

バラツキ低減・精度向上のための基礎講座
事例から学ぶ！

外観目視検査の精度向上と すりぬけ防止の具体的手法

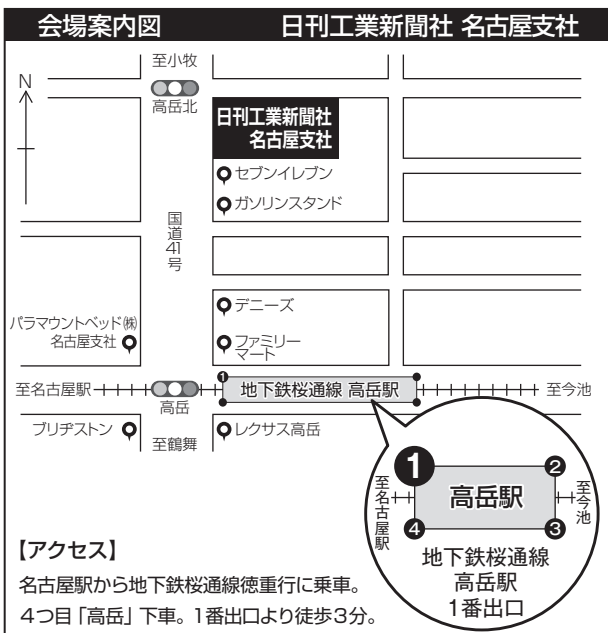
日時 2020年4月27日(月) 10:00~17:00
(9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム
名古屋市東区泉2-21-28

主催 日刊工業新聞社

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)
※日本金型工業会、中部プラスチックス連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。但し割引対象が重なる場合は、どちらか一つの割引を適用させていただきます。



日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム

名古屋市東区泉2-21-28
【アクセス】
名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗車。
4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩3分。

●申込方法

申込書をFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからも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。講座によりましては、申込者が最少催行人数に達していない場合、開催決定まで受講票ならびに請求書の発送を見合わせて頂く場合がございます。
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 (株)日刊工業新聞社名古屋支社
三菱UFJ銀行 栄町支店 普通預金 247021

●申込先 日刊工業新聞社名古屋支社 イベントG係
〒461-0001 名古屋市東区泉2-21-28
TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159
e-mail : nk-event@media.nikkan.co.jp

※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。

受講 申込書

4/27 外観検査

お申し込みは FAX 052-931-6159

■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ご負担ください。

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	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	
<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員		<input type="checkbox"/> 中部プラスチックス連合会正会員	

※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.207519

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「外観検査の不良率逃し・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／表面状態によって照明を変える／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（基準の定量化／定性的基準の問題点／良否判断の線引きポイント）
- 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