

# 小ロット多品種工場のための 工場レイアウト・構内物流改善の進め方

こんなことが学べる講座です。

- 従来型IE発想を超えた全体最適化
- 工場レイアウト成功のための条件
- 工場の動線改善の進め方
- ライン改善の進め方
- 構内物流改善のステップ

**日時** 2020 2月 6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)



## 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利用ください。  
※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 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

### 2/6 小ロット構内物流

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。
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。

### 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

小ロット多品種工場の動線改善は、構想力と設計思想が決め手です。

従来の二次元的発想ではうまくいきません。

そこで立体+時間も合わせた四次元的発想が大切になります。

そして、生産性向上の最後の切り札が、誰も重要視していなかった構内物流改善です。今までになかった発想で、構内物流改善を紹介します。

成功事例をビデオでも紹介します。

多品種小ロット化や短納期化の必要性が高まり、工場ではさらなるリードタイム短縮の課題解決が求められています。目先や小手先の改善では、その変化に対応できなくなっています。その解決の糸口は、工場のレイアウト改善と構内物流の2つにあると考えます。

工程や作業の変更や改善ではなく、まず工程と工程のつながりを良くするという設計思想の考え方です。工程間のつながりがスムーズになれば、工程間の情報のフィードバックが改善されて、品質が良くなり、仕掛や在庫が削減でき、リードタイムが短縮できるというものです。

現状の諸問題を解決して、あるべき姿を実現することを目指すには、根本的な思想に基づき工場レイアウト設計を考えることが必要です。そのためには、静的・平面的な捉え方ではなく、動的・空間的な視点で、品質・納期・コスト（生産性）を改善に導く発想が必要です。本セミナーでは、工場レイアウト設計の考え方と今までになかった発想での構内物流改善の実践ノウハウを、多く交えて紹介します。皆様のお悩みに少しでも解決の糸口が、このセミナーでヒントになれば幸いです。

## 講師

株式会社SMC 代表取締役 **松田 龍太郎** 氏

【略歴】1974年に現オムロンスイッチアンドデバイス(株)に入社。リミットスイッチなどの設計および開発に従事。特許や実用新案も考案しその数は150件に及ぶ。1984年に製造業務への異動後も、その手腕を発揮しTPSを中心とした普及活動を推進。2000年に退職し、(有)エス・ビー・エス経営研究所へ入社。その後、ドイツへ赴任し、現場改善コンサルタントとして65社、210工場で実績を積む。2006年独立し、(株)SMCを設立。引き続き、コンサルティング、セミナー講師とし活動中。元気で明るくユーモアを交えたユニークな指導に定評がある。

【著作】絵とき ボカミス撲滅大全 監修 日刊工業新聞社。絵とき 簡便自動化 監修 日刊工業新聞社。日本製造業超ものづくり経営 共著 日経BP社。「機械設計」連載 目からウロコだ!現場改善 日刊工業新聞社。現在「工場管理」日刊工業新聞社で「ヨーロッパ発 虫の眼・魚の眼・鳥の眼」連載中。「がんばれ上司」全89コラム、1400の格言を編集した「企業家精神」のCDをHPで好評発売中。

## プログラム

### 1. 生産革新の基本的な考え方

- 1) 生産革新の目的は、原価低減と価値向上の2つ
- 2) IE的発想だけでは限界がある。部分最適ではなく全体最適を目指す

### 2. 工場レイアウト成功の条件

- 1) 設計思想のないレイアウト計画は失敗する
- 2) 四次元的発想(立体+時間)と現場主義で考える
- 3) まず工場のあるべき姿をデザインする
- 4) 工程設計から生産システム変更を検討する
- 5) 品質と納期優先で、生産性向上とコストダウンを狙う

### 3. 工場の動線改善はこう進める

- 1) 長く不安定な工程は、密度の高いラインに再編する
- 2) 幹線道路の設定と水すまし活用で生産性向上
- 3) コンペ方式で現場の知恵を盛り込む
- 4) 段ボールを使って、実際に人もモノも動かしてみる方式(ビデオ、写真紹介)
- 5) 仕掛を大幅に減らすレイアウト改善の進め方

### 4. ライン改善の進め方

- 1) 完成品までの工程を分解して、現状の課題を知る
- 2) 各工程のネック(品質・作業性・工数など)を把握する
- 3) 「魚の骨図」によるライン改善の方法
- 4) 段ボールや人を使ってすぐできるシミュレーションの進め方

### 5. 構内物流の効果的な改善手法

- 1) 構内物流は、競争力に差をつける最後の武器
- 2) 水すましが運行しやすいように、十分な通路を確保する
- 3) ピッキング工程の2ハンド化で、ミス防止と工数削減する
- 4) 現場改善をしてスペースを確保し、「改善コーナー」を設置しよう
- 5) 「改善コーナー」による改善推進の実践事例、誰でもすぐに改善ができる仕掛け

### 6. 工場レイアウト改善事例

- 1) 製造リードタイム短縮で競争力強化できる
- 2) レイアウト改善で、余剰な仕掛や在庫を削減できる
- 3) 品質向上と工数削減で、新たな投資ができる
- 4) 納期遵守率が向上し、営業部門の負担が軽減できる
- 5) 職場の活性化と工場のショールーム化が実現できる