

広告出稿のご案内

特集 ニューノーマル時代の製造業の働き方新常識

2019年に大企業、2020年には中小企業へと働き方改革関連法が順次施行され、時間外労働の上限規制や待遇改善、柔軟な働き方が求められるようになってきました。その矢先、新型コロナウイルスの感染拡大でテレワークや時差出勤など働き方を変えざるを得ない事態が発生したことにより、テレワークやリモートワーク、オンライン会議など遠隔からでも対応できる働き方や仕事の進め方が急速に広まり、メリット・デメリットも浮き彫りになってきました。柔軟な働き方をさらに追求していくためには、これまでの課題を洗い出し、解決していくことが必要です。

本特集では、さらなる働き方改革の必要性を提唱するとともに、コロナ禍で広まったテレワークの成功と課題を検証。円滑な組織運営やコミュニケーションのための方法を提示し、ワーケーションといった新しい働き方(手法)を紹介。コロナ禍を理由とした一過性の働き方改革ではなく、より良い環境づくりのための将来を見据えた働き方の“新常識”として提案します。

【予定目次】

1. コロナ禍と働き方改革による環境変化への対応
2. 働く個人は、変化に対してどう対応すべきか(アクターコロナ時代の観点で)
3. 製造現場における能力開発 ~これからの技能職に求められる能力~
4. テレワークの成功例・失敗例と今後の課題
5. テレワーク環境における上司と部下のコミュニケーション
6. 自分の仕事に誇りを持ち、創意工夫で業務改善とモチベーション向上
7. 組織開発の必要性とその手法“組織の可視化”
8. コロナ禍でのメンタルヘルスの維持~ポジティブ志向で乗り切る~
9. 新しい働き方としての“ワーケーション”

杉本 和夫
室 信晃
小森 美奈
中村 彩子
大澤 美紀
志水 友子
鈴木 宣二
杉本 和夫
大平 一哉

特別企画 生産現場の隠れた主役！ 部品供給作業効率アップの秘策

部品を組み付け、製品を完成させる製造工程はモノづくりの中核領域ですが、製造(組立)の生産効率や品質を支えているのは、必要な部品を間違いなく揃え、的確なタイミングで供給する、部品供給作業。しかし残念ながら、組立、製造工程が生産現場の主役なら、部品供給は主役を引き立たせる脇役扱いとされているのが実情で、まだまだ改善の余地が残されている領域ともいえます。製造を支えるバックヤード業務の部品供給作業の改善が進めば、生産全体の効率を劇的に高められるでしょう。

本企画では部品供給作業に着目し、供給業務の役割と意義を改めて見直し、さらに効率アップさせる部品供給の改善のヒントを紹介いたします。

【予定目次】

- 総論 (はじめに) 部品供給の役割・存在意義、現状課題とは
解説 生産効率を向上するための部品供給改善テクニック
(部品供給方法、ピッキングシステム、供給サポートツール)

Kein物流改善研究所 代表 仙石 恵一

取組み事例 2社程度

広告締切日

- 広告お申し込み締切日.....6/22(火)
- データ入稿締切日.....6/25(金)
- 発売日.....7/20(火)

◆ 工場管理・本文特集予定

- 9月号 オンライン工場見学
- 10月号 間接業務改革
- 11月号 女性活躍・定着

工場管理

掲載料金表

- 発行部数：36,500部
- 体裁：B5判・左開き・無線平とじ

記事(1色)	ヨコ1/3	52,800 (48,000)
挿 込	2	217,800 (198,000)
	4	347,600 (316,000)

【特定頁】

場 所	スペース	カラー	3色 (C+M+K)	2色 (C+K)
表 紙	1	601,700 (547,000)	—	—
表 紙	4	522,500 (475,000)	—	—
表 紙	2	475,200 (432,000)	—	—
表 紙	3	356,400 (324,000)	—	—
本文目次(奇)	1	451,000 (410,000)	—	—
(偶)	1	415,800 (378,000)	—	—
(下)	1/4	—	—	69,300 (63,000)
広告目次(奇)	1	415,800 (378,000)	277,200 (252,000)	224,400 (204,000)
広告目次(偶)	1	379,500 (345,000)	253,000 (230,000)	205,700 (187,000)

【前付】

場 所	スペース	カラー	3色 (C+M+K)	2色 (C+K)	2色 (M+K)	1色 (K)	1色 (K)
第 1 頁	1	451,000 (410,000)	—	—	—	—	113,300 (103,000)
最 終 頁	1	—	—	—	—	138,600 (126,000)	89,100 (81,000)
普 通 頁	1/2	—	—	—	84,700 (77,000)	59,400 (54,000)	48,400 (44,000)
	1	403,700 (367,000)	205,700 (187,000)	154,000 (140,000)	140,800 (128,000)	99,000 (90,000)	81,400 (74,000)
	2	726,000 (660,000)	369,600 (336,000)	279,400 (254,000)	254,100 (231,000)	178,200 (162,000)	147,400 (134,000)
	3	1,059,300 (963,000)	540,100 (491,000)	407,000 (370,000)	370,700 (337,000)	259,600 (236,000)	215,600 (196,000)
	4	1,372,800 (1,248,000)	699,600 (636,000)	528,000 (480,000)	480,700 (437,000)	336,600 (306,000)	278,300 (253,000)

