

～「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

2025年2月13日(木)

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

講師

坂田 慎一氏  
SKGマネジメント 代表  
技術士・中小企業診断士坂田 直樹氏  
パーソル(株) 取締役

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。

受講効果

- 検査計画の進め方から検査の分類・内容・検査員の管理手法が学べます。
- 受入検査の課題整理の進め方と、外注品品質の向上につながる指導方法が理解できます。
- 工程検査と製品検査の差異が理解でき、具体的な改善の進め方が学べます。
- 判定精度を向上するための限度見本の管理手法、判定結果の定量化と解析手法が掴めます。

プログラム

## 1. 利益をもたらす検査の考え方

- 検査の目的は?  
①検査の定義 ②検査の目的 ③検査の機能
- 検査と品質管理  
①品質情報の提供 ②品質意欲の刺激
- 品質保証の基礎的な考え方
- 検査の経済性評価
- 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

- 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
- 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
- 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

- 受入検査の目的と働き
- 受入検査の種類
- 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
- 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
- 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

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

## 5. 特別採用とクレーム処理

- 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
- 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

- 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際である
- 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
- 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)

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、別紙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。

