

IME [ai e mu i:] 中堅中小製造業の経営革新!

定期(108)

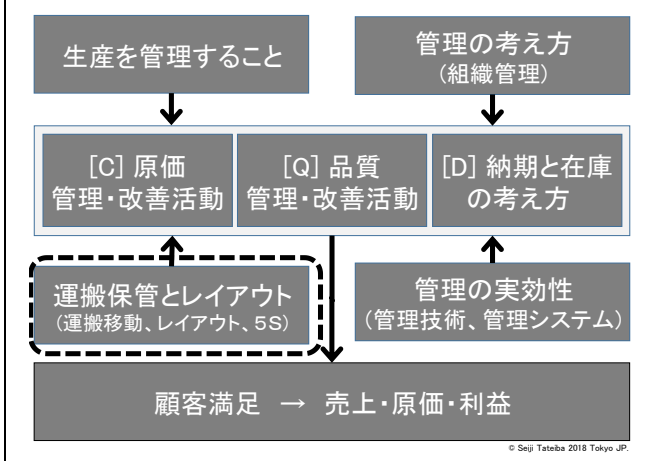
生産管理の考え方 (4)

株式会社 IMEコンサルティング
代表取締役 立居場誠治

Save The Earth
© Seiji Tateba 2019 Tokyo JP.

定期経営セミナー開催予定

- 場所
大田区産業プラザ(PiO) 蒲田
〒144-0035 東京都大田区南蒲田1-20-20
TEL: 03-3733-6600
- 日時
8月30日(金) F会議室
9月27日(金) F会議室
10月25日(金) G会議室
11月22日(金) E会議室
12月13日(金) ← 未定 12/6 or 13(金)?
18:30から1.5~2時間程度 PIO or 蒲田法人会?
(JR蒲田駅 徒歩2分)
- テーマ
・企業経営関連のテーマを時期と希望により選定する



6. 運搬保管とレイアウト

- 6.1 運搬移動と保管の問題
- 6.2 工場レイアウトの考え方
- 6.3 保管場所のレイアウト
- 6.4 作業場のレイアウト
- 6.5 工程間のつながり方
- 6.6 導入・管理と5S

© Seiji Tateba 2019 Tokyo JP.

6. 運搬保管とレイアウト 6.3 保管場所のレイアウト (1) 置き場のレイアウトタイプ

- ① 固定レイアウト
…「ここは〇〇置き場！」
部材ごとに棚・置き場を割り当てる
- ② フリーレイアウト
…「〇〇はここに置く！」
空の棚に置くやり方(自動倉庫)
- ③ 可動式ストレージ
…「部品・材料は、使用工程ごとに 籠台車に置く」
仕訳・保管した 棚が動く

© Seiji Tateba 2019 Tokyo JP.

6. 運搬保管とレイアウト 6.2 工場レイアウトの考え方

「工場・作業場所のレイアウト」
モノの配置、運搬によるつながりを含む

- (1) 運搬・移動の改善
- (2) レイアウトの原則
- (3) レイアウト考案の要領

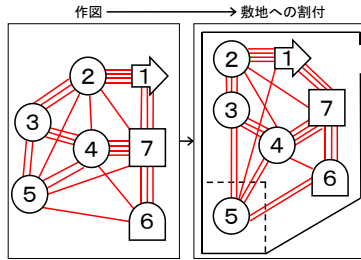
© Seiji Tateba 2019 Tokyo JP.

6. 運搬保管とレイアウト 6.2工場レイアウトの考え方
 (3)レイアウト考案の要領

SLP (Systematic Layout Planning) の応用

- マテハン、運搬の改善を行う場合にレイアウトを変更する必要がある場合がある。
- アクティビティを明確にし、近接性のレベル判断を行い、作図する。

コード	近接性	線
A	絶対必要	4
E	特に重要	3
I	重要	2
O	普通	1
U	不必要	0
X	望ましくない	



© Seiji Tateiba 2019 Tokyo JP.

6. 運搬保管とレイアウト
 6.3保管場所のレイアウト

保管するモノ = 在庫・ストック (原材料、仕掛品、消耗品、治工具等)

棚・置き場での効率的な置き方、保管方法を考える。

(1)置き場のレイアウトタイプ

- ①固定レイアウト
- ②フリーレイアウト
- ③可動式ストレージ

(2)配置の考え方

(3)モノのまとめ方

© Seiji Tateiba 2019 Tokyo JP.

運搬活性分析

- モノの置き方により、次の運搬時にどれだけの労力が必要か、活性示数を用いてあらわす。
- マテハンの改善や自動化の検討に用いる。

(1)運搬活性分析の考え方

部品材料、治工具などが置かれている状態に対し、これから運搬・移動するために、どれくらいの手間が必要かを手間数で分類し、指数としてとらえ改善の指標とするもの。

活性示数

示数	台	置き方	まとめる	必要な 手間	移動する
0	—	床・台にバラ置きの状態	まとめる	起こす	移動する
1	—	容器の中・束ねられた状態	—	起こす	移動する
2	—	パレットに乗せられた状態	—	—	移動する
3	—	台車に乗せられた状態	—	—	移動する
4	—	コンベア・シュート上	—	—	—

© Seiji Tateiba 2019 Tokyo JP.

6. 運搬保管とレイアウト
 6.5工程間のつなぎ方

(1)工程ダイレクトイン

- 運搬を何度も繰り返すことは避けるべき

(2)置き方と運搬の最適化

- モノの置き方は、次の作業と運搬移動・取扱の都合等を考える

(3)運搬保管の自動化を想定する

- 工程間のつなぎの運搬・保管等は、いずれ自動化することを想定して考えることが望ましい

© Seiji Tateiba 2019 Tokyo JP.

※この資料は会場で配布したものの抜粋です。