

実務で役立つ！

工程FMEAセミナー

～本当に効果の上がる工程FMEAの進め方がココで学べる～

【参加のお勧め】

新製品の工程を立ち上げる際に、品質不具合、特に市場での品質不具合発生を防ぐために「工程FMEA」は欠かせません。ただ、工程FMEAは実施しているのに、品質不具合が減らないというケースも少なからずあります。このセミナーでは、講習と実習を交えて効果の上がる実践的な工程FMEA、いかにして新製品の工程に潜む品質リスク(Failure Mode)に気づいて、予め手を打つかを学びます。工程FMEAで効果を上げるためには、コツがありますが、そのコツを知りたい方はぜひご参加ください。

講師：有限会社アイテムツーワン 代表

代表 池田 光司 氏

(有限会社アイテックインターナショナル
シニアコンサルタント)



愛知県名古屋市出身

1960年生まれ 東北大学大学院工学研究科卒

1987年 日本ガイシ(株)入社 機能硝子の材料開発、研究開発マネジャー
研究開発マネジャー歴任

2004年 日本ガイシ(株)退職、技術手法コンサルタントに転職
QC手法、FMEA/FTA、DRBFM、QFD、タグチメソッドなど
設計における品質確保のエキスパート。

■カリキュラム内容■

◆工程FMEAの役割(講義)◆

1. 新製品開発における工程FMEAの役割
 - 1) 生産立ち上げのあるべき姿
(垂直立上げ+生産・市場での不良ゼロ)
 - 2) 求められる生産準備・製造準備
(FMEAの前に工程の安定度を上げる)
 - 3) 工程FMEAとは
 - 4) 生産準備における工程FMEAの位置付け

◆工程FMEA実施(FM抽出)◆

2. 工程FMEA実施法 -前半-
 - 1) 工程FMEAの前にやっておくべきこと
(できている部分の整理+再発防止徹底)
 - 2) 工程FMEAの実施手順
 - 3) 工程に潜むFMの見つけ方
【演習1】FM発見の準備とFM抽出

◆工程FMEA実施(FM⇒EA)◆

3. 工程FMEA実施法 -後半-
 - 1) FMの影響の予測
(設計・品質保証との連携の大切さ)
 - 2) FMの原因の捉え方
(ミス・異常・工程能力不足の違い)
 - 3) RPN評価
 - 4) 対策の着眼点
(原因のタイプによる対策の違い)

【演習2】FMの影響・原因・評価・対策

◆工程FMEA活用(講義+Q&A)◆

4. 工程FMEA活用法
 - 1) 対策の確実な実施と評価
 - 2) 予測と結果の違いの振り返り
 - 3) 再発防止の徹底(継続的なレベル向上)

※講義の間にも、各自で考えていただくミニ演習を適宜実施します。 ※FTAは2. の1)再発防止の徹底の所で解説します。

※FM: Failure Mode(故障モード) ※RPN: Risk Priority Number(危険優先度) ※EA: Effect Analysis(影響解析)

2019年3月1日(金) 9:30~17:00

会場

WA東桜会議室 第三会議室

(愛知県名古屋市東区東桜1-2-8)

※地下鉄桜通線「久屋大通駅」徒歩3分

受講料

32,000円(税別)

受講対象

製造部管理者・生産技術者など(実務経験3年以上の方)

持参物

筆記用具

参加申込み表

受付締切: 2月22日

定員: 25名

FAX(052-917-0712)にてお送りいただくかまたはメール(info@iteq.co.jp)にてお願いします。
定員になり次第、締め切りとさせていただきます。

・お申し込み後、ご請求書と会場案内図を郵送にてご送付いたします。

・お支払いは請求書記載の弊社指定口座に銀行振り込みにてお支払いください。

・お申し込み後のキャンセルはできませんので、代理の方のご参加をお願いします。

会社名:

住所: 〒

所属/役職:

氏名:

E-mail:

TEL:

ITEQ
Compass to advance in the future

URL <http://www.iteq.co.jp>
E-Mail info@iteq.co.jp
TEL:052-917-0711 FAX:052-917-0712

有限会社アイテックインターナショナル
〒462-0844 愛知県名古屋市北区清水3-8-5
担当: 江平, 岡本