

見た目の品質は大変重要です。「機能に問題ない」と言われても、色むらなどがあり見た目が悪ければ、誰だって嫌なものです。ましてや個人消費者向けの商品ともなれば、まず許されません。外観検査を自動検査機で行っている会社もありますが、中小企業や多品種少量生産の工場では、やはり目視による外観検査が主流となっています。しかし、「合否判定があいまい…」「照明などの検査環境が…」「検査員の適性が…」「検査員の体調が…」など、様々な問題に悩まされています。本セミナーでは、外観検査の正しい考え方や実施手順を取り上げます。そして検査基準の設定、一目見て良否判断ができる限度見本、検査員の能力が最大限に発揮できる環境、さらには検査員教育などについて、わかりやすく解説します。

プログラム

1. 品質保証における外観検査の役割

- (1) 外観品質のあり方／外観検査の役割
- (2) 抜取検査か、全数検査か
- (3) 目視検査と自動検査の類似点／相違点

2. 官能検査のあいまいさと対応策

- (1) 官能検査の分類と基礎知識
- (2) 官能検査を機器測定に近づけるために必要な要素
- (3) 検査員によるバラツキを抑える判断基準の統一化

3. 外観目視検査の実施手順と留意点

- (1) 検査基準の設定と明確化
- (2) 現場で役立つ『限度見本』の作り方

- (3) ばらつきを減らす『検査手順』の標準化

- (4) 精度を上げる、効率を高める『検査環境』の作り方

- (5) 検査員の選定・教育・訓練の進め方

4. 検査のすり抜け防止、精度を上げるポイント

- (1) 心理的要因の排除
- (2) 検査した品物を再検査できる体制
- (3) 検査は単純化する
- (4) 検査基準のビジュアル化、判断区分の追加

5. 顧客からの外観クレーム対応方法

- (1) 顧客から信頼される検査員を養成せよ
- (2) 不良流出時の対応と検査への反映