

「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

－「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

**大阪会場** 日時 2017年 2月 28日(火) 10:00~17:00

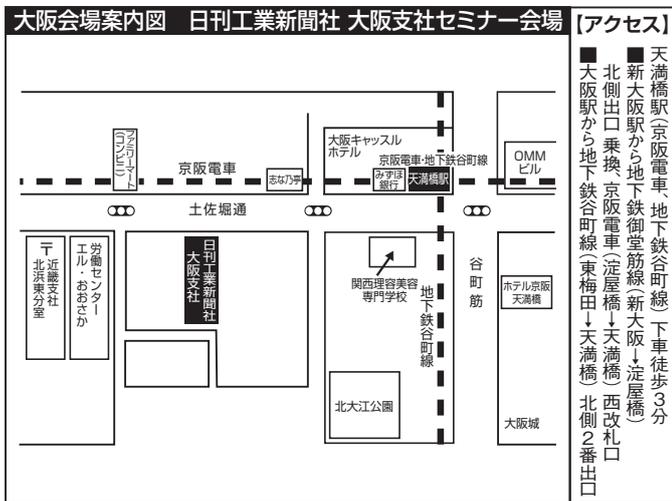
**東京会場** 日時 2017年 3月 7日(火) 10:00~17:00

**会場** 日刊工業新聞社 大阪支社 セミナー会場  
大阪市中央区北浜東 2-16

**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、消費税込)  
\*1社複数人数で参加の場合、2人目より10%割引いたします(38,880円)

**主催** 日刊工業新聞社



●申し込み方法

申込書を郵送またはFAXにてお申し込みください。申し込み受付後、受講票と請求書をお送りいたします。受講料は銀行振り込みにて開催日までに必ずお支払いください。なお、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。

●申込先 大阪 日刊工業新聞社 大阪支社 事業出版部 セミナー係

〒540-0031 大阪市中央区北浜東2-16  
 TEL 06 (6946) 3382 FAX 06 (6946) 3389  
 seminar-osaka@media.nikkan.co.jp  
 http://www.nikkan.co.jp

キリトリセン

<b>受講申込書</b>		<b>不良ゼロの9原則(2/28 大阪)(3/7 東京)※○印を記入してください。お申し込みは FAX 06-6946-3389</b>	
■受講料：43,200円(資料、消費税込) *1社複数人数で参加の場合、2人目より10%割引いたします(38,880円)		※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	TEL :	
	部署・役職		
所在地	〒	FAX :	
	E-mail :	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/> 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。  
**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@nikkans.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がられるはず**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・アプリウエアサービス **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を担当する。1992年、ロンド・アプリウエアサービスを設立し、製造業を中心としたコンサルティングなどで成果を上げる。不良ゼロを可能にした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しており、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⇒6つの理由

#### 「不良ゼロの9原則」で6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91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⑧：5つのべからず
- 1-9 原則⑨：だから、もうなぜなぜ分析はらない

### 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、ポカミスがなくならないのか⇒7つの理由

- 4.1 実態を把握していない：潜在ポカミスを顕在化し、ロスコストで被害を把握する
- 4.2 知らなかった：初期ポカミスの80%は知らなかったが理由→NG/OKシートで解決
- 4.3 標準がない、不備がある：ない標準をつくる、7つの不備を整える
- 4.4 教育・訓練が不十分：ビデオ標準教育、訓練キット、スマートグラス作業ナビ
- 4.5 無理な作業を強いている：やりにくい作業を改善し、標準に盛り込む
- 4.6 っっかり：個別休憩、環境改善、連続作業、声かけ禁止、整理・整頓、準備台車
- 4.7 手抜き：標準遵守の実態把握、注意と表彰、モラルマネジメント

### 5. なぜ、キズはなくならないのか⇒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、動機付けの仕方
- 7.2 やる意味を教える、成功体験させる、褒めるでやる気を起こさせる
- 7.3 自分達のことは自分達で決めさせる
- 7.4 現場の信頼を勝ち取るための監督者の姿勢
- 7.5 やる気を喚起する、マンネリ化を打破するワークシヨップの進め方