

Poka-Yoke 防错防呆技术

缺陷逃逸原理表明：无论你的检验和测试多么认真，只要你创造了缺陷，就一定会流到顾客手中。因此，靠人工检测和控制缺陷是不可能实现的；但是，防错法可帮助人们从产品设计和工艺设计角度上做到“零缺点”，且不依靠人的技术、经验和失误。含税费用：3500 RMB， 课程时间：具体排课时间请咨询客服。

生产运营管理系列课程

协助制造业企业培养国际公认的专业人才



课程背景

各种失误在企业里随时随地地发生着，其结果是造成产品缺陷不断、损失难以下降。而导致失误发生的人往往会说：“一时疏忽造成的意外而已”，管理层慢慢习惯了这种状况并习以为常。POKA-YOKE 防错技术经过几十年的发展已经形成了完整的系统，它从杜绝失误发生的源头入手，在失误发生之前就避免其发生，全面降低产品缺陷，有效地减少或避免损失，在实践中获得充分运用并取得了显著的效果。

本次培训向企业生产管理人员介绍差错预防的基本理论与推行实践，结合工厂的实际问题分组深入练习，掌握防错法与运作步骤，最终使学员明白差错是可以避免和预防的，进而通过讲授差错预防技术这一方法全面实现全员参与质量管理，提高企业的产品质量和工作质量，最终实现零缺陷。

课程收益

- 一、了解为何要学习防错法，防错法对我们有什么好处；
- 二、了解什么是防错法，系统理解防错法的原则、原理；
- 三、将防错法与现场问题、设计问题有机的结合并活用，追求防错的效率化和效益化。

■ 授课对象

品管、研发、采购、制造工程以及安全管理等部门主管、工程师及相关人员。

■ 课程大纲

第一章 防错法概述

1. 测试：你会出错吗？
2. 什么是防错？
3. 防错法意味着“第一次把事情做好”
4. 防错法起源
5. 失误、错误和缺陷
6. 人的失误一般原因
7. 制造过程常见失误
8. 管理过程的常见失误
9. 防错法的作用
10. 对待失误的三类态度

第二章运用 FMEA 进行防错管理

1. FMEA 分类：系统 FMEA，设计 FMEA，过程 FMEA
2. FMEA 实施步骤：FMEA 准备，填写 FMEA 分析表，计算风险优先数量（RPN），采取行动，重新评估 RPN
3. 分析阶段：FMEA 的输入与输出，FMEA 中失效模式与影响的对应关系，故障树分析（FTA），流程图与完整的 C&E 矩阵分析，案例研究
4. 如何有效施行 FMEA：找出关键的设计功能，找出关键参数，构建活化型 FMEA 作业机制，严重度、频度、不易探测度评价准则，采取后续改进措施的时机，FMEA 跟踪

第三章 防错法技术与工具

1. 防错思路：消除，替代，简化，检测，防护
2. POKA-YOKE 四种模式：有形防错，有序防错，编组与记数防错，信息加强防错

3. 防错检测技术：判断型检测，信息型检测，溯源型检测
4. 防错装置：防错装置的水平，日常检测装置

第四章 防错法实施过程

1. 识别现有和潜在缺陷
2. 缺陷原因分析
3. 提出防错方案
4. 评估选择可行方案
5. 实施防错方案
6. 防错方案运行和评估
7. 标准化和推广

第五章 防错十大原理

1. 断根原理
2. 保险原理
3. 自动原理
4. 相符原理
5. 顺序原理
6. 隔离原理
7. 复制原理
8. 层别原理
9. 警告原理
10. 缓和原理

第六章 防错方法与案例

1. 日资企业防错方法
2. 欧美企业防错方法
3. 企业各部门防错侧重事项
4. 生产部主要防错案例

5. 工程部主要防错案例
6. 品质部门主要防错案例
7. 采购部门防错案例
8. 安全部门主要防错案例
9. 物料部门主要防错案例

■ 培训证书

学员成功完成本课程后，可获 GXSES 颁发的培训证书。

■ 我们的优势

- 一、结合中国企业的特点，实战模拟生产系统的培训；
- 二、既侧重防错理论学习——互动+讨论+练习，也侧重实践学习——结合工厂实际问题分组深入练习，掌握防错法与运做步骤；
- 三、授课形式：专业理论讲解 → 实用案例分析 → 分组现场演练 → 专家现场点评 → 现场互动讨论。



立即咨询获取专家一对一专业服务  18802618092 耿先生