

解 説



(株)松浦機械製作所の技術開発の活動 (3)

Activities of Technology Development by Matsuura Machinery Corporation (3)

松浦 勝俊*

Katsutoshi Matsuura

神戸 久信*

Hisanobu Kanto

天谷 浩一*

Koichi Amaya

慈道 圭司*

Keisbi Jido

加藤 敏彦*

Toshibiko Kato

武澤 泰則*

Yasunori Takezawa

山口 浩幸*

Hiroyuki Yamaguchi

木村 文武*

Fumitake Kimura

山本 和義*

Kazuyoshi Yamamoto

吉田 光慶*

Mitsuyoshi Yoshida

青木 規泰*

Noriyasu Aoki

市村 誠*

Makoto Ichimura

清水 裕浩*

Yasubiro Shimizu

堀口 久介*

Kyusuke Horiguchi

前田 敏男*

Toshio Maeda

(司会) 上村 誠*

Makoto Uemura

4. 業務への積極的展開 (2006年以降)

4.1 社内への浸透

松浦 技術開発部門では、トップダウンにより業務で積極的に品質工学に取り組む方針が示された。これにより部門内の実践数と経験者が60%を超える割合となった。事例が多く実施され、若手を含め理解者が増えていった。指導者も各テーマごとに育成され、技術本部内では業務の評価用ツールとして定着している。良い意味でのスパイラルに入ったように感じられた。他部門に対しては、定期的に社内報告会を行うことで、未導入部門への意識付け、私を含むトップダウンの指示により、最近になりようやく全部門への導入、計画が実践されるようになり現在に至っている。

天谷 2011年の第19回品質工学研究発表大会で「ソフトウェア開発における設計過程への品質工学的手法の導入」が精密測定財団品質工学発表賞金賞を、「1刃1回転の切削電力評価を用いた粉末積層造形条件の最適化」が同じく銀賞を受賞した。私の品質工学の歴史はこの銀賞を受けたテーマの研究継続そのものである。品質工学に出会ってから13年、2006年から一昨年まで、管理者としての立場で6

回にわたり継続してこのテーマに取り組んできた。この6年間は教えられることが多々あった。毎年のように評価方法、因子、測定方法等を考え直して来た。今考えるとなぜ最初から出来なかったのかと単純に思うが、ここに品質工学の一つの価値があると考ええる。

このような継続を通じて評価方法の確立が出来たことはもちろん一つの大きな財産であるが、それ以上にロバスト性の高い開発設計実現への新しい発見と気づきを設計者と共に出来たことも大きな収穫である。この中からエンジニアを育てるためのツールとしても十分活用できるということも発見、確認ができた。品質工学は中間管理職が「キー」と言われる。弊社では現在、開発設計の中での自発的テーマ選定が増えつつあり、ソフトウェアデバッグに関してはほぼ100%利用しつつある。つまり、躊躇せず品質工学を利用する組織に変わって来ている。これは私自身管理者でありながらテーマを実践して来た大きな成果であると考ええる。実践しなければ相手を納得させることは難しい。ここが「キー」と言われるゆえんであろう。品質工学会が20周年を迎えた時、田口玄一氏が逝去されたのは「そろそろ成人として独り立ちしなさい」という意味があるのではと勝手に考える。「独り立ち」とは何なのか。何をどうすべきなのか。これが田口氏から品質工学会に与

* (株)松浦機械製作所