

# 品質管理の考え方と 品質改善実践セミナー

～ ばらつきの主要因をデータで追求し出来ばえを均一化する ～

開催日時	2024年 5月28日(火)～29日(水)	オンライン	各回とも2日間 10:00～17:00
	2025年 1月30日(木)～31日(金)	オンライン	
対象	<ul style="list-style-type: none"> <li>品質管理・品質保証部門、検査部門の管理者、スタッフ</li> <li>クレーム対応、品質向上、品質改善を推進されている方々</li> <li>製造技術・生産技術部門、製造部門の管理者、スタッフ</li> <li>品質管理に興味をお持ちの方々、QC7つ道具を活用したい方々</li> </ul>		
講師	小川 正樹氏 JMA専任講師 / (株)MEマネジメントサービス 代表取締役 マネジメントコンサルタント・技術士(経営工学)	参加料(税込)	法人会員：118,800円/1名 会員外：129,800円/1名 <small>※参加料にはテキスト(資料)費が含まれています。            ※法人会員ご入会の有無につきましては以下URLにて            ご確認ください。 <a href="https://www.jma.or.jp/membership">https://www.jma.or.jp/membership</a>            ※お申し込みページ内参加申込規定を確認/同意のうえお申し込みください。</small>

◆ 事前準備について：事前にお送りするExcelデータをインストールしていただきご参加ください。

## 本セミナーのねらい

出来ばえが均一な製品を作り込むには、データを活用した品質管理と品質改善が欠かせません。  
 品質管理と品質改善は奥の深い世界であり、ものづくり現場の環境変化に対応してレベルアップを図り、定着化する必要があります。  
 本セミナーでは、データを活用した品質管理の基本的な考え方と品質改善手法について講義とPC(Excel)、事例を活用しながら習得していただけます。

## 本セミナーのポイント

- 品質管理の考え方を体系的に理解し、品質向上・不良低減などの課題への対応力が習得できます。
- 体系化した品質改善手法により再現性のあるアプローチが理解できます。
- データから正しく情報を読み取り改善につなげる力を実践的に身につけます。
- Excelを活用した品質改善の実践と事例で理解がより深まります。
- セミナーで使用するExcelシートはお持ち帰りいただけますので、自社のデータで実践できます。



■ プログラム		2日間 10:00～17:00 [昼食] 12:00～13:00
1日目：品質管理の基礎知識と主要因の追求	2日目：主要因を改善対策し効果を維持・継続	
<p>◆ 製品の“出来ばえ”はなぜばらつきのか</p> <p><b>1 ものづくりと品質管理</b></p> <p>(1)品質管理の要素と特徴          (2)正しいデータが品質管理の駆動源          (3)品質管理に必要なデータの分析方法  <b>演習</b> PC(Excel)で統計量を求める</p> <p><b>2 品質を決定する5つの要因</b></p> <p>(1)製品の出来ばえはなぜばらつくか          (2)品質に影響を与える5つの共通要因          (3)品質改善に必要な活用手法とは          (4)実際に品質改善手法を使ってみる</p> <p><b>3 品質改善の進め方(1) …不具合の主要因を追求</b></p> <p>(1)品質改善の対象となる問題・課題を把握する          (2)パレート図で問題・課題を絞り込む  <b>演習</b> PC(Excel)でパレート図を作成する          (3)不具合には必ず要因がある          (4)なぜなぜ分析と特性要因図で要因をあぶり出す          (5)主要因をヒストグラムで確認する  <b>演習</b> PC(Excel)でヒストグラムを作成する          (6)ヒストグラムの見方と使い方          (7)主要因を散布図で確認する</p>	<p>◆ “出来ばえ”を均一化するものづくり</p> <p><b>4 品質改善の進め方(2) …改善対策を立案</b></p> <p>(1)アイデア発散技法の種類と分類          (2)改善の4原則で対策を立案する          (3)ヒューマンエラーを引き起こすメカニズム          (4)ヒューマンエラーを層別し未然防止する</p> <p><b>5 品質改善の進め方(3) …対策の実施と歯止め・標準化・再発防止</b></p> <p>(1)改善対策を試行し効果を確認する          (2)製造品質を保証する検査方法を標準化する          (3)全数検査、抜取検査、無検査の使い分ける  <b>演習</b> PC(Excel)で抜取検査における不具合発見件数を求める          (4)検査方法を最適化しコストを低減する</p> <p><b>6 品質改善の進め方(4) …改善結果を維持・継続</b></p> <p>(1)『管理図』で改善結果を維持・継続する          (2)工程の状態を制御する管理図の作り方  <b>演習</b> PC(Excel)で管理図を作成する          (3)管理図を使いこなし工程に異常がないと判断する          (4)工程の状態を定量化する工程能力指数  <b>演習</b> PC(Excel)で工程能力を算定する          (5)多変量管理図で複数要因を管理する          (6)外観検査の自動化などAIを用いた品質管理の最新動向</p>	

※さらなるレベルアップには、「ものづくり担当者のためのデータ分析と統計学の使い方セミナー」(JMA100393)にご参加ください。 ※プログラム内容は変更される場合があります。あらかじめご了承ください。

