

本当の原因がわからなければ不良は絶対になくならない！ 8Stepではじめる歩留り改善対策 ～不良発生個所・原因の特定から対策・再発防止策まで～

日 時 2026年1月23日(金)

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 名古屋市中区泉2-21-28

講 師 小澤 俊一 氏
小澤コンサルティング合同会社 代表

受講料 46,200円(資料含む、消費税込)

受講効果

- 【1】講師オリジナルの8ステップ式の工程内不良対策法が理解でき、歩留まりロスの対策の実施につながります。
- 【2】新規製品の量産化時での量産化前・量産後の対策が具体的に掴め、歩留まりロスを達成できます。
- 【3】ロバスト性が高い加工条件の設定法と効果的な工程FMEAの実施方法が理解でき、安定量産が見込まれます。
- 【4】工程内不良撲滅活動を推進する「不良品畑活動」の実施方法を解説。量産開始時のトラブル回避につながります。

プログラム

1. 歩留まり改善活動の問題点

2. 歩留まり100%を目指した工程内不良を撲滅の基本的考え方

- (1) 量産前に実施すること「良品条件マップ」「効果的な工程FMEA」
- (2) 量産後に実施すること「歩留まり改善の問題解決8Step」「不良品畑活動」

3. 工程内不良撲滅の8Step

- Step1 不良を大きくとらえる
- Step2 不良を層別してどこで発生しているか特定(どこどこ)
- Step3 目標設定(短期間に特定した不良ゼロ)
- Step4 真因を特定(なぜなぜ)
- Step5 複数の対策案を立案し評価し選定
- Step6 スピード感を持って対策を実施
- Step7 結果、進め方と全体に対する成果を評価
- Step8 標準化、工程FMEAに反映

4. 新製品の製造前に確認すべきポイント

- 4-1 すべての製品に共通の基本事項
 - (1) 加工条件と設備設定値の違い～設定値≠加工条件
 - (2) 加工データを取ったら必ずばらつきを調べる
- 4-2 量産前にすべきこと
 - (1) 良品条件マップによるロバスト性の高い加工条件の設定
実験計画法の直交配列実験により絞り込んだ因子で実施
 - (2) 効果的な工程FMEAによる発生率の低減
リスク優先度に応じた判断の観点だけでなく、
発生率に重きをおいた使い方
- 4-3 量産後にすべきこと
不良の実態を共有し改善を推進する(不良畑活動)

5. まとめ

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頂く場合がございます。(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。

No.257125

