

# 現場作業者の能力格差を解消し、再発不良をゼロにする切り札！ 新品質管理手法「行為保証2.0」で 出来栄え管理からプロセス管理に転換する手法

**日時** 2020年 **1月31日(金)** 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 大阪支社 セミナー会場**  
(大阪市中央区北浜東2-16)

**受講料** **44,000円** (資料含む、消費税込)  
\*同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600円  
※後日、別の方が追加で申込をされる際は、備考欄に先に申し込まれた方のお名前と複数割適用希望と記載ください。  
(記載が無い場合は通常料金のご請求となります。予めご了承ください)

**大阪会場(日刊工業新聞社 大阪支社10階)**  
大阪市中央区北浜東2-16 TEL:06(6946)3382

\*天満橋駅(京阪電車、地下鉄谷町線)下車徒歩3分  
■新大阪駅から地下鉄御堂筋線(新大阪→淀屋橋)北側出口 乗換、京阪電車(淀屋橋→天満橋)西改札口  
■大阪駅から地下鉄谷町線(東梅田→天満橋)北側2番出口



**日刊工業新聞社 大阪支社 セミナー会場**

〒540-0031 大阪市中央区北浜東2-16  
※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でご来場ください。  
※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

**●申込方法**

申込書を郵送又はFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからお申し込みできます。(http://corp.nikkan.co.jp/seminars/) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。  
なお、キャンセルにつきましては開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。振込手数料は貴社でご負担願います。

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

**●申込先** 日刊工業新聞社 総合事業局 教育事業部 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

<b>受講申込書</b>	<b>1/31 遠藤メソッド</b>		お申し込みは <b>FAX 03-5644-7215</b>	
	■受講料: 44,000円 (資料含む、消費税込) *同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600円			※振込手数料は貴社にてご負担ください。
会社名	フリガナ		業種	
氏名	フリガナ	部署・役職	TEL	
			FAX	
所在地	〒		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。
備考				

※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。

No.192214

**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

品質管理や品質保証などの担当者は日々、さらなる不良率の低減や再発不良ゼロに腐心されているでしょう。ところが、製品の「出来栄え」、つまり作業の「出来栄え」の管理を主とする現在の方法では、それが望めません。例えば、品質要求事項として『ねじ浮きなき事』という指示が日常的になされているでしょうが、電動ドライバーの締付完了信号を手で感じ取ることによって「作業完了!」と勘違いをしたままに、作業を終えていることが多いです。本来、ここで求められているのは、ねじ頭を着座させてねじ締め作業を完了することであり、ねじ頭の着座部に目線を当てるといった目的を持った「行為(プロセス)」により品質管理がなされるべきです。

このように、目的を持った動作を保証することを「行為保証」といい、新たな品質管理手法として導入が急拡大しています。本講座は、その提唱者を講師に迎え、行為保証の考え方から、その考えにもとづく現場ノウハウを明確にした「製造技術標準」や「改善項目リスト」などの作成方法、これらを用いた作業のバラツキ低減および再発不良ゼロの進め方まで、行為保証の展開方法を具体的に解説します。特に加工・組立工程で発生している品質の構造問題を理解し、かつ真因究明へのアプローチが掴める内容となっています。

行為保証の導入により、各作業者はなすべき作業を明確に確認することができ、また、管理監督者は、管理すべきことを明確にできます。それゆえに、各現場で「作業のバラツキを解消できた」「再発不良をゼロにできた」「暗黙知を形式知化(ノウハウ・ノウハウイを技術に転換)できた」といった成果を上げています。行為保証の展開で貴社の現場品質を劇変しましょう!

《受講対象》 製造部、品質管理部、品質保証部、品質に関する組織・部署の管理監督者など

## 講師

株式会社遠藤メソッド 代表取締役、認定コンサルタント **遠藤 勇氏**

【略歴】 1972年、ノース明石工場に入社。約36年間にわたり製造・生産技術、事業管理、生産管理、品質保証などに携わる。この間、国内外の多数の部品メーカーと現場で品質監査や品質改善活動を実践する。2008年に同社退社後、Endo Method Laboratoryを設立し、品質アドバイザーとして独立。2012年に遠藤メソッドとして法人化し、現在に至る。  
おもな著書に「『現場主義』で、品質向上!〜行為保証でできる製造技術改革〜」(カナリア書房、2011年)、「行為保証による現場品質向上活動」(日科技連、2014年)。そのほか、「工場管理」(日刊工業新聞社)への特集記事の寄稿など、雑誌での紹介が多数ある。

## プログラム

### 1. 品質問題の全体像と品質損金の本質

- 1-1 品質問題へのユーザー変化
- 1-2 品質問題の代償
- 1-3 品質問題の全体像と本質
- 1-4 不良をつくるムダ

### 2. 生産現場の問題とISO 9001との関わり (リスク対応と2015年版パフォーマンスの向上)

- 2-1 生産現場の抱える問題
- 2-2 パフォーマンスUPの為のマネジメント
- 2-3 人口増加から発生する環境変化
- 2-4 生産現場の抱える問題
- 2-5 不良の質は良くなったか?

### 3. 行為保証と出来映え管理からプロセス管理への転換

- 3-1 行為保証の発見
- 3-2 暗黙知と形式知
- 3-3 ハインリッヒの法則と「不良の発生メカニズム」
- 3-4 出来映え管理からプロセス管理への転換
- 3-5 行為保証における不具合の捉え方

### 4. 製造技術標準について

- 4-1 行為保証レベルの置き換え
- 4-2 行為保証のノウハウとは?
- 4-3 製造技術標準作成について
- 4-4 製造技術標準コミュニケーション対象者
- 4-5 製造技術標準添削の考え方

### 5. 問題真因構造図の真因究明ストーリー (7つの原則と問題真因構造図の本質)

- 5-1 市場クレームに対策すべき問題
- 5-2 再発不良の型式
- 5-3 なぜ対策は歯止めにならないのか?
- 5-4 もう一つのハインリッヒの法則とは?

- 5-5 処置と対策(処置では再発を招く)
- 5-6 問題真因構造図
- 5-7 不具合の型式は3つの原型
- 5-8 現場は何を求められているか?
- 5-9 協応動作の重要性(なぞる動作など)

### 6. 承認要求行動と現場運用問題の本質

- 6-1 守る土壌づくり(遵守率と実施率向上)
- 6-2 ヒューマンエラー撲滅への挑戦
- 6-3 正しい作業と正しくない作業
- 6-4 作業の確認(正しい作業のポイント)
- 6-5 行為保証で作業時間は延びない理由
- 6-6 品質パトロールの狙い
- 6-7 改善項目リストの重要性

### 7. 行為保証全体構造と組立加工品質マトリックス表の運用

#### (プロセス結果と出来映え結果連動性評価)

- 7-1 発生のメカニズム(真因) 6パターン
- 7-2 組立加工品質マトリックス表の狙い
- 7-3 ロバスト度とマトリックス表の関係は?
- 7-4 スイスチーズモデルと行為保証の影響
- 7-5 組立加工品質マトリックス評価

### 8. 事例とまとめ行為保証2.0構造と文化形成

- 8-1 パラダイムシフト・トラップでの劣化が文化形成の障害
- 8-2 ノイジーマジョリティの存在
- 8-3 改善事例: 基盤ビット滑り
- 8-4 協応動作の重要性。ある時とない時の不良率の差
- 8-5 そもそもノウハウとは何か?
- 8-6 行為保証導入効果の推移イメージ
- 8-7 行為保証の構造図
- 8-8 行為保証へのパラダイムシフトへの過程