

## 高性能を実現し、開発生産性を高めるための

従来開発方法・実験計画法との比較で学ぶ品質工学（タグチメソッド）実践入門  
「手戻り防止・性能確保・品質問題回避・低コスト化」を解決するロバスト最適化開発法  
～最初につまずかないと重要概念の理解と、実際の進め方～  
【希望者にソフトウェア・検討テンプレート提供】

LIVE配信  
アーカイブ配信  
7日間視聴可能

★日時：2025年10月21日（火）10:00～17:00

★会場：WEB受講のみ（Zoomシステム）

※LIVE配信／アーカイブ配信（7日間視聴可能）

★受講料：1名 49,500円（消費税込）

同一セミナー同一企業同時複数人数申込みの場合 1名44,000円

★受講資料：PDF資料（受講料に含む）

誰にでもイメージできる家電製品を事例に、開発の最初～最後までの流れを解説、それぞれの段階で実施する品質工学の手順について、具体的なノウハウを交えて、実務で使えるように分かりやすく解説する特別セミナー！！（希望者には、ソフトウェア・検討テンプレート配布）

【講師の言葉】 品質工学（タグチメソッド）とは、製造条件がバラついたり、市場での使用環境が変化しても、技術・製品の機能を安定化させる開発手法です。（JIS Z 9061ロバストパラメータ設計／ISO 16336 Robust parameter design）ただし、コストを欠けて選別し、良品のみを出荷する品質管理手法とは異なります。最少の手間で、バラつきを許容した安価な部品や材料の組合せで高性能を実現する、トータルコストダウンと開発生産性を重視した開発手法です。非常に便利な開発手法ですが、品質工学には実践が難しい課題があります。品質工学は、独特の用語と難解な数式を使用し、また、活用にノウハウを必要としているためです。

今回、可能な限り数式や専門用語を使わず、「誰にでもイメージできる生活家電製品」を事例にしてその開発の最初から最後までの流れを説明し、それぞれの段階で実施する品質工学の手順を、ノウハウ含めて解説いたします。題材は「生活家電製品」ですが、実施手順と考え方を具体的に解説いたしますので、他の技術分野でも簡単に応用いただくことが可能です。

本講座で解説する手法を使うことで、「手戻り防止・性能確保・品質問題回避・低コスト化」が実務レベルで実現可能になります。なお、本セミナーは、品質工学や実験計画法、応答曲面法の予備知識がない状態からでもご理解いただける内容にしています。

【受講形式】WEB受講のみ ※本セミナーは、Zoomシステムを利用したオンライン配信となります。

【予備知識】品質工学（タグチメソッド）や実験計画法の知識は必要ありません。

【受講対象】製品や技術開発に携わる技術リーダー、技術者の方々（機械部品、電子電気部品、材料、半導体、自動車、家電、加工機械／生産装置、センサー、計測評価機器、医工連携機器、植物工場などの開発に携わる方々）

※技術コンサルタントの方や講師業の方は、受講をご遠慮ください。

- 【習得知識】 1) 従来開発方法の致命的な欠点、実験計画法の原理と課題、それらを解消する品質工学（タグチメソッド）の基礎知識  
2) 品質工学（タグチメソッド）の基本的な考え方から実践手順、実務上の留意点、ノウハウ  
3) 部品・材料コストの削減、量産不良やユーザークレームによる開発手戻りなどの経営課題に対する解決策  
4) 技術課題、品質問題に関する要素が多くなり、対策しても成果が出ない場合に有効な体系的な開発手法  
5) 高額な部品・材料、高額な装置の使用ではなく、安価な組合せや装置で高い性能目標を達成する開発手法  
6) 実験計画法や品質工学（タグチメソッド）、応答曲面法を開発で使ったが、上手く行かなかった方々への解決策 など

### 【講師】MOSHIMO研 代表 福井 郁磨 先生

元オムロン(株)、元パナソニック(株)、元東レ(株)、元LG Electronics Japan Lab(株)

1. 品質工学を使うと、どんな場合に、どんな効果が得られるのか？  
(事例紹介)
2. 品質工学とは（品質工学のメリットは？）  
※本講座は、開発段階で使用する手法  
「オンライン品質工学（パラメータ設計）」を講義
3. 品質工学のデメリットは？
4. 品質工学の前提となる考え方「開発としてどちらが良い状態？クイズ」  
※なぜ、顧客使用状態の変化や量産バラつきの対策を  
先に検討するべきなのか？
5. 品質工学の実施手順 全体像（概要）  
※洗濯機の脱水時の振動問題を事例に、実際の品質工学実施手順を解説。  
事例は業界を問わず、誰にでもイメージできるモノとして選択して  
おり、洗濯機の振動技術の解説が目的ではありません。
6. ステップ1『技術的な課題を整理』手順の解説
7. ステップ2『実験条件の検討』手順の解説
8. ステップ3『実験実施』手順の解説
9. ステップ4『実験結果を分析』手順の解説
10. ステップ5『一番良い条件（推定）の実験検証』手順の解説
11. 実施手順を終えて、目標達成出来なかった場合の対策検討ノウハウ
12. 解説事例で使用した一般用語に対応する品質工学用語説明  
※これまでの解説で使用した一般的な用語を品質工学用語に  
置き換え、それらの対応を示しながら全体のおさらいをします。
13. 品質工学で失敗するパターン、結果が出ないパターンの紹介  
1) 静特性、L9直交表に要注意  
2) 実験データに不良率など品質特性を採用した場合の問題点
14. 品質工学（実験計画法）解析ソフトの紹介  
1) お勧め解析ソフトの紹介  
2) 解析ソフトのデモンストレーション
15. 学習用 参考文献 紹介
16. 全体に対する質疑応答  
※説明の順序が入れ替わる場合があります。

【受講者の声】品質工学という手法の使用方法、用途などが良く理解できました。また、自分自身が品質工学や実験計画法のような統計手法をほとんど用いたことがない為専門用語をなるべく用いて説明していただけたのもとてもよかったです。

#### ◆セミナーお申込要領

- ・弊社ホームページの申込欄又は、E-mailかFAXにてお申し込みください。
- ・受付後、受講票・請求書等をメールで送信します。
- ・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。

◆申込書：2025年10月21日：品質工学（タグチメソッド）実践入門  
会社名： 部署名：

住所：

TEL： FAX：

氏名：

Email：

◆申込先  
株式会社TH企画

〒108-0014 東京都港区芝4丁目5-11 芝プラザビル5F

TEL: 03-6435-1138 FAX: 03-6435-3685

Email: [th@thplan.com](mailto:th@thplan.com)

URL: <https://www.thplan.com/>

詳細、その他のセミナーは、ホームページをご覧ください。



検索

TH企画



サイト内

キーワード検索

1021

（開催日）