

不良低減・歩留り向上の決め手はこれだ！

製造現場で取り組む

# 品質改善の鉄則

監督者・現場リーダーのための実務研修

ものづくり企業にとって、品質は最も重視すべき管理項目です。今回は、製造現場が責任を持つべき“製造品質”を確保するために、「品質を工程で作り込む」ための取り組み方、変化点管理や不良原因の究明など現場目線での品質改善のやり方を解説します。製造現場のリーダー層や改善活動を推進する立場の方は、この機会にあらためて品質と向き合い、良品率100%を実現するためにぜひ本セミナーをご受講ください。

□開催日時 2015年11月25日(水) 午前10時～午後4時

□研修会場 **大阪府工業協会研修室** <大阪市中央区本町4-2-5 本町セントラルビル>  
<地下鉄御堂筋線「本町」駅③出口より徒歩1分>

□受講費 1名につき 会員企業の方 **23,760円** / 会員以外の方 **29,160円**

【振込先】 ・三井住友銀行 備後町支店 当座 No.201068  
・三菱東京UFJ銀行 信濃橋支店 当座 No.321966  
・りそな銀行 大阪営業部 当座 No.1027054

※いずれも消費税込



《会場案内図》

□講師 (株)ジェムコ日本経営 本部長コンサルタント **古谷 賢一 氏**

**Profile** 大手鉄鋼メーカーの多角化事業部門にて、おもに電子回路モジュールおよびコンピュータなど情報機器の開発製造事業に従事。開発・設計・製造・生産技術・品質保証・品質管理等の業務に従事した後、本社より分社した当該事業会社の品質保証責任者、および海外生産子会社の品質管理責任者を歴任。部材ベンダー・生産子会社・協力工場へのモノづくり指導、生産技術指導、品質指導を国内外問わず多く手がけた。その後、ジェムコ日本経営に入社。おもに品質向上・改善、モノづくり改革支援に従事し、豊富な実務経験、幅広い知識に基づく熱心できめ細かい実践指導は顧客から高い評価を得ている。

【申込方法】 下欄の受講申込書を当協会までFAXでお送りください。折返し、受講票・請求書・振込用紙をお送りいたします。  
※開催前々日以降の取消しは受講費を全額ご負担いただきます。代理の方がご出席ください。

《主催》 公益社団法人 **大阪府工業協会**

〒541-0053 大阪市中央区本町4丁目2-5  
本町セントラルビル6階 Tel 06-6251-1138

受講申込書

製造現場で取り組む 品質改善の鉄則

会社名			受 講 者	部署・役職名	氏 名
所在地	〒 _____				
TEL	FAX		主 要 製 品		従業員数 _____ 名
◎申込担当者(受講票・請求書のお送り先) 部署・役職名 _____ 氏名 _____				◎受講費 ( )名分 合計 _____ 円は 月 日 _____ 銀行より振込予定	

お申し込みは

公益社団法人 **大阪府工業協会** 事業部

FAX ⇒ 06-6245-9926

※申込書にご記入いただいた内容は、事務処理(受講票・請求書の発行等)・担当講師への受講者名簿提示のほか、研修案内の送付に利用させていただく場合がございます。なお、内容の訂正・利用停止をご希望の際は、当協会までご連絡ください。

No.6212-1082-N AU

## 1 > 不良ゼロ・クレームゼロへの挑戦！

- [1] 目標とすべき“良い品質”とは
- [2] 製造現場で作り込むべき“品質”とは
- [3] 生産の4M(Man、Machine、Material、Method)と品質との関係性
- [4] 品質のバラツキをなくすにはどうするか？

## 2 > QC工程表、作業標準書を活用せよ

### QC工程表のつくり方、使い方

- [1] QC工程表の作成手順と盛り込むべき内容
- [2] 使いやすい、見やすいQC工程表の工夫
- [3] QC工程表の実践活用例

### 作業標準書のつくり方、使い方

- [1] 安定した品質を実現するための標準化の進め方
- [2] 作業標準書を作成するポイント
- [3] 作業標準書の実践活用例

### 教育・訓練の進め方

- [1] 正しく作業するには教育・訓練が不可欠
- [2] 教育・訓練成功のカギは『“暗黙知”の“形式知”化』にあり
- [3] 教育・訓練の実施の流れ
- [4] 技能習得表・教育訓練計画の作り方

## 3 > 変化点管理で不良の発生を抑えよ

- [1] 4Mの変化が不良を誘発する
- [2] 変化点管理のよくある失敗例
- [3] 変化点管理ボードを活用した変化点管理
- [4] 「見える化」の徹底で変化点管理をスムーズにする
- [5] 製造現場でありがちな変化点を総チェック
- [6] 各部門、各プロセスを横断した品質作り込み

## 4 > なぜなぜ分析、特性要因図で不良の再発防止

- [1] 間違ったなぜなぜ分析が横行している！
- [2] 根本原因を導き出す正しいなぜなぜ分析のやり方
- [3] なぜなぜ分析の効果的な活用法
- [4] なぜなぜ分析と特性要因図の併用と使いわけ
- [5] 特性要因図の上手な使い方
- 【演習】クレーム対策になぜなぜ分析を活用する