

広告出稿のご案内

特集 ここが変だよ！生産現場の今 ～当たり前を疑い、考える現場の育て方～

日本の製造現場は強いと言われてきましたが、本当に実態は伴っているのでしょうか。昨今、過去から比べると、諸々の本質を理解せず進めていることが散見され、“強い現場力”が幻想になりつつある会社も少なくありません。生産管理や品質管理、保全など生産現場業務、リーダーシップで現場を牽引する管理監督者など現場力を形成するものに対してブラッシュアップを図っていくことにより、現場と人が成長し、現場力が磨かれます。つまり、常に問題意識や疑問持ち、本質を見極め、改善することが現場を強くするカギとなりえます。

本特集では、生産現場で当たり前、常識と化していることにメスを入れ、改善すればもっと良くなるというテーマを「ここが変だよ」と問題提起し、改善の着眼点を提示。現状の何がおかしいのか、原因を追究する「思考力」を高めることにより、改善の深掘りを促し、考える現場の育て方を伝授します。

【予定目次】

【構成案】 執筆：日本能率協会コンサルティング
■はじめに 「現場での本質が理解されず、こまった現場に…」

- 解説 ここが変だよ〇〇編 (2P×22項目)
- ここが変だよ！ 現場の役割編
 - ①監督者の役割を放棄し、作業に忙しい監督者
 - ②ほぼ労務提供だけの作業者の役割
 - ここが変だよ！ 現場管理編
 - ③死体解剖的現場管理
 - ④目的な不明な生産進捗管理ボード
 - ⑤もったいない作業日報
 - ここが変だよ！ 現場改善編
 - ⑥改善の順番がわかっていない改善活動
 - ⑦改善したらずっと「改善後」の現場意識
 - ⑧ここが変だよ「モノ目」と「カネ目」が繋がらない改善活動
 - ⑨本当の範囲を知らない多能工
 - ここが変だよ！ TPM・自主保全編
 - ⑩見た目重視の5S活動
 - ⑪設備故障は保全の責任 それって本当？
 - ⑫誰にも使われない故障記録
 - ここが変だよ！ 工程の流れ・ラインの設計編
 - ⑬変動に弱い変種変量生産ライン
 - ⑭タッチと運搬だらけの儲かっていない現場
 - ここが変だよ！ 生産技術編
 - ⑮技術をノウハウとして蓄積せず、設備メーカー丸投げの生産技術
 - ⑯設計に踏み込まない生産技術
 - ここが変だよ！ 品質管理編
 - ⑰外部審査で指摘が無いのが良いISO
 - ⑱現場が知らないQC工程表
 - ⑲ずっと変わらない標準化
 - ここが変だよ！ 生産管理編
 - ⑳右から左に流すだけの基準のない生産計画
 - ㉑追加依頼、特急依頼が優先される生産計画
 - ここが変だよ！ 材料・部品調達編
 - ㉒改善につながらない調達トラブル対策

広告締切日

- 広告お申し込み締切日……………8/23(月)
- データ入稿締切日……………8/26(木)
- 発売日……………9/18(土)

◆ 工場管理・本文特集予定

- 11月号 間接業務改善
- 12月号 品質管理
- 1月号 【特大号】短納期のための新生産方式

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]					[前付]						[後付]	
場 所	スペース	カラー	3色 (C+M+K)	2色 (C+K)	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)
表紙 1	1	601,700 (547,000)	—	—	第 1 頁	1	451,000 (410,000)	—	—	—	—	113,300 (103,000)
表紙 4	1	522,500 (475,000)	—	—	最 終 頁	1	—	—	—	—	138,600 (126,000)	89,100 (81,000)
表紙 2	1	475,200 (432,000)	—	—	普 通 頁	1/2	—	—	—	84,700 (77,000)	59,400 (54,000)	48,400 (44,000)
表紙 3	1	356,400 (324,000)	—	—		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)
本文目次(奇)	1	451,000 (410,000)	—	—		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)
(偶)	1	415,800 (378,000)	—	—		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)
(下)	1/4	—	—	69,300 (63,000)		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)
広告目次(奇)	1	415,800 (378,000)	277,200 (252,000)	224,400 (204,000)	※表示価格は税込金額、()内は税抜き表示です。							
広告目次(偶)	1	379,500 (345,000)	253,000 (230,000)	205,700 (187,000)								

◆ B5判広告スペースサイズ

▼原稿サイズ (仕上がり寸法257×182mm)

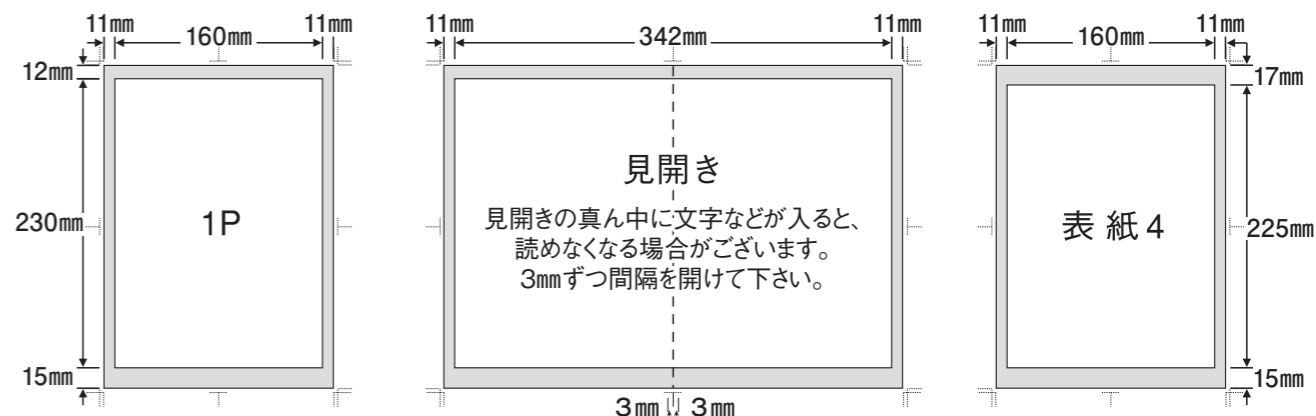
スペース	サイズ	普通版 天地×左右(mm)	断切版(ブリード) 天地×左右(mm)
A 表紙	4	225×160	不可
B 1 ページ	—	230×160	257×182
C 見開き	—	230×342	257×364
D ヨコ1/2ページ	—	105×150	不可
E タテ1/3ページ	—	225×45	不可
F 記事中ヨコ1/3ページ	—	65×150	不可
G 目次下1/4ページ	—	55×150	不可

※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10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
入稿データが重くならないように、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 <input type="checkbox"/> MO <input type="checkbox"/> CD-R <input type="checkbox"/> USB	メディア返却の有無 <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 OS Mac <input type="checkbox"/> 9.x <input type="checkbox"/> 10.x <input type="checkbox"/> _____	● ご記入下さい Windows _____
--------	---	---------------------------

出力ファイル名 (epsでの入稿推奨)	出力見本 (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	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
------------------------	---	---

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)
※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	

※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