

バラツキ低減・精度向上のための基礎講座  
事例から学ぶ！

20名限定セミナー  
東京・大阪で大好評セミナー  
福岡にて開催！！

# 外観目視検査の精度向上と すりぬけ防止の具体的手法

**日時** 2019年3月12日(火) 10:00~17:00

**主催** 日刊工業新聞社

**定員** 20名

**会場** 日刊工業新聞社 西部支社 4Fセミナー室  
福岡県福岡市博多区古門戸町 1-1

**受講料** 43,200円 (テキスト代・昼食含む、消費税込)  
\*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 西部支社 4Fセミナー室

福岡市博多区古門戸町1-1  
【アクセス】  
福岡市営地下鉄『中洲川端駅』7番出口 徒歩5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 福岡銀行 博多支店 当座 10795  
 (株)日刊工業新聞社 西部支社 みずほ銀行 福岡支店 当座 7057

### ●申込先 日刊工業新聞社西部支社 業務部イベント担当

〒812-0029 福岡市博多区古門戸町1-1  
 TEL 092-271-5715 FAX 092-271-5881  
 E-mail:kouen@media.nikkan.co.jp

※会場には受講者用駐車場はございません。公共交通機関をご利用ください。  
 ※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

<b>受講申込書</b>		<b>3/12 外観目視検査</b>		お申し込みは FAX 092-271-5881	
■受講料:43,200円(テキスト代・昼食含む、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	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 <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@nikkansc.co.jp

# 開催主旨

外観品質への要求が高度化しており、それに伴い品質保証上、外観検査の重要性が増しています。外観品質は本来、製造工程からつくり上げていくものですが、外観検査により保証されているのが実状です。可能であれば、画像処理システムをはじめ自動検査機により客観的に判定を行うべきですが、技術的および経済的な問題から導入が難しく、多くの現場では、現在も目視検査に依存しています。ところが、適切な実施手順および基準、検査環境が構築できず、検査のバラツキや精度の低さに悩まされています。

本講座は、外観検査の精度向上のための「基礎」として、その考え方や実施手順を解説します。具体的には、検査基準の設定および、それを具現化した限度見本や、検査員の能力を最大限に発揮させる検査環境、検査員の育成・教育、検査精度を維持するための継続訓練および定期認定の手法を、わかりやすく解説します。併せて、検査精度の向上やすり抜け防止の事例、海外での事例も紹介します。

自社工場や外注先の外観検査の見直し、指導方法のヒントを掴んでください。

## ●本セミナーで得られる知識&スキル

- ①外観検査の基礎知識／②外観検査の実施手順の組み立て方／③検査に適した環境の構築方法、最適な休憩時間の取り方／④検査員の適性判断の考え方／⑤検査員を育成するための教育と認定方法／⑥検査精度を維持するための定期認定の考え方と方法

## 講師

KPIマネジメント株式会社 代表取締役

東京商工会議所 中小企業国際展開アドバイザー **根本 隆吉 氏**

**【略歴】** 電機系メーカーにて技術部門、資材部門を経験した後、香港・中国の現地駐在員となる。購入部材の品質管理責任者として、のべ100社以上の中国工場の改善指導に奔走する。退社後、2007年にKPIマネジメントを設立。中国現地工場の品質管理体制の構築や品質改善指導、国内中小映像業の現場改善などを支援する。著書に「中国工場の品質改善」（日刊工業新聞社）、共著に「外観検査の不良見逃し・ばらつき低減」「クレーム／トラブル製品の検査・分析と発生防止ノウハウ集」（いずれも技術情報協会）などがある。メールマガジン「世界の工場・中国の実情から学ぶ工場改善手法」を配信中。GCS認定コーチ。

## プログラム

### 1. 品質保証における外観検査の役割

- 1-1 現在の外観品質のあり方（外観に求められる品質）
- 1-2 顧客要求と設計品質・製造品質
- 1-3 外観検査の役割
- 1-4 外観検査の選択：抜き取り検査か全数検査か
- 1-5 外観品質の確保には全社的取り組みが必要
- 1-6 検査終了時の品質をそのまま顧客へ
- 1-7 目視検査と自動機検査

3-4 精度を上げる、効率を高める検査環境のつくり方（検査環境のつくり方／集中度を落とさない検査時間の設定など）

3-5 バラツキの少ない検査員の選び方と教育、訓練の進め方（検査員の適性とその有無の判断・選び方／判断基準の統一化を図る教育の仕方〔教育カリキュラム例〕／継続訓練と検査員認定）

### 2. 官能検査のあいまいさとその対応

- 2-1 官能検査とは
- 2-2 官能検査の基礎知識
- 2-3 官能検査を機器測定に近づけるために必要な要素

### 4. 検査のすり抜け防止・精度向上の具体事例

（検査基準のビジュアル化／心理的要因の排除／再検査できる体制／不良品による刺激を与える／インライン検査／検査と作業を分離する／表面状態によって証明を変える／検査を単純化する／判断区分の追加）

### 3. 外観検査の実施手順と留意点

- 3-1 検査基準の設定と明確化（良否判断の線引きのポイント／基準の設定法とその手順／外観検査基準の表現方法と記載例）
- 3-2 現場で役立つ限度見本のつくり方（見本の種類と作成方法／限度見本サンプルと使い分け／良い限度見本・悪い限度見本とは／限度見本の作成が難しいケース／限度見本の工夫／見本の管理要領）
- 3-3 バラツキを減らすための検査手順の標準化（検査手順／動作手順／観察条件／検査スピード）

### 5. 外観検査の管理システム

- 5-1 必要なルール・システム
- 5-2 検査結果のフィードバック

### 6. 顧客クレーム対応法

- 6-1 顧客から信頼される検査員を作れ
- 6-2 顧客とのコミュニケーション
- 6-3 不良流出時の対応と検査への反映法