

- ◆ 日時：2013年5月11日（土） 10:00～16:00
- ◆ 場所：中部品質管理協会
- ◆ 参加者（敬称略）：井上、伊藤、大見、牧野、山口、池田、川畑、加藤、横尾（記）

◆ 課題

（1）技術進化のS字カーブ：大見氏からの紹介

- ・添付にて、組織の考え方と、人の能力が重要であり、その中でも特に自由があることが大きな進化をもたらせていることを紹介頂いた。
- ・討議内容：
 - 自由なだけでは、人は怠けてしまうし、成果が出せない。自由と、責任がセットである必要があり、その意味でも、人の能力に記載してあることを持っている必要がある。
なお、人の能力は個人が全てを持っている必要はなく、組織としてでも良い。兎に角、技術進化を促すためには、ここに挙げた全ての要素が揃っていることが望ましい。また、組織としては、①将来を考えている部門。と、②自由な発想をする部門。を各々独立させ、それを上手くマネジメントすることが必要。
 - 実際にA社（参加企業内）でもイノベーティブな商品を作り出すための活動をしたことがある。その際は、お客様のニーズ（不具合）を解決することから取り組んだ。
←このアプローチでは、不具合を更に展開し、そこに潜んでいるお客様の真のニーズを引き出すことが重要になってくる。
 - アンケート形式でお客様のニーズを引き出す場合は、1番多いニーズをやってもダメ。何故ならば、それは、誰もが考えていることだから。3,4番目くらいに多いニーズを考えると、新しい商品（イノベーティブ）が起こる。
 - イノベーティブには、①技術を作る。と、②形を変える。の両方がある。取組み易いのは②。

（2）QFD的競争戦略：池田氏

- ・結果は、思った以上に上手くいった。
(実際に取り扱った企業も分析した方向に事業戦略を変更した)
- ・討議内容：
 - 今後は、本研究会に参加している各企業についてIR情報だけで実施してみることを検討する。

（3）MT法の紹介

- ・MT法には、紹介されているT法、RT法のほかに、誤圧法、M法が追加された。誤圧法に関しては論文が発表されているが、M法については情報は、得られていない。
今回、アングルトライ社のMT法ソフト、ATspectrumについて、波形データのサンプルでどのような解析が実施出来るか紹介を実施した。
波形データには、連続した波形と、射出成形のように、短時間で1サイクルが、完了するものがある。
1サイクルで完了するデータ波形から、特徴量を抽出し、良品のグループ（今回は約200個）と、不良品のグループに分類し、不良品グループのマハラノビス距離の算出方法を紹介した。
- ・討議内容
 - 圧入工程で活用できる手法だと思う。但し、0点位置をどこにするのかの技術的なノウハウを持った上で使わなければ、活用は難しい。