

【参加者募集中!!】「厳しい経営環境の製造業を救う手法」

平成23年度

品質工学フォーラムのご案内

日時

平成24年 1月19日(木)
13時30分～16時30分

対象者は？

- ①「品質工学」について興味がある事業主、および従業員のかた
- ②「品質工学」を既に導入しているが、他所の活用例などを学びたい事業主、および従業員のかた

会場

(財)桐生地域地場産業振興センター 中3階「第二ホール」
〒376-0024 群馬県桐生市織姫町2-5

定員：100名

参加費

1,000円 / 1名分 多数のご参加をお待ちしております！

なお、桐生地域[桐生市ほか六か町村]以外の企業については参加費を2,000円 / 1名分 とさせていただきます。

どんな内容？

厳しい経営環境の中、生き残りをかけて日夜努力を続けている製造業にとって当面の目標は、「品質向上」と「コスト削減」を、なるべく経費をかけずに素早く実行すること。次に、新製品・新技術開発を持続できる技術力を持つことが挙げられます。これらの目標を達成するためには、「品質工学（タグチ・メソッド）」と呼ばれる 21 世紀のモノ造りを支える新しい技術開発の方法論が有効です。大変有効であり、また、数多くの成功事例もある「品質工学」ですが、まだ一部の方々には理解して頂いていないのが実情です。

(財)桐生地域地場産業振興センターでは、製造業の救世主となり得る「品質工学」を分かりやすい内容で紹介するフォーラムを開催致します。この機会に是非、品質工学への理解を深めて頂きたいと思えます。また、既に「品質工学」を導入済みの事業所におかれましても、ビデオと実施例を使った内容であり大変参考になるかと思えますので、是非ご参加下さい。

講師

星野 雅俊(ほしの・まさとし)氏

(株)ミツバにて品質部長、開発管理室長、情報管理室長を歴任後、退社。現在、技術士【経営工学部門】として、様々な相談にに応じている。専門分野は、品質工学(タグチ・メソッド)・品質管理・管理者の能力開発など。

予定スケジュール

- ・挨拶／講義「変わるモノ造りの現場」
- ・ビデオ上映①「品質工学概論」
- ・解説／質疑応答
～ 休憩 ～
- ・ビデオ上映②「パラメータ設計」
- ・解説／質疑応答
～ 休憩 ～
- ・事例紹介 ①樹脂成形工程の最適化
②プレス加工工程の改善
- ・質疑応答

お問合せ先

(財)桐生地域地場産業振興センター
TEL 0277-46-1011

申込方法

以下に必要事項をご記入の上、地場産センターまで **FAX (0277-40-1300)** ください。(FAX到着後、確認のお電話を致します。)

会社名	業種	参加者氏名	連絡担当者氏名
会社住所		1	3
電話 ()	FAX ()	2	4

※本欄に記載頂いた情報は、当センター事業以外に使用することはありません。また、欄が足りない場合は追加して下さい。



品質工学（タグチメソッド）が 厳しい経営環境の救世主となりえる！！

円高など、厳しい経営環境の中を生き抜いていくために、
御社に「品質工学」の手法を取り入れることをオススメします。

1：品質工学は、一言で言うと、「お金を掛けずに品質を向上させる方法」です。

ものづくりの現場において重要なのは、高品質と低コストを安定して実現することです。ところが現実にはムダなことが多すぎます。今までの改善では、ある品質の改善をすると別の品質でトラブルを起します。ちょうど「もぐら叩き」のようで限りがありません。また、お金をかけた対策ではコストアップにつながります。品質工学を使うと、これらの問題をうまく解決できます。自動化ラインのある工程のトラブルによるラインストップ・選別・修正などのムダを解決したり、組立工程での不良品のために全数選別で人手をかけていたのを解決したり、樹脂成形でフローマークの発生に悩まされ安定した加工条件を決められずにいるのを見事解決したりと、その成果は実証済み、かつ、お金をかけずに達成できているのです。

2：品質工学は、「初めからトラブルを起さないものづくりを実現する方法」です。

ものづくりの現場は、安定した品質と適切なコストで生産できるように図面、仕様書、作業標準で生産条件を決めて製造しています。ところがトラブルは起こるのです。なぜか？それは「決めたこと以外の条件が変わるから・・・」なのです。材料も同じでないし、磨耗や劣化で条件も変わるので。このために品質トラブルが発生し、コストアップ、納期遅延などを引きおこしているのです。

しかし、初めからという、まだ生産が始まっていないのでトラブルは起きていません。今までの対処法は、トラブルを起こし、「なぜ起こったのか、原因は何か、原因に対して手を打つ」というものでした。これを続けていると、初めからトラブルを起さないものづくりは実現しません。**品質工学の真髄は、トラブルが発生する前に、ものづくりの現場で遭遇する悪影響を与える様々な原因の影響を受けない最適条件を決めるという、この手法にあるのです。**

3：品質工学は、「技術開発・設計段階で市場でのトラブルを予防する開発方法」です。

技術開発や設計段階の成果は、その場で良くてもダメです。その成果が6ヵ月後、1年後、あるいは数年後に現場や市場で再現しなくてはムダです。後になってダメなことが分かったのでは企業の損害は計りしれません。開発段階と市場では環境条件が違いますし、お客様の使用条件は様々なのです。条件の違うところでも研究開発段階の成果が再現するようにするためには、今までの研究開発方法では対処できません。品質工学は、この悩みの解決にこそ、その真髄を発揮するのです。

4：品質工学の最大の効果は、「開発期間の短縮」です。

製造業の最大の関心事は、新技術・新製品の開発です。これを実現するには、自社の技術開発力の強化が重要です。自社の技術進化を時系列に並べて競合他社を比べたときに他社より一歩でも先に進化することが競争優位の最大条件であると感じるはずで。どんな技術も陳腐化は避けられません。技術は進化するからです。自社技術を他社に陳腐化されるのではなく、自らが陳腐化させて進化させることがこれからは重要になります。そのために、開発期間短縮は競争力の原点になるのです。品質工学はこの期待に応えて力を発揮します。今までの実績で、能率は3倍になっているという調査結果があります。

最後に、品質工学は汎用技術ですので、特定の分野に適用できるというだけでなく、電気、機械、化学、繊維、生物、加工技術・・・など広い分野が対象です。

多数の皆さんのご参加をお待ちしております。