

No.11 製造現場の問題解決手法

日々”発生するトラブルの真の原因を見つけ、根本対策を実行する手法を身につける。

1. 種々の問題解決手法

- 1)どのような問題に、どの手法を使うのが適切かを学ぶ
QCストーリー、なぜなぜ分析、PDCA、FTA(故障の木解析)、FMEA(故障モードと影響解析)、ロジカルシンキング

2. 実践 QC ストーリー

- 1)QCストーリーとは
- 2)QC手法の活用
- 3)「材料使用ミスの原因と対策」演習

3. 実践 なぜなぜ分析

- 1)なぜなぜ分析の概要
- 2)分析の進め方(分析前の確認ポイント、分析の留意点)
- 3)演習、事例紹介

4. 理解度テスト、アンケート

講師プロフィール



秋末 徹 (あきすえ とおる) 技術士(繊維部門)

秋末技術士事務所代表／経営工学コンサルタント／エネルギー管理士(熱)／公害防止管理者(大気、水質)／QC検定2級
神戸大学工学部工業化学科卒。企業の繊維事業等でプロダクト・プロセス開発、品質保証体制、生産マネジメント、ロジスティクスなど体験。1998年技術士事務所開設。ものづくり現場の問題解決など活動中。



山本 博行(やまもと ひろゆき) 技術士(経営工学部門、総合技術監理部門)

技術士事務所e-cube 代表／日本技術士会／兵庫県技術士会／品質管理学会／内部監査士／環境プランナーER／QC検定1級
長岡技術科学大学大学院電気電子システム工学専攻を修了。重機械の自動制御、半導体検査工場の建設と操業管理、企業の内部統制(法務、監査、知財、TQM、リスク管理、コンプライアンス)に従事。