

第59回



品質月間

2018年11月1日～11月30日

テーマ

スマートプロセスで 現場力向上と価値づくり

Gemba Empowerment and Value Creation through Smart-Processing

品質月間(Quality Month)を迎えて

近年、日本の産業界では人手不足の解消やコストダウンに向けて労働生産性の向上が叫ばれています。この労働生産性は一人の従業員が労働時間当たりどれだけの付加価値を生み出しているかを測る指標です。日本の労働生産性の水準(2010～2012年平均)は、製造業で米国の7割、サービス産業で5割といわれています。産業競争力の強化のためにも低い労働生産性の改善が大きな課題となっています。

労働生産性の向上のためにはまず、従業員が従事する業務プロセスを革新する必要があります。すなわち自動化、IoT(Internet of Things)やAI(人工知能)による高度な解析など、最新のICT(情報通信技術)を駆使した、省人化・省時間化を狙う高効率のプロセスの構築が期待されています。このような無駄を徹底的に省いたプロセスは『スマートプロセス』と呼ばれ、スマートプロセスで従業員が仕事の標準を遵守し、従業員間の共創により、改善・革新を進める、高い『現場力』により、昨年より数多く発覚した品質不正を払拭し、日本の製造業の信頼を回復しなければなりません。

一方、労働生産性の向上には付加価値も高めなければなりません。そのためには顧客に満足や感動を与える価値づくりが重要です。このようなプロセスの効率化と高付加価値化は品質経営が当初から『プロセス重視』を基本原則とし、志向してきました。品質経営の推進により世界のベンチマークとなるようなスマートプロセスを構築し、現場力向上と価値づくりを実現しましょう。

第59回品質月間委員会

委員長 長田洋(東京工業大学名誉教授)

品質月間委員会

| | | |
|---|--|------------------------------------|
| 委員長 | 宮東 治彦 株式会社日本経済新聞社 編集局 日経産業新聞編集長 | 松田 信弘 JSR株式会社 製品・品質保証部 部長 |
| 長田 洋 東京工業大学名誉教授 | 熊井 秀俊 リコー株式会社 Customer First センター Customer First 企画室 シニアエキスパート | 森田 晶彦 株式会社IH 技術開発本部 技術研修所 主査 |
| 副委員長 | 倉橋 由考 富士通株式会社 品質保証本部 プラットフォーム品質推進統括部 シニアマネージャー | 主催団体 委員 |
| 今野 勤 神戸学院大学 経営学部 経営学科 教授 | 佐々波 直人 キュービー株式会社 品質保証本部 品質保証部 品質サポートチーム 担当課長 | 岩崎 浩平 日本商工会議所 事業部長 |
| 酒井 和憲 元 株式会社アドヴィックス 専務役員 | 島 健治 花王株式会社 品質保証本部 品質保証センター 品質保証担当部長 | 下境 健一 (一財)日本規格協会 理事 |
| 委員 | 時田 潤 日本電気株式会社 品質推進本部 シニアマネージャー | 中島 宣彦 (一財)日本科学技術連盟 専務理事・事務局長 |
| 相田 昇 株式会社 LIXIL 品質本部 品質マネジメント部 品質企画室 室長 | 永井 一志 玉川大学 経営学部 国際経営学科 教授 | 後援団体 委員 |
| 浅沼 龍一 株式会社竹中工務店 TQM推進室 室長 | 新倉 健一 前田建設工業株式会社 総合企画部 グループ長 | 田中 大輔 (一財)日本消費者協会 教育啓発部 教育課 課長 |
| 荒木 洋 株式会社イトーヨーカ堂 QC室 住居担当 | 古谷 健夫 トヨタ自動車株式会社 業務品質改善部 主査 | 柳本 直行 (公財)日本生産性本部 経営品質推進センター センター長 |
| 石津 昌平 青山学院大学 理工学部 経営システム工学科 教授 | | |
| 伊藤 桂一 株式会社日立製作所 モノづくり戦略本部 主任技師 | | |

(敬称略 五十音順 ※但し、委員長、副委員長除く)

■主催

品質月間委員会 一般財団法人 日本科学技術連盟
日本商工会議所 一般財団法人 日本規格協会

■後援

NHK 一般社団法人 日本品質管理学会 公益財団法人 日本生産性本部
一般社団法人 日本能率協会 一般財団法人 日本消費者協会 QC サークル本部
一般社団法人 日本経済団体連合会 一般社団法人 品質工学会

品質月間ホームページ(<http://q-month.jp/>)もご参照下さい

第59回 品質月間特別講演会開催地・講演者一覧

講演者欄上段(講演時間13:30~15:00)
下段(講演時間15:00~16:30)

