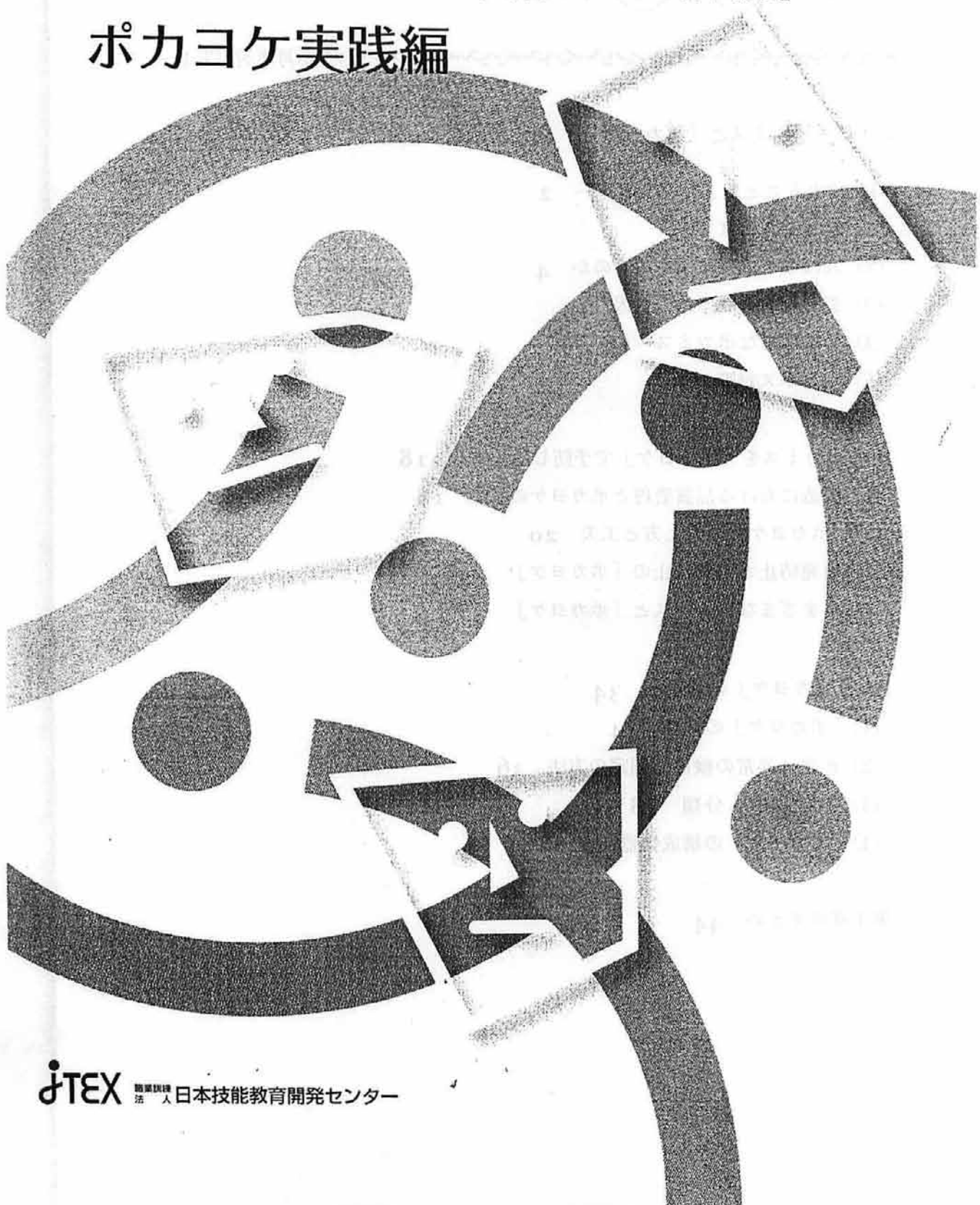


通信教育講座

現場力を高める『ポカヨケ実践とチョコ停対策』

ポカヨケ実践編





1 か月学習 (T-1)

第1章 ポカミスと「ポカヨケ」

I

1-1 ポカミスとヒューマンエラー 2

- (1) ポカミスとは 2
- (2) 人はなぜポカミスをするのか 4
- (3) 製造でのポカミスの要因 II
- (4) さまざまなポカミス I4
- (5) ポカミス対策 I6

