：溶接鋼管製造工場の倉庫レイアウト改善

付録１：IoT関連改善事例集

付録２：レイアウト設計標準データ