

仕組み不備・管理不備を解消し、真因追求ができる組織に変える！

再発防止・未然防止の決め手 「なぜなぜ分析」実践講座

品質不良・ヒューマンエラー再発防止、品質不正を見逃さない企業風土づくり

日時 2024年12月10日(火) 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

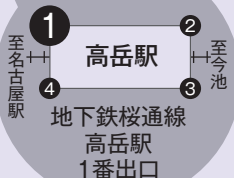
受講料 48,400円(資料含む、消費税込)

※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車。
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メールで送付いたします。
※必ずメールアドレスをご記入いただきますようお願い申し上げます。
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

12/10 なぜなぜ分析

お申し込みは <https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	E-mail
氏名	フリガナ 部署・役職	TEL
所在地	〒	FAX
業種	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.247632

開催主旨

「なぜ」を5回繰り返すことで真因を追究する「なぜなぜ分析」は、論理的に「なぜ」を繰り返すことでの確かな方向に課題解決の矛先を向けられます。ところが、漫然と「なぜ」を繰り返し、表層的な原因追及にとどまると、品質不良に伴うクレームやヒューマンエラーなどの課題解決に至りません。また、「なぜ」を繰り返す回数ひとつをとっても、トラブル発生の仕組みや複雑さの程度により「なぜ」の繰り返し回数は異なります。勘や経験に依存するという誤解から「なぜなぜ分析は使えない!」という声が聞かれます。

一方で、「なぜなぜ分析」を効果的に活用する現場も存在し、ここでは単なる原因追及にとどまらず、「仕組みの不備」「管理の不備」に踏み込むことで、真因追求と未然防止につなげています。ここ数年、散見される「品質不正」（試験データの改ざんなど）「認証不正」は、まさしくこれらの不備によるものであり、本講座は、自動車メーカーで「なぜなぜ分析」の仕組みを体系化した講師が「なぜなぜ分析」で品質問題の再発防止や未然防止につなげた各種手法と、「仕組みの不備」「管理の不備」を解消で真因に迫り、再発防止策を導き出すプロセスを解説します。事例を通じて理解を深め、演習を通じて具体的な実践方法を体得いただきます。さらには、品質不正・認証不正を招く「不正のトライアングル」の打破につなげていただきます。

本講座を通じて、なぜなぜ分析の実践力を獲得し、品質不良やヒューマンエラーを再発しない職場づくり、品質不正を見逃さない企業風土づくりにつなげましょう。

講師

(株)ワールドテック講師 **山中 万三三 氏**

【略歴】 名古屋大学工学部修士課程修了（塑性加工専攻）後、トヨタ車体に入社。工機部で金型加工や工程設計などを担当した後、第1生産技術部にて生産技術の開発や工法転換などで実績を上げる。また、経営企画部に異動した後は、TQM推進・方針管理・自工程完結の全社推進や全社各部のSQCを用いた問題解決に取り組む。2017年4月からワールドテックにてコンサルタントならびに研修講師として活動し、現在に至る。トヨタ自動車やトヨタ紡織、日本電産、矢崎総業、沖電気、クラレ、日本特殊陶業、岐阜車体工業などでの品質指導のほか、住友化学や三菱電機、川崎重工などでの登壇が多数ある。

プログラム

1. 「なぜなぜ分析」の目的

- 1-1 問題解決で行う「なぜなぜ分析」の狙いと目的
- 1-2 8STEP問題解決の中で生きる「なぜなぜ分析」
- 1-3 不正のトライアングル
- 1-4 「なぜなぜ分析」で「仕組みの不備」「管理の不備」を解消できる

2. 「なぜなぜ分析」の各種手法

- 2-1 「なぜなぜ分析」の道具は1つではない（原因→結果の連鎖を解きほぐす道具）
- 2-2 対象に応じて「なぜなぜ分析」を使い分ける
- 2-3 3つの「なぜなぜ分析」（①特性要因図、②要因系統図、③連関図）

3. 特性要因図による「なぜなぜ分析」： 要素ごとに推定し互いの関係を見える化

- 3-1 特性要因図の狙い
- 3-2 特性要因図の描き方と手順
- 3-3 特性要因図を描いてみる（個人演習）
- 3-4 特性要因図の特徴と課題
- 3-5 管理用・解析用特性要因図

4. 要因系統図による「なぜなぜ分析」： 要因を系統立てて掘り下げ、要因を見える化

- 4-1 要因系統図による「なぜなぜ分析」
- 4-2 3現主義で現視
- 4-3 原理原則にもとづくメカニズムの考察
- 4-4 要因系統図の描き方（網羅性と論理性）
- 4-5 要因系統図による「なぜなぜ分析」の例（工作機械の停止、新幹線台車の亀裂発生など論理性の検証）

- 4-6 ヒューマンエラー分析
- 4-7 要因系統図による再発防止策の検討
- 4-8 要因系統図によるなぜなぜ分析（グループ演習）
- 4-9 オチモレのないMECE「なぜなぜ」分析とするには？

5. 系統図から連関図による「なぜなぜ分析」： 複雑に絡み合う問題の真の要因の見える化

- 5-1 連関図の狙い：連関図で根本原因を見る
- 5-2 連関図の書き方と事例
- 5-3 連関図の「なぜなぜ分析」の適用例
①作業者が作業標準を守らない、②金型かじり問題ほか

6. まとめ

- 6-1 「なぜなぜ分析」の進め方
- 6-2 「なぜなぜ分析」の目指すところ
- 6-3 「なぜなぜ分析」で失敗をチャンスに
- 6-4 真の再発防止のために
- 6-5 真因追求から仕組み・やり方改善へ
- 6-6 各種原因分析手法と「なぜなぜ分析」
- 6-7 「仕組みの不備」「管理の不備」を解消し、真因追求ができる組織へ
- 6-8 「なぜなぜ分析」を若手・派遣&海外スタッフにも根付かせるには？

7. 質疑応答