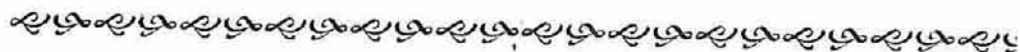
1-2 ポカミス「ポカヨケ」で予防し防止する I8

- (1) 製造における品質管理とポカヨケの意義 I8
- (2) 「ポカヨケ」の考え方と工夫 20
- (3) 再発防止と未然防止の「ポカヨケ」 29
- (4) さまざまなポカミスと「ポカヨケ」 3I

1-3 「ポカヨケ」の仕組み 34

- (1) 「ポカヨケ」の機能 34
- (2) 正常／異常の検出と判定の方法 36
- (3) 「ポカヨケ」分類 38
- (4) 「ポカヨケ」の構成機器 42

第1章のまとめ 44



第2章 「ポカヨケ」推進で強い職場になる

45

2-1 「ポカヨケ」の計画 46

- (1) 「ポカヨケ」を計画する部署 46
- (2) 「ポカヨケ」を設置する対象の選定と決定 48
- (3) 改善目標の設定と改善計画書 50

2-2 「ポカヨケ」の準備と実施 52

- (1) 原因・真因の追究 52
- (2) 真因追究や対策立案に応用できる技法 54
- (3) 改善策の検討と比較評価 57
- (4) 「ポカヨケ」改善の実施 60

2-3 「ポカヨケ」の維持管理 61

- (1) 日常点検 62
- (2) 定期点検 64
- (3) 「ポカヨケ」マップ 65

2-4 「ポカヨケ」の推進 66

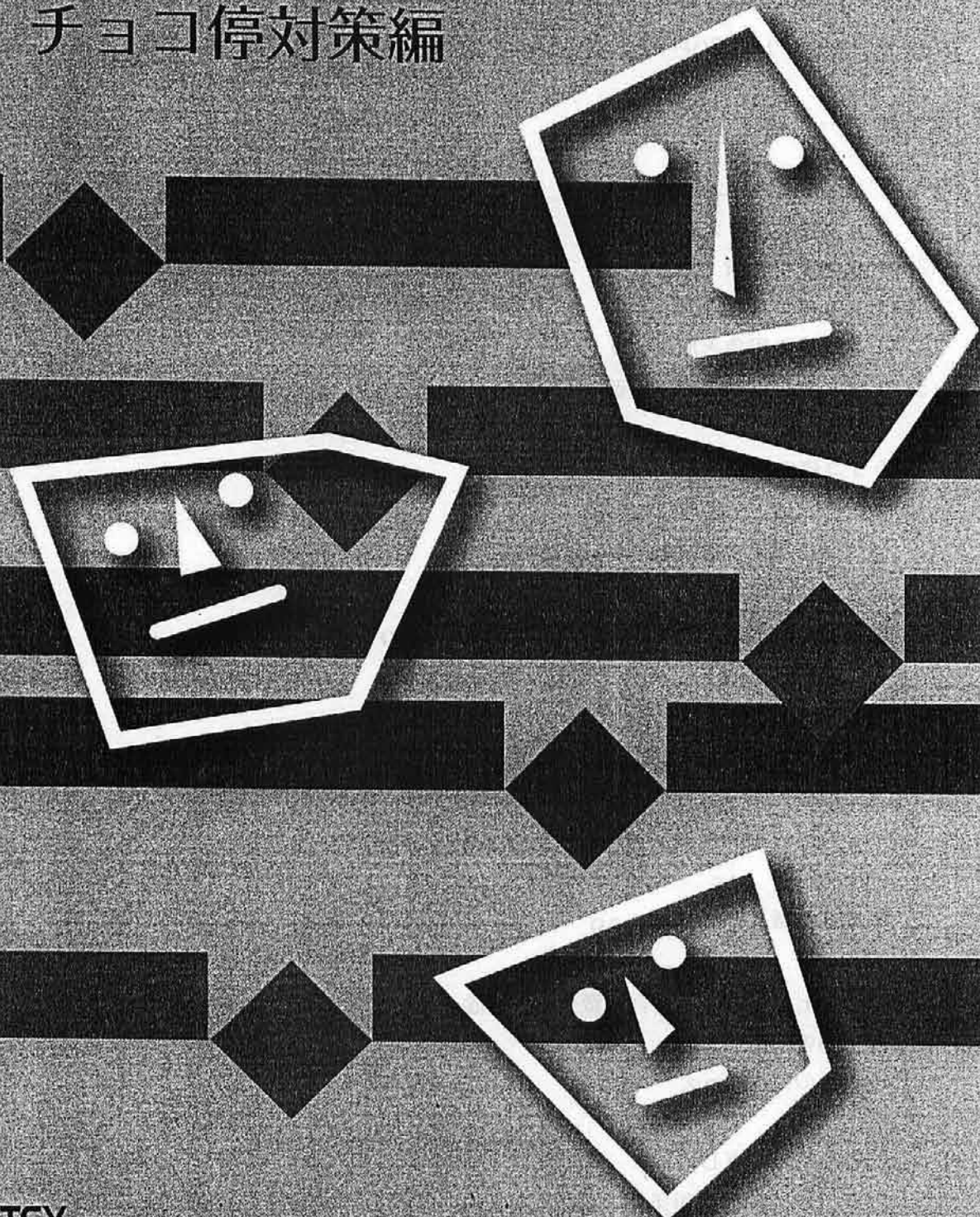
- (1) 「ポカヨケ」のレベルチェック 66
- (2) 全員参加の「ポカヨケ」 69
- (3) IT応用の「ポカヨケ」 72
- (4) 改善の原理原則を応用する 75

