

2015年7月度 中部品質工学研究会 議事録

1. 開催日時
2015年7月4日(土) 10:00~16:00

2. 開催場所
アイテックインターナショナル 本社

3. 参加者<50音順、敬称略>出:出席、欠:欠席、書:書記、休:休会

井上	出	伊藤	出	梅本	出	大見	出	城越	書	杉浦	出	則尾	欠	林	出	三浦	出
牧野	出	山口	欠	横尾	出	舟山	出	雲丹亀	欠			和田	休	池田	休	森	休

4. 輪講(輪講書籍:田口玄一論説集第3巻) 牧野さん
第3章 損失関数について

- ① $y-m$ を小さくする・許容差設計→コストに影響する a を小さくする・パラメータ設計・同じ誤差でも影響が小さくなりコスト影響がない。
- ② 望大特性の損失関数は2乗の逆数で考える。

表3.3 計算の確認

y1	y2	σ^2	η	等価平均
10	10	0.01	20	10.00
12	8	0.0113	19.5	9.41
15	5	0.0222	16.5	6.71

③SN比を用いることの有効性

品質は損失小で考える。損失関数は2乗項が主で4乗項以降は無視できる。「電圧」「音圧」の場合2乗項は「エネルギー」に相当する。基本機能はエネルギーで考えられる。条件が変われば、平均も分散も変わる。等分散だけでは不足。SN比で考えるのが有効。エネルギーは加法性がある。直交表も加減算のみ。線形式という基本機能で考え、L1、L2を一つとして考えれば、実験はうまくいく。

VA、VEとは機能を保ち変更すること。この時、機能性の評価を十分行っていないので後で問題が出る。

変更の影響は、開発と同じ評価では見つけられない。本質的な機能を測る工夫と、感度を上げるための工夫が必要。

誤差因子、機能を考えることが大事であるがスキルアップにはトレーニングが必要

④この章で言いたいこと。

バラツキは、損失である。損失を最小にしなければいけない。その方法として、平均と標準偏差を一度に比較出来るSN比が良い。

(企業は、利益を出すことが重要であり、利益を出す方法の1つに、生産のバラツキを小さくする。バラツキを小さくする為には、

平均とSN比を一度に比較出来るSN比が良い。)

今回、紹介したのは、バラツキを小さくする方法の中で、望小特性と、望大特性を紹介した。

5. テーマ<横尾>

品質情報処理要領について

お客様から店舗を通してメーカーへ流れる品質情報につき、一般的な流れを説明し、迅速且つ、適正に処理するには、何処を強化すべきかを議論

6. 改善事例発表会について

9/29 ウィンクあいち(名古屋駅前)にて

研究会として事例発表・トイレ用消臭剤の開発事例を発表する<杉浦>

次回の研究会(8/1)、発表資料ドラフトを確認

QFDの表を、技術品質と商品品質に分ける

技術品質 L12で最適設計

商品品質 モニターによるアンケート調査。アンケート作成は林さん協力。

7. 第23回品質工学研究発表大会参加者報告

松浦機械社長の記念講演・発足と何故会社文化まで定着出来たか非常に参考に成りました。

現在、品質工学の取組みが活発で50件以上テーマがある <三浦>

ソフトウェアのデバッグの事例は、最初にソフトウェア仕様書をしっかり作ることが大事である。デバッグは流出防止 <横尾>

発表会の参加者は、昨年度647名→今年600名弱で減った <舟山>

8. その他

中部品質工学研究会会計報告 <伊藤> 研究会として承認された。

講演依頼 原先生 9月に予定で調整

品質工学セミナー 研究会4名、パナソニック若干名 他公募

事例紹介・MT法を用いた改善事例および成形不良に関する不具合事例

9. 次回案内

・日時:2015年8月1日(土)

・場所:中部品質管理協会 研修室

・輪講担当:横尾、テーマ担当:城越、議事録:雲丹亀

・検討テーマ(案:年間計画による)

城越 LCDパネルの開閉機構