※表示価格は税込金額、()内は税抜き表示です。

◆ B5判広告スペースサイズ

▼原稿サイズ

(仕上がり寸法257×182mm)

スペース	サイズ	普通版 天地×左右(mm)	断切版(ブリード) 天地×左右(mm)	
A	表 紙	4	225×160	不可
B	1 ペ ー ジ	—	230×160	257×182
C	見 開 き	—	230×342	257×364
D	ヨ コ 1/2 ペ ー ジ	—	105×150	不可
E	タ テ 1/3 ペ ー ジ	—	225×45	不可
F	記事中ヨコ1/3ページ	—	65×150	不可
G	目 次 下 1/4 ペ ー ジ	—	55×150	不可

※断切版は断ちしろ3mm加算(天地左右)

●広告データのヘッダー部分に「雑誌名」「発行号」を記入。

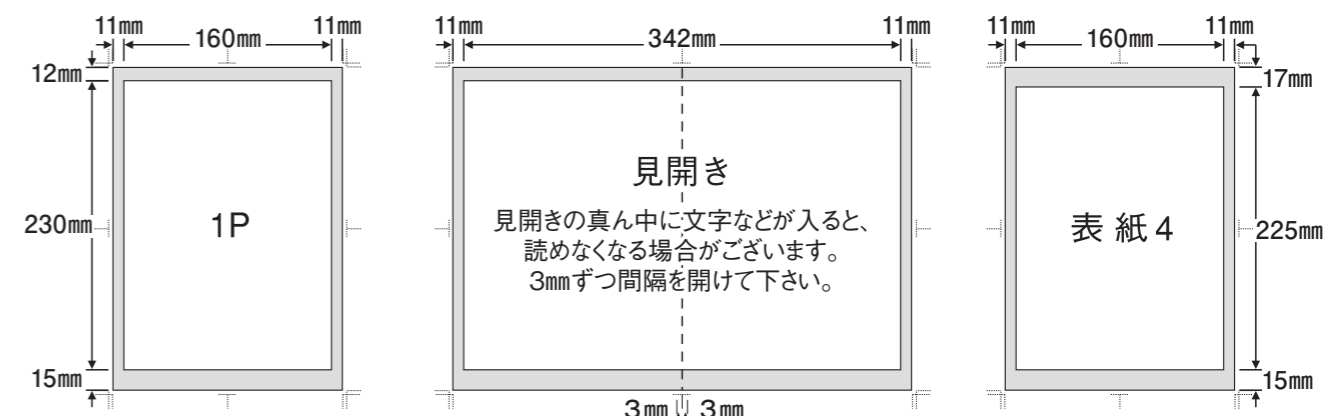
工場管理 2021年7月号

●スクリーン線数と解像度(原寸使用時)

モノクロ：133線(lpi)、240dpi

カラー：175線(lpi)、350dpi

入稿データが重ならないように、ご注意ください。



上図の様に「1頁」および「見開き(2頁)」の原稿は、「コーナートンボ」および「センタートンボ」を、1頁はB5版に、見開き(2頁)はB4版に付けて下さい。ブリード版にて作成の際は、天地左右の文字の配置にご注意下さい。紙面サイズいっぱい配置した場合、文字が切れる、読みづらくなる場合がございます。また、郵下には、資料請求番号が入りますので、10mm余白を取って下さい。

日刊工業新聞社 出版局
〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1
雑誌部 TEL 03-5644-7447
FAX 03-5644-7405

大阪支社 ☎ 06-6946-3372
名古屋支社 ☎ 052-931-6155
西部支社 ☎ 092-271-5716

制作ガイド

日刊工業新聞社 出版局 雑誌部 広告原稿データ 入稿仕様書

日刊工業新聞社

広告主名		
担当者	☎	()

データ制作者 記入欄

会社名	☎	()
担当者	E-mail アドレス @	

入稿メディア	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	メディア返却の有無
	<input type="checkbox"/> MO <input type="checkbox"/> CD-R <input type="checkbox"/> USB	<input type="checkbox"/> 要返却 <input type="checkbox"/> 返却不要

仕様システム	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	● ご記入下さい
	OS Mac <input type="checkbox"/> 9.x <input type="checkbox"/> 10.x <input type="checkbox"/>	Windows _____

出力ファイル名 (epsでの入稿推奨)	出力見本	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	(実寸1枚) <input type="checkbox"/> モノクロ <input type="checkbox"/> 2色 (PDF可) <input type="checkbox"/> 3色 <input type="checkbox"/> フルカラー	