第2章のまとめ 82

通信教育講座

現場力を高める『ポカヨケ実践とチヨコ停対策』

チヨコ停対策編



第3章 チョコ停とチョコ停対策

I

3-1 チョコ停とは 2

- (1) チョコ停とは 2
- (2) チョコ停の特徴 3
- (3) チョコ停ロスの課題 5
- (4) チョコ停の現象と原因 7
- (5) チョコ停現象への対処と改善 10

3-2 チョコ停の原因は微欠陥にあり 11

- (1) 微欠陥とは 11
- (2) 微欠陥に対処する意義 16
- (3) 微欠陥摘出の留意点 18
- (4) 微欠陥からチョコ停現象を推定, 仮説する 19

3-3 チョコ停現象の現状把握 20

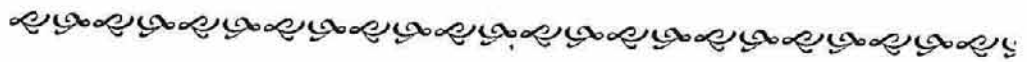
- (1) チョコ停ロスの定量的把握 (チョコ停ロス時間の算出) 20
- (2) 対策の優先順序付け 23
- (3) チョコ停の細部把握 (個別把握) 24
- (4) 分析, 解析 25
- (5) 不具合や微欠陥の摘出 29

3-4 劣化防止としての不具合, 微欠陥の処置 31

- (1) 微欠陥の処置 32
- (2) 不具合の処置 32

3-5 最適条件の見直し 34

- (1) 取り付け条件と使用条件の確認, 見直し 34



- (2) 製品の作りやすさの改善（設計の弱点克服） 35
- (3) 組織風土タイプの克服 36
- (4) MTBFの延長とMTBFの改善 37

第3章のまとめ 42

第4章 チョコ停と設備管理

43

4-1 設備の7大ロスの一つ、チョコ停 44

- (1) 設備効率の考え方 44
- (2) 設備ロスの分類 46
- (3) 設備効率を阻害する7大ロス 47
- (4) 設備7大ロス対策としての5Sと5現主義 52

4-2 設備の性能維持と不具合の発見 53

- (1) 性能維持の基本条件 53
- (2) 性能維持のための作業条件 59
- (3) 目で見る管理（微欠陥の見える化） 61
- (4) 結果確認 62
- (5) 不具合、設備劣化をどう感知するか 64

4-3 設備とTPM 65

- (1) 設備管理の役割 65
- (2) 設備保全方法の分類と発展 66
- (3) TPMという設備管理の儲かる仕組み 69
- (4) 設備ロスの低減、ゼロのためのポイント 78

第4章のまとめ 80