

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

ギガキャストなど大型設備導入時の付帯設備/作業性/物の流れの検討手法も解説

日 時

2025年12月11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 / オンライン(ZOOM)

講 師

添田 英敬 氏

株式会社MEマネジメントサービス
代表取締役 マネジメントコンサルタント

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】 自社の生産方式の原理・原則に即した工場レイアウト検討の進め方が学べます。
- 【2】 セル生産、ライン一貫生産のレイアウト改善例や在庫削減による改善例が掴めます。
- 【3】 生産方式や環境変化に伴うレイアウト時の原価や工程時間の分析手法が得られます。
- 【4】 ギガキャストなど大型設備の導入に伴うレイアウト変更の考え方も解説します。
- 【5】 レイアウト検討に必要な標準データを進呈。生産方式の変更に伴う検討に役立ちます。

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 敷地内レイアウト（基本レイアウト）の考え方
- 1-3 建屋内レイアウト（詳細レイアウト）の考え方
- 1-4 作業域内レイアウト改善の考え方
- 【演習】 SLPを実践しよう

第2章 レイアウト設計・改善のポイント

- 2-1 顧客要求と生産方式の選択
- 2-2 基本機能の追求、改善と管理（仕事とは何か）
- 2-3 原価のポートフォリオ分析（作るべき製品は何か）
- 2-4 時間と能力の明確化（どう作るか）
- 【演習】 目標サイクルタイムを求めよう

第3章 多品種少量生産のセル化改善 事例

- 3-1 事例1:プリンター組立レイアウト改善
 - ・ロスの見える化
 - ・ピッチダイヤグラムによる編成効率向上
 - ・セル生産方式を取り入れたレイアウト改善
- 3-2 事例2:電動工具部品加工レイアウト改善
 - ・機能別レイアウトから部品別レイアウトへの改善
 - ・連合作業分析表を活用したレイアウト改善
- 【演習】 ラインバランスを算出しよう

第4章 設備依存工場のライン一貫化改善 事例

- 4-1 事例3:射出成形、組立工場の一貫化生産
 - ・設備能力活用によるサイクルタイム短縮化
 - ・工程間運搬の廃止
- 4-2 事例4:冷蔵庫フレキシブル生産ラインの能力改善とハイブリッド生産
 - ・目標サイクルタイムの算出法
 - ・ハイブリッド生産方式を取り入れたレイアウト改善
 - ・変種変量に対応した生産方式の考え方

第5章 在庫低減によるレイアウト改善 事例

- 5-1 事例5:産業機械受注組立生産におけるレイアウト改善
 - ・レイアウトに影響する基準在庫、安全在庫の算出法
 - ・レイアウト改善によるリードタイム短縮
- 【演習】 安全在庫を算出しよう

第6章 ギガキャストなど大型設備導入時のレイアウト改善

- 6-1 大型設備の導入に伴う付帯設備の検討の進め方
- 6-2 建屋の要件と大型設備の搬入経路の検討方法
- 6-3 メンテナンスも含めた作業スペースおよび作業性の確保
- 付録：レイアウト設計標準データ

受講にあたり

開催決定後、受講票並びに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、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。

