

検査の生産性が倍になり、見逃しが激減する！

## “周辺視” 目視検査法セミナー

## 見逃し激減、検査員の早い習熟・負担軽減への新手法

～「周辺視」「瞬間視」「衝動性眼球運動」による検査生産性の向上ツール～

## 開催趣旨

従来の目視検査では、集中して欠陥を探す「不良探し」が一般的な指導方法でしたが、実は、これこそが、不良品の見逃しが減らない、無くならない大きな要因です。

講師は、年間を通して見逃しのないベテラン検査員の動作分析および機能分析を行った結果、『周辺視』『瞬間視』『衝動性眼球運動』という視覚システムを活用して、「良品の確認」と「リズム」で検査を行っていることを解明しました。

これらは、経験の浅い検査員でも容易に習得できることから、ベテランと同等以上の生産性を達成できるようになり、さらに光源の種類や強さを最適化することで、出来高を挙げながら見逃しを無くす効果が得られます。また、併せて、検査員の心身における労働環境の改善・向上も図ることができます。

本セミナーでは、本検査法の原理や導入方法、改善効果などについて、事例を交え、わかりやすく解説します。

**\*特に、不良品の見逃しや検査員の習熟期間でお悩みの管理者や現場作業者に、おすすめします。**



目視検査！

## 開催日、場所

《オンライン受講》も可能です(Zoom を利用したリアルタイム配信を行います)。

開催日：2023年 6月22日(木) 10:00～17:30

※セミナー終了後、会場受講者向けに【個別相談】(無料)を開催

《注》事前申込みが必要(会場受講者は先着5社まで。オンライン受講者は後日、Eメールにて)。

場 所：(公財)関西生産性本部 会議室 [大阪市北区中之島 6-2-27 中之島センタービル 28 階]

\* 京阪電鉄「中之島駅」下車、2番出口から西へ徒歩約5分

## 内 容

## 1. “周辺視” 目視検査法の理解

(1) 従来の目視検査の問題点 (検査員の適正はない!) (2) 大脳視覚システムの機能の理解と限界

(3) “周辺視” 目視検査法 展開の5つのポイント

- ① 「不良品探し」から「良品確認」へ
- ② 「中心視力(凝視)」から「周辺視力・瞬間視」へ
- ③ 「活動性眼球運動、走査眼球運動」から「衝動性眼球運動」へ
- ④ 「固定して凝視」から「よい作業リズム」へ
- ⑤ 残像効果の有効活用

## 2. “周辺視” 目視検査法の導入ステップ

- (1) 原理の正しい理解 ● 周辺視目視検査法は、大脳視覚システムの疲労を軽減する
- (2) 良品限度見本の作成 ● 「視覚」記憶の作りこみのために現物で訓練をする ● 正確な見え方の訓練
- (3) 最適なハンドリング ● 1日中作業をすることを考慮したリズムカルな動作の構築
- (4) 作業姿勢の最適化(正しい姿勢) ● リズムが良いと疲労の少ない正しい姿勢になる
- (5) 導入訓練手順

## 3. 見逃しの原因となる検査対象物と光源(検査用照明)の関係

- (1) 明るいほど見易いか? 見逃しは少なくなるか?
  - 明るすぎると、目の感度が低下することにより、発見能力が低下する
- (2) 検査用途ごとの光源の種類と適用方法 ● 平行光、拡散光、透過光の正しい使い方で眼精疲労は大きく改善する
- (3) 単純な見逃しに多い「明順応」と「暗順応」
  - 「明順応」と「暗順応」はどんな現象か ● 危険な状況である「訓化」とはどんな現象か
- (4) LED光源の問題点 ● 青色光の“副作用”を知る
- (5) 作業リズムのフロー効果
  - 単純反復作業は、作業員のモラルを低下させるか ● リズムは「快」を誘い、「快」は痛み付きを誘う
- (6) 適切な検査方法とは
  - 検査方法の選択ミス ● 光源の種類と配置 ● リズムが作れない方法のミス ● 拡大鏡での検査

## 4. 実践事例の紹介 ※タイの部品メーカー、国内メーカーでの適用事例 など(主に小型製品)

## 5. 質疑応答

## 6. 【個別相談】(17:40～)

※1社あたりの相談時間は10分程度(会場受講者は先着5社まで/事前申込が必要)

## 講師

周辺視目視検査研究所 代表

佐々木 章雄 氏

(元・㈱日立グローバル・ストレージ・テクノロジーズ IEプログラム・マネージャー)

