

1. 日時：2012年11月3日（土）10：00～16：00
2. 場所：ITEQ 社員寮
3. 参加者（敬称略）：井上、伊藤、川畑、小崎、牧野、森、山口、横尾、大見（議事録作成）
池田（欠席）
4. 事例検討

(1) パイプ椅子の評価について：東亜合成 森

- ・社内で実施した内容について説明の後、メンバーで議論を行い、具体的なアドバイスとして整理した。
- ・FTA でいうトップ事象は何か？ →椅子（の構造）が劣化し、使用者が転倒して怪我をすると考えている。
- ・評価方法については、他にも考えられるが、計測機器の制約もあり、今回の荷重とひずみでも良いと考えられる。
- ・注意する点としては、ひずみを計測位置は、負荷がかかりやすいR部周辺（前後）が良く、円形パイプに対して、現状の裏側1点でなく、表裏の2点の方が良い。
- ・他の評価としては、座面が体重を保持すると考えるなら、この座面そのものの荷重と変位をレーザー変位計などで計測した方が、類似製品でも評価でき汎用性がありそうである。
- ・ノイズについては、静負荷でも良いが、座面だけでなく、背もたれ部にも負荷をかけるべきである。
- ・今回の劣化をいくつかのモードを積算して与えている途中で、標準SN比が一旦上昇していることについては、劣化のモードを変えている「変更点」であるため、一旦上昇することもあるかもしれない。
(ひずみゲージの計測位置が一点であることも影響しているかもしれない。)
- ・標準SN比で評価しているが、最初に少し荷重をかけてから初期を計測した方が良い。
(現状も軽く負荷を掛けたものを初期とするなど、いくつかのパターンで標準SN比を計算している。)
- ・構造そのものについては、CATIA 3次元CADで評価できるはず。2次元でも他社品との差は比較できるように思う。(断面係数とか考えれば計算するまでもない気がする。)
- ・座り心地をMT法で評価したらおもしろいのではないか？

(2) MT事例相談：三菱自動車

MT法を活用する際の注意点、解析方法について、事例（製造不具合の原因究明）をもとに相談。結果、以下のポイントをアドバイス頂いた。

- ・データは必ず、日付や、生産ロットで紐付けして解析が必要。
(日頃から、データベースを作るとを念頭において、データ収集、整理が必要)
- ・結果系（検査項目）だけではなく、原因系（設備の状況、原材料の性状など）での分析が重要。
- ・各検査項目で、n数が異なる場合は、平均とばらつき（R）で計算すればよい。

5. 新製品開発についての議論

(1) 指標調査

先進国、欧州、G7のGDPの伸び率を各自調査する。

(2) 今後の展開

■新製品開発ステップ（ITEQ作成）を演習形式を利用しメンバーで検証する。

①製品で分ける

②分けた製品でメンバーに割り当て、以下のように決まった。

a)白物家電：横尾、川畑、山口、伊藤

b)移動手段：森、牧野、池田、大見

6. 研究会合宿

(1) 日時：2012年度12月8日（土）9日（日）

集合：12月8日（土） 8：00 ITEQ事務所（名古屋）

(2) 場所：木曾駒高原 さわら荘

名古屋から自動車約3時間

(3) 移動手段：自動車（自動車提供者：ITEQ、森、大見）

森、大見が急に参加できなくなった場合は、横尾

(4) 費用：

① 交通費：高速代、ガソリン代

② 宿泊代：2300円/泊→中品協からでるかも

③ 食費：トータルで10000円くらい

(5) 連絡：大見

岩本事務局長、加藤、大同特殊鋼（川西）、尾川