実務セミナー

関連部署にご回覧ください

「なぜなぜ分析」はもういらない！

不良ゼロの9原則と論理的思考で達成する「不良ゼロ」への具体的アプローチ

ー「なぜなぜ分析」に代わるポカミスゼロ・異物不良ゼロ・キズゼロの新手法

日時 2017年11月22日(水)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 43,200円(資料含む、消費税込み)
※1社複数名のご参加の場合、2人目より38,880円

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

●申込方法

お申し込みはWeb（http://corp.nikkan.co.jp/seminars/）かFAXまたは郵送にて受け付けております。申込受付後、受講票と請求書をお送りいたします。受講料は銀行振込にて開催の前日までに必ずお支払いください。尚、お支払い済みの受講料はご返金できかねますので、ご了承ください。振込手数料は貴社でご負担ください。

口座名義				
㈱日刊工業新聞社	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
	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
	三菱東京UFJ銀行	神保町支店	当座	9000445

●申 込 先 日刊工業新聞社 業務局 イベント事業部 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

11/22 **不良ゼロの9原則**　お申し込みは FAX **03-5644-7215**

■受講料：43,200円（資料含む、消費税込み）　※振込手数料は貴社にてご負担ください。

会社名		業種	
氏名	フリガナ	部署・役職	TEL
所在地	〒		FAX
	E-mail：	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方はチェックをしてください。	□

※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。
※一度お振込みいただいた受講料につきましては、ご返金できかねますのでご了承ください。

No.170277

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

「なぜ」を5回繰り返すことで真因を追求する**「なぜなぜ分析」**は、モノづくりの現場で広く実践されています。ところが、**なぜなぜ分析で問題解決に至ったという声はあまり聞かれません。**「なぜなぜ分析」のおもな目的は**原因追究**であり、同時に、これを論理的に展開する**論理的思考ができる人材育成**でもあります。ゆえに「なぜなぜ分析」を実施する場合、**不良の原因がすべてわかっており**、その解決する過程で**論理的思考が自然に実践**できれば不良ゼロにつなげられるはずです。

そこで、本講座は「なぜなぜ分析」に代わる手法として、**論理的思考にもとづく「不良ゼロ」のアプローチ**を伝授します。

不良を発生させる可能性のある要因を**「不良ゼロの９原則」**としてすべて定義しました。これらの要因は、講師が24年間のコンサルティング経験で実際に解決した不良から抽出したものです。そして、**データ分析の仕方**、**発生工程の探し方**、**要因から原因への限定の仕方**、**対策の打ち方**、歯止めとしての**標準作成の仕方**という一連の流れをツールとして**パッケージ**にしました。利用者は、ツールに従いこの一連の流れを経験することで自然に論理的思考が身に付けられます。

「ポカミスゼロ」「設備トラブルゼロ」「異物不良ゼロ」「キズゼロ」などが学べる構成となっており、なぜなぜ分析で成果があがっていない方はもちろん、生産管理に関わる多くの方の参加をお奨めします。

講　師

株式会社ロンド・アプリウェアサービス　**中崎 勝** 氏

【略歴】1981年、ブリヂストンに入社。生産技術や設備設計、保全業務に従事する。1987年に日本DECに移籍し、システムエンジニアに従事。1992年、ロンド・アプリウェアサービスを設立し、製造業を中心としたコンサルテーションなどで多くの成果を上げる。不良ゼロを可能にする実践アプローチにもとづく指導方法に定評があり、国内メーカーに加え、韓国メーカーなどでも大きな改善効果を上げている。また、技術セミナーも幅広く実施ており、具体的な要因分析にもとづき、かつ具体例を提示するプログラムで好評を得ている。

プログラム

０．なぜ、「なぜなぜ分析」はいらないのか？
- 0.1　なぜなぜ分析で成果があがっていない！という実態
- 0.2　ものづくり現場に必要な論理的思考
- 0.3　なぜなぜ分析に代わる手法・不良ゼロへのアプローチ