フォント	フォントは全てアウトライン化して下さい (Adobe Illustrator・InDesign)
<small>※アウトライン化できない場合、使用フォント名を記載してください</small>	

※アウトライン化が出来ない場合は印刷用PDFでのご入稿を推奨いたします (X1-a形式での入稿を推奨)。
※PDF入稿の場合はトンボ及び塗り足しの処理を再度ご確認ください。

原稿タイプ	● 原稿タイプは、裏ページの「サイズ」欄を参照の上 <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> G

色数	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> モノクロ <input type="checkbox"/> 2色(マゼンダ+スミ) <input type="checkbox"/> 2色(シアン+スミ) <input type="checkbox"/> 3色(CMK) <input type="checkbox"/> フルカラー

アプリケーション	● 使用アプリケーションに <input checked="" type="checkbox"/> チェックし、バージョンをご記入下さい
	<input type="checkbox"/> Adobe Illustrator _____ ※「PDF互換ファイルを作成」に必ずチェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> Adobe InDesign _____

リンクデータ	● リンクデータに <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	<input type="checkbox"/> 埋め込み
	<input type="checkbox"/> EPS <input type="checkbox"/> TIFF <input type="checkbox"/> PSD (<input type="checkbox"/> CMYK <input type="checkbox"/> グレースケール <input type="checkbox"/> モノクロ2階調)	

オーバープリント	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
----------	---

ハーフトーンスクリーン	● 使用しないで下さい
-------------	-------------

ダブルトーン	● 推奨しておりません。なるべくシアン版、マゼンダ版、ブラック版にて作成下さい。
--------	--

備考：	
-----	--

入稿前にチェックしてください (再確認)

- フォントはすべてアウトライン化 (Adobe Illustrator・InDesignの場合)
- 孤立点・不要なオブジェクト等は削除 (Adobe Illustrator・InDesignの場合)
- 入稿データの保存形式は「EPS」を推奨 (ai, PDF 可) ※1.
- aiデータは保存の際「PDF互換ファイルを作成」に必ずチェックを入れて下さい
- カラー原稿は、CMYKで作成 (RGB、特色厳禁)
- モノクロ原稿はグレースケールで作成 (CMYK、RGB、特色厳禁)
- モノクロ画像はグレースケールまたはモノクロ2階調で作成 (CMYK画像、RGB画像は厳禁)
- 画像データは「適正解像度」にしている
- 画像の保存形式フォーマットはEPS、TIFF、PSDのいずれかにしている ※2.
- EPSオプションは「8bit/pixels」で「ASCII85」で保存している
- ドキュメント設定の透明/プリセットは「高解像度」に設定にしている
- ドキュメントのラスターサイズ効果設定は「高解像度」に設定にしている
- 赤版は「マゼンダ」で、青版は「シアン」で作成 (3色はCMK) ※3.
- 断ちトンボ(トリムマーク)は付けてある (1頁・見開き・表4の場合) ※4.
- 入稿データは、作成したバージョンのまま保存 (下位保存すると破損することがあります)
- 各データには保存形式にあった拡張子を付けている
- 画像データ等のリンクファイルは同一階層(フォルダ等)に収め、画像データのリンク漏れは無い
- 出力見本で、文字化け等の無いことは確認済
- ウイルスチェックは実施済
- オリジナルデータはバックアップ済

※1.) PDFで入稿の際は、「x1-a」形式での入稿を推奨します。

※2.) イラストレーターaiデータにて入稿の場合、画像データの保存形式は「PSD」を推奨します。
イラストレーターepsデータにて入稿の場合、画像データの保存形式は「eps」を推奨します。

※3.) 赤版は、日刊工業新聞社指定の赤を使用します。

※4.) プリード版にて作成の際は、天地左右の文字の配置にご注意下さい。
紙面サイズいっぱい配置した場合、文字が切れる、読みづらくなる場合がございます。
また、罫下には、資料請求番号が入りますので、10mm余白を取って下さい。

広告原稿 入稿後の進行予定 (営業日内)

- ① 入稿日(受付時間：14時まで)に完全原稿 14時以降は翌日扱いになります。
- ② 入稿日の中2日後にプルーフ出力。
出力(プルーフ)：モノクロ・2色は1枚、3色・フルカラーは2枚。 ※表紙と表4については1枚。
- ③ 入稿日の翌々日着で、上記出力を送付[佐川急便]⇒出力確認・責了。
※上記以外の出力プルーフについては別途費用がかかります。
※再入稿した際の出力プルーフについても別途費用がかかります。

注) 締切日直前に入稿が集中しますので、余裕を持った入稿をお願いいたします。
また、弊社で入稿原稿のデータを修正することは原則ございません。

◆ その他、ご不明な点がございましたら担当者にお尋ね下さい。

日刊工業新聞社 出版局 雑誌部

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL.03-5644-7447 FAX.03-5644-7405