

トヨタ自動車推奨する品質改善のノウハウを習得!!

コロナ感染
予防対応!

品質問題を抱える設計者・管理者必見! FMEA・FTA・DRBFMの基礎知識が格段にあがり 指導スキルも身に付く機能展開未然防止法 ～Nakadeメソッド～

- ◆日時：2023年11月9日(木) 10:00～17:00
- ◆会場：TH企画セミナールームA ※会場受講のみ
(東京・JR田町駅下車 徒歩約6分)
- ◆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
- ◆受講資料：製本テキスト(受講料に含)

FMEA/FTAの基礎知識・活用法、機能展開の品質問題未然防止の具体的方法、トヨタ自動車(株)が推奨するDRBFMの基礎知識について、豊富な経験に基づき実践的にわかりやすく解説する特別セミナー!!

【講師の言葉】

FMEA(※1)は、工数ばかりかかき、何の効果もないと感じている設計者や管理者が多いのではないのでしょうか。そもその原因は、FMEAは信頼性設計評価が主で機能設計に由来するトラブルを予防する手法ではないからです。また、FMEAは部品の故障モードの抽出から始めると教えられ、故障と故障モードを区別しないまま、マニュアル化した辞書を使って対処することが提案されていますが、これは必ず形骸化します。では、どのように対処すればいいののかの答えが見つかるのが、本セミナーで解説する機能展開未然防止法DRBFMとNakadeメソッドです。

また、DRBFMは変更点FMEAと解釈されていますが、FMEAとは出発点が違うことを理解することが重要で、これも併せて、設計現場を知り尽くしたトヨタ自動車A級認定のベテラン講師が詳しく解説します。

※1：FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)

※2：DRBFM (Design Review Based on Failure Mode)、トヨタ自動車考案の創造的品質問題未然防止法

【受講形式】 会場受講のみ

【受講対象】 営業、研究・開発・設計・技術管理・生産技術、及び 品質管理・製品審査・製造技術などを担当する技術系、技能系社員。幅広い業務の方のご参加が可能です。

【予備知識】 特に必要ありません。

【習得知識】 1. FMEA/FTAの基礎知識と活用法 2. 機能展開の品質問題未然防止法
3. トヨタ自動車(株)推奨のDRBFMの基礎知識 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



(株)TH企画セミナーセンター

〒108-0014 東京都港区芝4-5-11-5 F

TEL:03-6435-1138

FAX:03-6435-3685

E-mail:th@thplan.com

検索 TH企画 → サイト内検索 1109 (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/>

セミナーご案内 関連部署へご回覧願います

◆プログラム◆

【講師】 Nakadeメソッド研究所 代表 中出 義幸 先生

トヨタ自動車DRBFM A級認定(サプライヤ初) 元 パナソニック

1. はじめに

- 1-1. 品質問題未然防止とは!
- 1-2. デザインレビューの実態!
- 1-3. 開発現場の課題と対策
- 1-4. 開発段階で衆知を集める

2. 品質の定義

- 2-1. 品質の考え方 2-2. 品質の定義と分類
- 2-3. 品質における顧客要求と満足度
- 2-4. すなわち 品質とは!

3. FMEA/FTA/なぜなぜ分析

- 3-1. FMEAとは!
- 3-2. FMEAの改善事例
- 3-3. FMEAで品質がよくなる理由
- 3-4. 講師が伝授…FMEAの裏知識!
- 3-5. FTAとは
- 3-6. FTA、FMEAの比較
- 3-7. なぜなぜ分析と注意点
- 3-8. Nakadeメソッド 商品力向上“7ヶ条”

4. 品質問題未然防止法の考え方

- …製品開発プロセスと品質問題の発生要因
- ーグループ討議から見えてくる課題!ー
- 4-1. 製品開発プロセス
- 4-2. グループ討議…なぜ品質問題が起きるのか!
- 4-3. 重要!品質問題発生の原因と対策
- 4-4. ストレスとストレングス 4-5. 対処法

【受講者の声】

- ・FMEAを実施する際に基本特性に対して、影響のある故障モードを列挙して順番に進めるということが多く、機能展開から深掘りしていくことができず、抜け漏れがどうしても出てしまっていました。機能に漏れがあると最後まで問題が発見できないというところは納得できました。機能から始めるというところを意識していけるようにチーム内に展開していきたいと思います。
- ・DRBFMも変更点に対してだけ追加するFMEAの簡易版のようなイメージを持っていましたが、全く違うことを今回改めて認識しました。
- ・やらないといけないから体裁を整えるようなFMEAではいけないことはわかっていましたが、振り返ってみると本来の目的である品質問題の未然防止につながってならず、同様の品質問題が繰り返し起こるようなこともあるため、これを機に見直していきたいと思います。ありがとうございました。

●申込書・2023年11月9日(木)「FMEA・FTA・DRBFMの基礎知識が格段にあがり指導スキルも身に付く機能展開未然防止法」

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