1970 年日本 IBM 藤沢工場入社以来、一貫して IE(インダストリアル・エンジニアリング)業務に従事、1998 年に特に専門とする動作分析を基礎とし検査作業の分析と機能展開により「周辺視目視検査法」を作った。2003 年に HDD 事業部が日立に売却後、一時早期定年退職し中国企業で IE の指導を行っていた。また、㈱日立グローバル・ストレージズの海外量産工場にて生産性向上の指導後、退職。元慶応大学の川瀬武志先生のグループの先生方と「周辺視目視検査法」の共同研究のかたわら、本セミナー講師やコンサルタント活動も行っている。また、検査の自動化を目的として、画像応用技術(学会)香川大学石井教授のグループと研究中。

## 対象

●技術、管理、調達、品質保証、製造部門の管理・監督者 ●改善活動の推進リーダー・担当者 など

## 参加費 (1名につき)

会場定員：10名程度

## 申込締切日

2023年 6月 5日(月)

関西ならびに他地区 IE 協会会員	35,090円
生産性本部賛助会員	37,510円
一般 (会員外)	48,400円

【注】・参加費には、テキスト(カラー)代、消費税を含みます。なお、昼食代は含みません。  
・【個別相談】は無料です(対象：事前申込者)。

## ★参加者特典★

“配付テキストのPDFファイル”をご提供!!

※ご提供方法：受講方法に関係なく、そのPDFファイルを指定URLからダウンロード。

## お申込方法

- 下記「参加申込書」にてお申込み下さい。また、下記HPからも申込みができます。
- 「参加証」、「会場略図」(会場受講者のみ)、「請求書」ならびに『テキスト』類は、参加者あてに開催日の約10日前から発送いたします。 ※参加費は、「請求書」に記載の期日までに指定銀行へお振り込み願います。
- 6月6日(火)以降のキャンセルはお受けできません(参加費の全額お支払い)ので、代理者のご派遣をお願いします。
- 本セミナー当日の録音・録画、写真撮影はご遠慮下さい。

【注】《オンライン受講》は、Zoom 接続可能なパソコンの他、カメラや音声機器(マイクとイヤホンなど)のご用意があることを前提としています。

## お申込み・お問合せ先

公益財団法人 関西生産性本部「関西IE協会」(担当：南、柏木)

〒530-6691 大阪市北区中之島 6-2-27 (中之島センタービル28階) Tel:06-6444-6464 Fax:06-6444-6450

【HPからもお申込みができます】==> <https://www.kpcnet.or.jp/kiie/>

## ◇'22年度参加者アンケートより(一部)◇

- ・周辺視の重要性を医学的な根拠も交えてご説明いただき、(周辺視が)重要である理由が腹落ちしました。
- ・知らなかったことが多く、間違った検査方法をしていたことが分かった。
- ・光量が高ければ良いというわけではない点や、リズムが大切という点が参考になった。
- ・本セミナーを参考に体の疲労が少しでも防げれば・・と思いました。知らないことが沢山で、楽しく勉強させていただきました。

(公財)関西生産性本部 柏木 行 (FAX: 06-6444-6450)

## 2023年度「“周辺視”目視検査法セミナー」参加申込書(6/22 開催)

(ふりがな) 組織名	( )	会 員 区 分 (ご加入の場合、○印を お付け下さい。)	関西・( )IE協会 ( )生産性本部
所在地	(〒 - )	E-mail:	
		TEL:( ) -	
		FAX:( ) -	
派遣者	事業所名、所属・役職名	氏 名(ふりがな)	
		( )	
参 加 者	事業所名、所属・役職名	氏 名(ふりがな)	個別相談
		( )	希望する
			希望しない
	【所在地】 ※「派遣者」と異なる場合のみ、ご記入下さい。 (〒 - )	E-mail:	
		TEL:( ) -	
		FAX:( ) -	
受講方法	※いずれかにレ印をご記入下さい。 <input type="checkbox"/> a)会場で受講 <input type="checkbox"/> b)オンラインで受講(メールアドレス必須)		

※ 個人情報の取扱いについて

(2023.03.17b)

①参加申込によりご提供いただいた個人情報は、当本部の個人情報保護方針に基づき、安全に管理し、保護の徹底に努めます。②個人情報は、本事業実施に関する資料作成、ならびに当本部が主催・実施する各事業におけるサービス提供や事業のご案内および顧客分析・市場調査のために利用させていただきます。③本事業実施に関して必要な範囲で参加者名簿等の資料を作成し、当日講師、参加者等の関係者に限り配付させていただきます(法令に基づく場合などを除き、個人情報を第三者に開示、提供することはありません)。④個人情報の開示、訂正、削除については、個人情報保護担当窓口(TEL06-6444-6461)までお問合せください。⑤記載事項の無断転載をお断りします。