

# 「品質管理の考え方・進め方」コース カリキュラム

2020年度

| 月 日           | 開始時刻  | 終了時刻  | 研修テーマ   | 内容   | 摘要                       |
|---------------|-------|-------|---|--|--------------------------|
| 10月27日<br>(火) | 9:30  | 12:00 | <b>I. 品質管理の考え方</b><br><b>休憩15分</b>                | <p>1. 品質管理の考え方</p> <p>①品質とは<br/>②管理とは<br/>・PDCAとSDCA<br/>・事実に基づく管理<br/>③品質管理と品質保証<br/>・顧客志向<br/>・後工程はお客様<br/>・源流管理<br/>・プロセス重視<br/>・重点志向<br/>・再発防止</p> <p>&lt;演習①&gt; 頭の体操：簡単ななぜなぜ分析を考える</p>     | 講義<br>演習：個人              |
|               | 12:00 | 13:00 | 昼食・休憩   |  |                          |
|               | 13:00 | 15:00 | <b>I. 品質管理の考え方</b><br><b>休憩15分</b>                | <p>2. 工程で品質を造り込む</p> <p>①工程で品質を実現する為に必要な管理<br/>・5S<br/>・設備保全<br/>・要員の力量管理<br/>・データ管理と改善<br/>②作業ミスの予防<br/>③目で見る基準書で考える品質管理/品質保証レベル<br/>&lt;解説と事例紹介&gt;</p> <p>&lt;演習②&gt; 目で見る基準書をベースとした自工程分析</p> | 講義<br>演習：個人              |
|               | 15:00 | 16:30 | <b>II. 製造現場に於ける<br/>品質管理力向上</b><br><b>休憩 15分</b>  | <p>製造現場で必要な作業品質を確保するための管理</p> <p>①標準化の考え方</p> <p>&lt;演習③&gt; 標準作業を考える -作業標準書の作成-</p>   | 講義<br>演習：グループ<br>(4名/1G) |
| 月 日           | 開始時刻  | 終了時刻  | 研修テーマ   | 内容   | 摘要                       |
| 10月28日<br>(水) | 9:30  | 12:00 | <b>II. 製造現場に於ける<br/>品質管理力向上</b><br><b>休憩 15分</b>  | <p>製造現場で必要な作業品質を確保するための管理</p> <p>②日常管理と管理のポイント<br/>③変化点管理と管理のポイント</p> <p>&lt;演習④&gt; 変化点管理を考える -変化点管理表の作成-</p>   | 講義<br>演習：グループ<br>(4名/1G) |
|               | 12:00 | 13:00 | 昼食・休憩   |  |                          |
|               | 13:00 | 14:00 | <b>II. 製造現場に於ける<br/>品質管理力向上</b>                   | <演習④> 変化点管理を考える -変化点管理表の作成-<br>つづき   | 演習：グループ<br>(4名/1G)       |
|               | 14:00 | 16:30 | <b>III. 品質異常を全社活動で<br/>管理する</b><br><b>休憩 15分</b>  | <p>品質管理におけるリスク防止の考え方</p> <p>●重要特性の抽出と生産準備計画の考え方・進め方</p> <p>①生産準備計画の考え方<br/>②重要特性の抽出<br/>③生産準備計画の運用方法：DRと開発フロー</p>  | 講義                       |
| 月 日           | 開始時刻  | 終了時刻  | 研修テーマ   | 内容   | 摘要                       |
| 10月29日<br>(木) | 9:30  | 12:00 | <b>IV. 品質管理手法による<br/>品質リスク防止</b><br><b>休憩 15分</b> | <p>1. 各プロセスでの品質リスクと対応</p> <p>①受注プロセスにおけるリスクと対応<br/>-製造フジギビリティの考え方と実践方法</p> <p>②設計(生産準備)におけるリスクと対応<br/>-リスク分析の手法：設計FMEAと工程FMEA</p> <p>&lt;演習⑤&gt; 簡単にFMEAの実践の流れを掴む</p>                            | 講義<br>演習：個人              |
|               | 12:00 | 13:00 | 昼食・休憩   |  |                          |
|               | 13:00 | 16:00 | <b>IV. 品質管理手法による<br/>品質リスク防止</b><br><b>休憩 15分</b> | <p>1. 各プロセスでの品質リスクと対応</p> <p>③生産・サービスにおけるリスクと対応<br/>-再発の実践：是正処置となぜなぜ分析</p> <p>&lt;演習⑥&gt; ケーススタディによるなぜなぜ分析の実践</p> <p>④保管・引渡しにおけるリスクと対応</p>   | 講義<br>演習：個人              |
|               | 16:00 | 16:30 |   | <まとめ演習> 自社で出来ることを考える -自工程評価の改善-  |                          |