１．なぜ、不良ゼロはゼロにならないか⇒7つの理由
「不良ゼロの９原則」で７つの理由を解決する
- 1.1　原則①：不良は結果である
- 1.2　原則②：10のツール
- 1.3　原則③：要因別改善
- 1.4　原則④：不良要因は79ある
- 1.5　原則⑤：現物・現場で要因を原因へ確定
- 1.6　原則⑥：３つのデータ分析
- 1.7　原則⑦：３つの発生工程の見つけ方
- 1.8　原則⑧：現象の連鎖
- 1.9　原則⑨：5つのべからず

２．なぜ、異物不良がなくならないのか⇒５つの理由
「異物ゼロへのアプローチ」で５つの理由を解決する
- 2.1　異物の感性：異物に対する感性がにぶいと異物不良は慢性化する→30の経験則を学ぶ
- 2.2　異物の正体：異物不良対策の第一歩は正体を知ること→物性、大きさ、形、色
- 2.3　異物不良発生のメカニズム：発生源、伝達経路、異物付着という一連のプロセス
- 2.4　異物不良対策：徹底清掃でまず異物をゼロにする。その後、発生源・伝達経路対策
- 2.5　清掃改善：異物不良ゼロ状態を維持するための清掃改善

３．なぜ、設備トラブルがゼロにならないか⇒３つの理由
- 3.1　設備トラブルの原因は20の原則の崩れ：復元することで設備トラブルはゼロになる
- 3.2　保全業務が標準化されていないと設備トラブルが再発する：保全業務の標準化
- 3.3　保全の武器は部品：予知保全で部品コストを削減する

４．なぜ、ポカミスがなくらないのか⇒７つの理由
- 4.1　ポカミスとは、ポカミスは28の要因で発生する
- 4.2　知らなかった：まず初期ポカミス８０％の原因をつぶす
  →ＮＧ／ＯＫシートの作成、潜在ポカミスの顕在化
- 4.3　手抜き対策：モラルアップ＋教育・訓練で手抜きをなくす
  →ない標準を作る、標準を整備する、新たな教育・訓練のしくみづくり、定期チェック
  任せ切りによるモラル低下、モラル低下職場での人材マネジメント、チームエラー
- 4.4　うっかり対策：うっかりのメカニズムを解明し、有効な対策を打つ
  →うっかりのメカニズム：17の要因と絡み合うメカニズム
- 4.5　ポカミスゼロへの３つのアプローチ
  →Speedy&Simple対策、28のチェックポイントによる個別対策、小集団７ステップ
- 4.6　ポカミスは誰の責任か：管理・監督者、スタッフが業務を改めゼロにする

【事例紹介】
・外部社員比率が大きく、離職率が高い職場におけるポカミス対策

５．なぜ、キズはなくらならないのか⇒３つの理由
- 5.1　データ収集の仕方：カウントの仕方、３つのキズ、集中か分散か
- 5.2　当たり源の限定：マップ、クリーンワーク流し、レファレンス
- 5.3　対策の打ち方：個別対策と総合対策

６．なぜ、クレームがなくならないのか⇒５つの理由
- 6.1　まず必要なのはマインドチェンジ：顧客第一主義の徹底、検査の重要性
- 6.2　顧客条件による全数検査：クレームの原因は検査の仕方にある
- 6.3　検査作業改善へのアプローチ：検査作業を効率化する
- 6.4　自動検査の進め：AIによる自動検査
- 6.5　QTS：クレームへの早期対応

７．なぜ、改善活動が活性化、継続、定着化しないのか
⇒モラルマネジメントしていない
- 7.1　モラルとは
  モラル低下の原因、動機付け
- 7.2　やる気にさせる7ステップ
  まず自分でやってみる、やる意味を教える
  目標を与える、成功させる、ほめる
  一緒に考える、マンネリ化対策
- 7.3　尊敬される上司になる
  24の要因と12のタブー
- 7.4　モラルアップのための心がけ
  自責の念、人は環境の生き物