

## グループ活動紹介

# テルモ(株)における活動

テルモ(株)  
木下 秀明

Group  
Activities

## 1. はじめに

テルモは、第一次世界大戦で輸入が途絶えた体温計を国産化するために、北里柴三郎博士をはじめとする医師らが発起人となり、1921年に設立された。その後、さまざまな変遷を経て、医療機器・医薬品の総合メーカーに成長した。

「医療を通じて社会に貢献する」という企業理念のもと、世界160カ国に向けて高品質な医療機器やサービスを安定的に供給すると同時に、医療現場のさまざまな課題解決に取り組んでいる。

現在、グローバルで医療現場のニーズは多様化しつつある。このような環境の中、弊社は、世界13カ所に研究開発拠点を展開し、医療の安全性や効率性の向上、患者さんの身体の負担や痛みの軽減に寄与する製品やシステムを開発・提供している。

## 2. 導入経緯とこれまでの取り組み

弊社では、国内4事業所（研究開発センター、甲府工場、富士宮工場、愛鷹工場）で品質工学が導入されている。各事業所の導入経緯とこれまでの取り組みをまとめる。

### ①研究開発センター

弊社における品質工学導入は、研究開発センターから始まった。1999年、当時のセンター長のトップダウンにより導入、推進チームが構成され活動がスタートした。社内勉強会や社外セミナーなどで品質工学の知識向上を図りながら、これと並行して事例検討会を開催。隔月のコンサルティングを受けながら実務展開を行ってきた。

### ②甲府工場

工場トップの、「更に筋肉質で強い工場に進化し続ける」という方針のもと、1998年にTPM活動（Total Productive Maintenance）がスタートした。

品質工学は、開発技術部門における「未然防止を目指した開発管理活動」の重点施策のひとつに位置づけられ、2003年から導入された。品質工学専門の推進は、当時の技術部長が中心となり行い、テーマ募集および進捗確認はTPM事務局が担った。

活動は、通信教育とコンサルティングを受けながらの事例検討を中心に実務展開を行ってきた。

通信教育は、約130名の技術者が受講し修了している。

### ③富士宮工場

2007年、設計・開発のスタイルを「モグラ叩き」から「未然防止型」に変革することを狙いとして、技術部長のトップダウンにより導入、活動がスタートした。事例検討と毎月開催の指導会に加え、導入教育（外部講師による社内セミナーや通信教育のフォロー）にも注力した活動を展開した。通信教育受講修了者は122名である。

### ④愛鷹工場

2014年に、若手技術者の設計技能の早期育成と設計根拠の明確化を狙いとし、技術部長のトップダウンにより導入、活動がスタートした。

富士宮工場と同様、事例検討と毎月開催の指導会に加え、導入教育（外部講師による社内セミナーや通信教育のフォロー）に注力した活動を展開した。通信教育受講修了者は71名である。