

～「不良を出さない! 作らせない!」品質を保証する検査への転換～

検査員の意識改革と 検査業務改善の進め方

日時 2024年8月26日(月) 10:00~17:00 (9:30 受付開始)

※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

受講料 46,200円 (資料含む、消費税込)

※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。

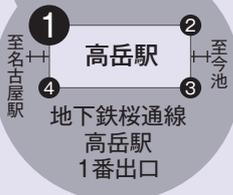
日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



【アクセス】

名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗り、4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩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会場ください。



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 名古屋支社 イベントG
TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159受講
申込書

8/26 検査業務

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"/>
備考			<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員 <input type="checkbox"/> 中部プラスチック連合会正会員

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、メールの宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【連絡先】日刊工業新聞社 dbopr03@nikkan.tech 郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の[申込・問合せ]連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.247558

開催主旨

検査で捕捉できずに不良品が市場に流出してしまうと、製品への評価や信用を無くすだけでなく、企業イメージを著しく損なうこととなります。クレーム対応を行い、失った顧客の信用を取り戻すためには、多大な時間と費用、労力が必要となります。

モノ作りの現場では、品質問題やクレームを未然に防ぐために、受入検査や工程検査、製品検査を実施して良い製品を市場へ提供する努力を重ねています。

しかしながら、検査員一人ひとりが職責を十分認識して検査を行っても、検査管理や品質保証の取り組みが十分でなければ、誤判定は再発する危険があります。

不良を出さないための組織的な取り組みがなく、検査員の個人の意識や努力に依存している限りは、不良の流出を止めることは出来ません。

本セミナーでは、「不良品を作らない、出さない!」ための検査業務の進め方と品質を保証する取り組み事例を解説すると共に、誤判定や見逃しの多い外観検査を適切に管理するためのポイントや、ヒューマンエラーの基本的な対応策を解説します。

【受講対象者】

検査・品質管理・品質保証部門、開発・設計・技術部門、資材・購買・調達・外注部門のスタッフ・マネージャーの方、また、お取引先・協力工場の品質責任者、スタッフの方と共にご参加いただくと、外注加工・組み立て品の不良低減と品質向上が期待できます。

講師

SKGマネジメント 代表/技術士・中小企業診断士 坂田 慎一 氏

【略歴】	工学院大学生産機械工学科卒業、TEAC株式会社入社、製造係長、コストセンター長を経て(株)ジェムコ日本経営入社、新製品開発、各種プロジェクトマネジメント、コスト革新システム構築の支援にあたる。 1990年にSKGマネジメント創立。講演・研修、執筆活動のほか、知・行・実の一致を目指すコンサルティングを国内外で展開。約180のプロジェクト目標を達成し現在に至る。
【主な著書】	「だからあなたの会社のコストダウンは失敗する」日刊工業新聞社「外注管理の実際」日経文庫「開発購買の実際」日本資材管理協会「コストダウン推進マニュアル」新技術開発センター「よくわかるこれからの外注管理」「よくわかるこれからの原価管理」「品質管理の仕事がわかる本」同文館出版など31冊を上梓

パーソル(株) 取締役 坂田 直樹 氏

【略歴】	米国テンプル大学卒業後、外資系企業のグローバルマーケティング担当を経て、価値総合研究所(旧 長銀総研コンサルティング)にて、事業戦略、海外進出、経営改善、M&Aのプロジェクトに多数従事 2009年にパーチェスソリューションズ(現 パーソル株式会社)設立に参画。調達ガバナンスの構築、購買戦略の立案、業務改善・効率化、購買BPO化のプロジェクトに多数従事 2015~2016年 デロイト・トーマツ コンサルティング合同会社に在籍後、現職
【主な実績】	・事業戦略立案: 金属加工、商社、医療機器 ・調達改革支援、購買BPO化: 食品、専門サービス企業 ・業務改善: 医療機器、アパレル

プログラム

1. 利益をもたらす検査の考え方

- (1) 検査の目的は?
 - ① 検査の定義
 - ② 検査の目的
 - ③ 検査の機能
- (2) 検査と品質管理
 - ① 品質情報の提供
 - ② 品質意欲の刺激
- (3) 品質保証の基礎的な考え方
- (4) 検査の経済性評価
- (5) 検査の進め方とポイント

2. 検査計画と検査管理の進め方

- (1) 検査計画の内容と立案事項
 - ① 検査対象を決める
 - ② 検査方法の決定
 - ③ 検査項目
 - ④ 検査環境と測定器の管理
 - ⑤ 検査の主体性
- (2) 検査(標準)の分類と内容
 - ① 検査段階
 - ② 検査場所
 - ③ 性質による分類
 - ④ 検査方法
- (3) 検査員の管理とポイント
 - ① 検査員の管理
 - ② 検査適性テストの使用ポイント(YGテスト)

3. 受入検査と外注品質の改善対策

- (1) 受入検査の目的と働き
- (2) 受入検査の種類
- (3) 受入検査の進め方
 - ① 判定を下し処置をとる
 - ② 無試験検査と品質保証
- (4) 外注品質の向上対策
 - ① 外注品質支援の進め方
 - ② 取引先の品質を評価する
- (5) 品質意識の向上と支援

4. 工程検査と製品検査の改善対策

- (1) 工程検査とは
- (2) 工程検査の問題と対策
- (3) 5Sと5Mで品質を作り込む
- (4) 製品検査とは

5. 特別採用とクレーム処理

- (1) 特採の考え方と対策の進め方
 - ① 特採(特別採用)とは
 - ② 特採の起こる理由
 - ③ 特採の処置・対策
- (2) クレームの処理と対策
 - ① クレームの主な原因
 - ② クレーム処理の進め方
 - ③ 検査部門とクレーム処理
 - ④ クレーム処理と対応の効果

6. 外観検査とヒューマンエラー対策

- (1) 外観検査の特徴
 - ① 多角的な測定には便利で早い
 - ② 器差が大きく調整が難しい
 - ③ 再現性に欠ける
 - ④ 測定器(人間)の管理が面倒
 - ⑤ 客の感覚と同じで実質的である
- (2) 外観検査の問題と対策
 - ① パネル(検査員)の管理
 - ② 限度見本の管理
 - ③ 判定結果の数量化
- (3) ヒューマンエラー対策
 - ① ヒューマンエラーの現象と原因
 - ② ヒューマンエラーの処置・対策

7. まとめ

質疑・応答 個別相談(当日受け付けます)