

トヨタが実践！ 工程編成と構内物流の具体的な進め方、 EV投入に向けた革新的ライン構築法

～レイアウト改善につながる「物と情報の流れ図」を使った物の流し方とギガキャスト・自走組立ライン導入への対応～

日時 2024年12月5日(木) 10:00～17:00
(9:30 受付開始)

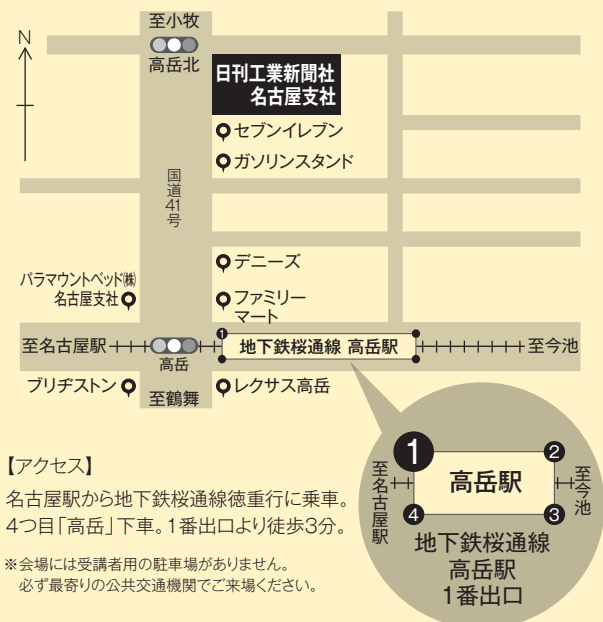
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

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 49,500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

12/5 工程編成

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.247629

開催主旨

「整流化」、すなわち「工程の流れ化」は流れて物をつくることであり、逆に、流れの滞るところには物の停滞が生じ、在庫が発生し、リードタイムが長くなります。結果、在庫スペースを確保するムダ、積み替え・詰め替えなど運搬のムダ、パレット・収容箱など運搬具のムダ、品質劣化・陳腐品・長期滞留品・死蔵品のムダ、帳簿と現物の在庫管理のムダ…などにつながります。

整流化を図る狙いはリードタイムの短縮であり、在庫が削減されればリードタイムが短くなり、品質も向上します。また、生産性も格段に高めることができます。

本セミナーでは、整流化を進める上での物の流れのつくり方、人の動きのムダを排除した作業の流れのつくり方などを「物と情報の流れ図」で整理し、構内物流および工場レイアウト改善につなげる手法を解説します。具体的には、リードタイム短縮のための工場ライン構成と物の流し方、物と情報をセットにした構内物流の生産統制の進め方、機能的な工場レイアウトの進め方などを具体的に紹介します。さらには、ギガキャストや自走式組立ラインの導入などEV投入に向けた革新的なライン構築に向けた動向と、EV製造においても安定的に利益を上げる手法も解説します。

講師

つちや ゆきひろ

豊田エンジニアリング株式会社 副社長 **土屋 幸洋氏**

【略歴】 1976年 トヨタ自動車(株)入社後、生産技術部・組立部・工場管理部生産管理室等に所属。塗装・組立工場の工程計画、新工場建設、新車生産準備等、生産技術全般や国内工場での製造管理を行う。その後、英国やマレーシアに駐在し、車両工場の製造管理や新工場立ち上げなど工場運営全般を担当。帰国後もトルコ・中国等の海外工場立ち上げ支援に携わり、工場部門の機能および安全・環境・生産・品質・保全・原価・人事等の工場基本要件の編纂と海外展開を行う。2009年 同社退社後、国内外の企業で取締役を歴任。2016年 豊田エンジニアリング(株)副社長に就任し、現在に至る。中国HUAWEI社、ロシア宝石会社、国内有名企業のインドネシア工場等、様々な業種でTPSをベースにレイアウト・品質・生産性等の工場管理や製造レベル向上指導を行い、高い評価を得ている。

プログラム

1. SC(サプライチェーン)について

- 1-1 生産のリードタイムと開発のリードタイム
- 1-2 生産のリードタイムが長いと何が悪いのか？
(リードタイムが短いと何がよい)

2. トヨタ生産方式のコンセプト(JITと品質)

- 2-1 工程の流れ化・整流化—モノの同期化
- 2-2 少ロット生産
- 2-3 タクトタイム生産
- 2-4 少人化
- 2-5 後工程引き取り(Pull生産)
- 2-6 かんばん方式(かんばんの種類・取り回し・ロット生産のかんばんの取り回し)
- 2-7 平準化(平準化の狙い・方法・平準化の実例・押し込み生産の問題点)

3. リードタイムの実態

- 3-1 リードタイムとは(正味作業の定義・7つのムダ)
- 3-2 リードタイムの実例(工程内仕掛在庫の改善・リードタイム短縮改善と原価低減・収益向上)

4. うまい工程編成~工程の整流化

- 4-1 リードタイムの短縮を考慮した工程編成
- 4-2 リードタイム短縮の考え方
 - ①流れをシンプルに
 - ②さらなるリードタイムの短縮
(ロット生産→小ロット生産へ)
 - ③整流化ができていない工場(どこに店を開くか)
 - ④段替時間の短縮と改善のステップ
 - ⑤生産量と仕掛けの対応

5. セル生産工程設計

- 5-1 同期セル生産方式の考え方
- 5-2 セル工程のライン連結

6. リードタイム分析:物と情報の流れ図作成

- 6-1 工程区分・工程フローを描き出す(工程の全体)
- 6-2 リードタイムを描き出す
- 6-3 物と情報の停滞箇所を洗い出す
- 6-4 停滞箇所を全工程もれなく顕在化する

7. リードタイム分析手順

- 7-1 リードタイム分析図(リードタイムを最適化)
- 7-2 リードタイム分析図の作成

8. 工場内物流の例

- 8-1 運搬の形態
- 8-2 後工程引き取りを基本にした工程間物流
- 8-3 工程間運搬とその方法
- 8-4 物流箱の標準化

9. 工場~販売のリードタイム

- 9-1 配送計画の立案から配車(JITの考え方)
- 9-2 ものづくりは欲しい順番に完成させるのが原則

10. 開発部門の工程フロー

- 10-1 開発・試作・評価は受注生産
- 10-2 自工程完結により後工程に不良品を出さない
- 10-3 リードタイムマップの整理

11. 物の流れのIoT化

- 11-1 ものづくりにスマート化の方向性
- 11-2 サプライチェーンの再構築
- 11-3 生産現場のIoT化

12. リードタイム短縮の効果

- 12-1 リードタイムが短縮すると何がうれしい
- 12-2 トヨタ生産方式(TPS)と財務指標
- 12-3 在庫は「罪庫」と言う
- 12-4 工場運営の仕組み構築へ

13. EV投入に向けた革新的ライン構築

- 13-1 ギガキャストと自走組立ラインの導入
- 13-2 生産工程1/2への取り組みと大幅な固定費削減
- 13-3 EV製造でもモノの流し方の思想は不変!
- 13-4 EV製造ラインでも安定的に利益を上げるには?

14. 質疑応答