

検査精度の維持・向上のための

| | |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------|
| WEB受講可 アーカイブ配信 | 外観目視検査の正しい進め方と 精度向上すり抜け防止の具体的手法 ～バラツキ低減・精度向上のための基礎講座～ |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------|

- ◆日時：2025年2月14日(金) 10:00～17:00 ◆受講料：(消費税等込) 1名:49,500円
同一セミナー 同一企業同時複数人数申込の場合 1名:44,000円
- ◆会場：TH企画セミナールームA ※会場/WEB 選択可 ◆受講資料：製本テキスト(受講料に含)
ライブ配信/アーカイブ配信(7日間、何度でも視聴可) ※別途テキストの送付先1件につき、配送料1,210円(内税)
※当日の出席・欠席の有無は問いません

外観品質管理の基礎、外観検査の実施手順の組立て方、検査基準設定の考え方、検査に適した環境の作り方・休憩時間の取り方、検査員の適性判断、検査員を育成するための教育・認定方法、検査精度を維持するための定期認定の方法について、豊富な経験に基づき実践的に解説する特別セミナー !!

【講師の言葉】

外観品質への要求は時代とともに高まっており、外観検査は品質保証のための重要なポイントです。外観品質は製造工程から作り上げていくものですが、最終的には外観検査で保証することになります。

外観検査は、可能であれば自動検査機で客観的に行うことが望ましいのですが、実際には技術的な問題や経済的な問題で自動検査機を導入できないことも多く、目視による外観検査が数多く行われているのが実状です。しかしながら、何の手だてでもせずに外観検査を行っている会社も多くあります。

本セミナーでは外観検査の考え方や実施手順を解説します。具体的には、検査基準の設定及び定性的基準の問題点、限度見本、適切な検査手順、検査員の能力を最大限に発揮させる検査環境、そして検査員の育成・教育、検査精度の維持のための定期認定について、わかりやすく解説いたします。また、検査精度アップやすり抜け防止の事例も紹介いたします。 自社および外注先外観検査の見直しや指導にお役立てください。

- 【受講形式】 会場・WEB
- 【受講対象】 ・外観検査の管理担当者様、外観検査員の方
・ 自社または取引先の外観検査漏れで困っている企業の担当者様
・ 外観検査精度を向上させたい企業の担当者様
・ 検査時の判断基準を統一化・標準化したいとお考えの方
・ これから外観検査の実施を計画している企業の担当者様
- 【予備知識】 特にありません。
- 【習得知識】 1) 外観品質管理の基礎知識 2) 外観検査の実施手順の組立て方
3) 検査基準設定の考え方 4) 検査に適した環境の作り方、最適な休憩時間の取り方
5) 検査員の適性判断の考え方 6) 検査員を育成するための教育と認定方法
7) 検査精度を維持するための定期認定の考え方と方法 など

◆セミナーお申込要領

- 申し込み方法
・弊社ホームページの申込欄又は、FAXかE-mailにてお申し込みください。
・折り返し、受講票、請求書、会場案内図をお送り致します。
・開催日の8日前以内のキャンセルは、お受け致しかねますので、必要に応じ代理の方のご出席をお願いします。
・開催日の8日前以内のキャンセルの場合、受講料の全額を申し受けます。
- お支払い方法
受講料は原則として開催前日までにお支払い願います。経理上、受講料のお支払いがセミナー開催後になる場合は、お支払日をお知らせ願います。振り込み手数料は御社の御負担にてお願いします。

●申込先  **TH企画 セミナーセンター**
株式会社 TH企画

〒108-0014 東京都港区芝4-5-1 11-5F
TEL: 03-6435-1138
FAX: 03-6435-3685
E-mail: th@thplan.com

→ 0214 (開催日)

詳細、その他のセミナーは、ホームページをご覧ください。
<https://www.thplan.com/>

◆ プログラム ◆

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 【講師】 明治大学 理工学部・専任准教授 小林 健一 先生 博士(工学) | |
| <p>1. 品質保証における外観検査の役割</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 現在の外観品質のあり方(外観に求められる品質) 2) 顧客要求と設計品質・製造品質 3) 外観検査の役割 4) 外観検査の選択・抜取り検査か全数検査か 5) 外観品質の確保には全社的取り組みが必要 6) 検査終了時の品質をそのまま顧客へ 7) 目視検査と自動機検査 <p>2. 官能検査のあいまいさとその対応</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 官能検査とは 2) 官能検査の基礎知識 3) 官能検査を機器測定に近づけるために必要な要素 <p>3. 外観検査の実施手順と留意点</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 検査基準の設定と明確化 ・基準の定量化と定性的基準の問題点 2) 現場で役立つ限度見本の作り方 ・見本の種類と有効な使い方 ・限度見本の工夫 3) バラツキを減らすための検査手順の標準化 ・検査の動作手順の標準化 ・検査のスピード 4) 精度を上げる、効率を高める検査環境の作り方 ・検査環境設定の考え方 ・効率的に疲労回復させる休憩時間の取り方 | <p>5) バラツキの少ない検査員の選び方と教育、訓練の進め方</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査員の適性とその有無の判断・選び方 ・判断基準の統一化を図る教育の仕方 ・教育カリキュラム例 ・検査員認定 ・検査精度の劣化と定期認定及び定期教育 ・検査員の判定間違いの傾向を見る <p>4. 検査のすり抜け防止・精度を上げる(事例紹介)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 検査基準のビジュアル化 2) 心理的要因の排除 3) 検査した品物を再検査できる体制 4) 不良品による刺激を与える 5) 検査と作業は分離する 6) インライン検査 7) 検査は単純化する 8) 判断区分の追加 <p>5. 外観検査の管理システム</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 必要なルール・システム 2) 検査結果のフィードバック <p>6. 外観クレーム対応法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 顧客から信頼される検査員を作れ 2) 顧客とのコミュニケーション 3) 不良流出時の対応と検査への反映 <p>質疑・応答</p> |

- 【受講者の声】 ・社内の検査手順や検査環境など、実際の事例など示してご説明頂きとても参考になりました。
・ 検査員の検査精度に頭を悩ませておりましたので、非常に参考になりました。具体例や実体験なども併せてお話いただき、わかりやすかったです。
・ 他の会社でも、問題点や悩みは同じで自社だけで考えるのではなく、取引先やお客様とも相談して1歩ずつ前に解決していきたいと思いました。
・ とても分かりやすく、非常に参考になりました。外観検査の考え方が主な趣旨でしたが、実際の外観検査要領事例をもって、「良い点」「悪い点」「改善ポイント」を教えて頂けると有難いです。
・ バラツキの低減化や精度向上に向けた基準の明確化など参考になった。

●申込書 ・2025年2月14日(金)「外観目視検査の正しい進め方と精度向上すり抜け防止の具体的手法」

| | | |
|------------|---|--------|
| 会社名 | 〒 | 住所 |
| TEL | | FAX |
| 正式所属 | | 正式所属 |
| 受講者名 | | 受講者名 |
| E-mail | | E-mail |
| 振り込み 予定 | | 通信欄 |