

# 製造現場の能力格差が増大するいまだからこそ理解したい! 工程FMEAの正しい進め方と 品質不良の未然防止の活動方法

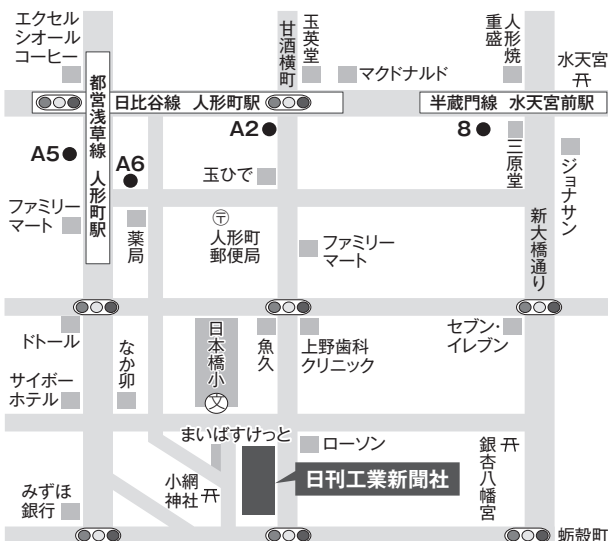
—「気づく技術力」を鍛え、工程改善案を導き出し、良い議論で未然防止につなげる

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

**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** **44,000円** (資料含む、消費税込) ※同時複数人数のお申し込みは2人目から39,600円  
※追加申込の際は備考欄に「複数割引適用希望」とご記載ください。  
(記載が無い場合は通常料金のご請求となる場合がございます。予めご了承ください)

## 日刊工業新聞社セミナー会場案内図



【アクセス】東京メトロ 日比谷線 人形町駅(A2)出口より徒歩3分  
東京メトロ 半蔵門線 水天宮前駅(8番)出口より徒歩4分  
都営浅草線 人形町駅(A6)出口より徒歩3分

※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こ来場ください。

## セミナー申込を検討中の皆さまへ

新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにご確認ください。

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693>

## 受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。

申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

## お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

## 受講料

セミナー開催日1週間前までに銀行振込にてお支払いください。

振込手数料は貴社でご負担願います。

## キャンセルポリシー

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。

## 申込・問合せ

日刊工業新聞社 総合事業局 セミナー事業部

TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215

## 受講申込書

12/17 工程FMEA

お申し込みは

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	TEL	
	部署・役職	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			

## 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](mailto:nkmail01@nikkansc.co.jp)

# 開催主旨

「工程FMEA (PFMEA)とは、その名の通り、製造ラインで、設備、治具を作成する前に工程内でどのような欠陥が発生するかを抽出し、その欠陥により発生する不良やばらつきなどの現象が製品や製造工程にたいしてどのように影響するかを解析し、事前に問題点を予測・抽出し、その欠陥が発生しない工程とする品質不具合未然防止手法です。

ところが、「工程故障モードの抽出や原因分析がうまくできない」「評価した工程故障モードなどを未然防止活動につなげられない」…といった声が多く聞かれます。結果、ますます増加する社告やリコールとなって表れています。

本講座は、工程FMEAの基礎と不具合の未然防止のコツを解説。演習を通じて、工程FMEAの留意点を理解し、製造工程の不具合に「気づく技術力」を鍛え、未然防止活動につなげる実践力を身につけます。具体的には、評価結果をもとに工程改善案を自ら導き出したり、良い相互での議論を通じてより良い工程改善案につなげたりすることができるようになります。

製造部門の入社3～10年目程度の生産技術者や現場スタッフ、現場指導をするリーダーやマネージャー、設計、品質保証部門の方の参加をお奨めします。

## 講師

(株)ワールドテック講師 **山中 万三三 氏**

**【略歴】** 名古屋大学工学部金属・鉄鋼学科の修士課程修了後、トヨタ車体に入社。生産技術畑に於いては、SQC（統計的品質管理）を活用したプレス金型製作のデジタルNC加工化により工数の大幅な低減、また異種鋼板の溶接技術（レーザーテラードブランク工法）を導入した車両の軽量化の実現などの実績を持つ。更に塑性加工学会や薄鋼板材料技術研究会などでも新しい生産技術の普及と指導に努めた。その後、生産技術の実践経験を生かした社内TQM推進に活動の場を移し、MAST（トヨタグループの経営品質管理）の方針管理の推進、SQCを用いた各種重要問題の解決推進の指導、全社的な自工程完結の推進指導に尽力した。また、社内TQM大会での歴代社長の基調講演原稿も執筆し、現在(株)ワールドテックの品質部門の講師として活躍中。

## プログラム

### はじめに

- ・工程FMEAと天気予報
- ・リコール状況
- ・守るから攻める品質管理へ
- ・未然防止の大切さ
- ・企画～量産での品質づくり込み
- ・工程設計段階での品質づくり込み
- ・工程FMEAの基本的考え

### 1. 工程FMEA実施の基本

- 1-1 いつやるのか？
- 1-2 どれをやるのか？
- 1-3 どこをやるのか？
- 1-4 だれがやるのか？
- 1-5 どうやるのか？

### 2. 工程FMEA実施手順

- Step1. 事前準備
- Step2. 工程FMEAワークシート記入

### 3. 工程FMEA実施事例

- 3-1 事例概要
- 3-2 工程FMEA実施手順
  - Step1. 事前準備
  - Step2. 工程FMEAワークシート記入

### 4. 工程FMEA演習

- 4-1 工程FMEA演習要領
  - 1) 工程FMEA演習概要
  - 2) 演習課題
  - 3) 道具
  - 4) 演習時作成シート
  - 5) 各班内の役割と人員
  - 6) 発表&討議時のレイアウト
- 4-2 工程FMEA演習実施
  - 1) 工程FMEA実施手順
    - Step1. 事前準備
    - Step2. 工程FMEAワークシート記入

### 5. ポカヨケの方式～工程改善のヒント～

- 5-1 品質不具合品発生防止のポカヨケ方式
- 5-2 品質不具合品流出防止のポカヨケ方式

### 6. 工程FMEAまとめ

- 6-1 工程FMEAの目的
  - 6-2 工程FMEAの実施手順
  - 6-3 工程FMEA実施のポイント
- 最後に