| 開催地 | 開催日 | 講演者/所属 | 講演テーマ | 会場 | お問合せ先 |
|-----|---------------|--|---|--------------------------------------|---------------------------------------|
| 札幌 | 11月16日 (金) | 神余 浩夫 三菱電機(株) 先端技術総合研究所 ソリューション技術部 主席技師長 | IoTのソフトウェアの安全・安心に向けて | 道特会館 大会議室 | 日本規格協会 研修事業チーム TEL 03-4231-8570 |
| | | 岩崎 日出男 近畿大学 名誉教授 | 問題解決力とQCサークルによる職場第一線 の人財育成 | 札幌市中央区北2条西2丁目26番 仲通東向き | |
| 仙台 | 11月21日 (水) | 酒井 和憲 元(株)アドヴィックス 専務役員 | 人と組織の力を引き出すには ~当事者意識から改善の連鎖へ~ | TKP ガーデンシティ 仙台勾当台 | 日本規格協会 研修事業チーム TEL 03-4231-8570 |
| | | 遠藤 勇 (株)遠藤メソッド 代表取締役 | [行為保証]で見える現場ノウハウを使った プロセス管理 | 宮城県仙台市青葉区国分町3丁目 6番1号 | |
| 大宮 | 11月28日 (水) | 鈴木 宣二 NPO法人SDC 検証審査協会 理事長 鈴木宣二技術士事務所 所長 | ヒューマンエラーの発生原因と対策が可能な 3Hとは | 大宮ソニックシティ 国際会議室 | 日本規格協会 名古屋支部 TEL 052-221-8316 |
| | | 松田 信弘 JSR(株)製品・品質保証部 部長 | スマートプロセスに向けた品質改善の取り組み | 大宮区桜木町1-7-5 | |
| 名古屋 | 11月28日 (水) | 中田 亨 中央大学大学院 客員教授 | 防げ!現場のヒューマンエラー | ウイングあいち (愛知県産業労働センター) 1106会議室 | 日本規格協会 名古屋支部 TEL 052-221-8316 |
| | | 大塚 裕 エクサコンサルティング 代表 元 オムロン(株) 経営基幹職 | IoTと自動認識技術の有効活用による生産性、 品質、およびトータルサビリティ向上 | 名古屋市中村区名駅4丁目4-38 | |
| 金沢 | 11月19日 (月) | 国府 保周 活き活き経営システムズ 代表 | 多様な事業分野から学ぶスマートプロセス事例 | 石川県文教会館 401・402大会議室 | 日本規格協会 関西支部 TEL 06-6222-3130 |
| | | 宗像 令夫 (株)PQM総合研究所 代表取締役 | 開発設計生産性向上のためのプロジェクト型 品質マネジメント手法 PQM | 石川県金沢市尾山町10-5 | |
| 大阪 | 11月16日 (金) | 町中 尚子 全日本空輸(株)客室センター 客室乗務一部 部長 | [「エクセレントサービス」]の実現 ~世界のリーディングエアラインを目指して~ | エル・大阪 (大阪府立労働センター) 南ホール | 日本規格協会 関西支部 TEL 06-6222-3130 |
| | | 小原 好一 一般社団法人日本品質管理学会 会長 | 未来社会へ継承すべき品質戦略 | 大阪市中央区北浜東3-14 | |
| 姫路 | 11月12日 (月) | 鈴木 宣二 NPO法人SDC 検証審査協会 理事長 鈴木宣二技術士事務所 所長 | ヒューマンエラーの発生原因と対策が可能な 3Hとは | 公益財団法人 姫路・西 はりま地場産業センター 901会議室 | 日本規格協会 関西支部 TEL 06-6222-3130 |
| | | 倉橋 由考 富士通(株)品質保証本部 プラットフォーム品質推進統括部 シニアマネージャー | ICT機器の品質保証について | 兵庫県姫路市南駅前町123 | |
| 広島 | 11月21日 (水) | 米虫 節夫 大阪市立大学大学院 工学研究科 客員教授 | HACCPの考え方を取り入れた衛生管理(基準B) | 広島商工会議所ビル 202会議室 | 日本規格協会 広島支部 TEL 082-221-7023 |
| | | 岩崎 日出男 近畿大学 名誉教授 | 問題解決力とQCサークルによる職場第一線 の人財育成 | 広島市中区基町5-44 | |
| 松江 | 11月16日 (金) | 酒井 和憲 元(株)アドヴィックス 専務役員 | 人と組織の力を引き出すには ~当事者意識から改善の連鎖へ~ | 松江テルサ 大会議室 | 日本規格協会 関西支部 TEL 06-6222-3130 |
| | | 佐相 邦英 一般財団法人電力中央研究所 原子力技術研究所 上席研究員 | 発想の転換:人間が安全を担保する! ~ヒューマンエラーへの前向きな取り組み~ | 松江市朝日町478-18 | |
| 高松 | 11月7日 (水) | 永井 一志 玉川大学 経営学部 国際経営学科 教授 | スマートプロセス構築のための仕組みづくり・ ものづくり・人づくり | 高松センタービル 12階大ホール | 日本規格協会 関西支部 TEL 06-6222-3130 |
| | | 新木 純 積水化学工業(株)生産力革新センター CS品質グループ長 | 積水化学グループのCS品質経営 | 香川県高松市寿町2-4-20 | |
| 福岡 | 11月22日 (木) | 長田 洋 東京工業大学 名誉教授 | 現場力の向上による競争力強化と不正防止 | 博多アーバンスクエア 会議室 | 日本規格協会 福岡支部 TEL 092-282-9080 |
| | | 神余 浩夫 三菱電機(株) 先端技術総合研究所 ソリューション技術部 主席技師長 | IoTのソフトウェアの安全・安心に向けて | 福岡市博多区店屋町1-31 | |
| 那覇 | 11月26日 (月) | 星川 安之 公益財団法人共用品推進機構 専務理事 | 品質を支えるアクセシブルデザイン ~日本発、アクセシブルデザイン、世界へ~ | 沖縄産業支援センター 302-303 | 日本規格協会 研修事業チーム TEL 03-4231-8570 |
| | | 宗像 令夫 (株)PQM総合研究所 代表取締役 | 開発設計生産性向上のためのプロジェクト型 品質マネジメント手法 PQM | 沖縄県那覇市字小塚1831-1 | |

★2018年8月末現在

講演者・講演テーマ及び会場は一部変更になる場合もございますので、ご了承下さい。詳細は品質月間ホームページ(<http://q-month.jp/>)又は上記のお問い合わせ先までお問い合わせ下さい。

■参加料 1名 4,104円(参加料3,800円+消費税304円) (参加者には月間テキスト1部及び胸章1個を配布)

申込要領

【申込・支払方法】

JSA Webdeskからお申込みください。

トップページ(<https://webdesk.jsa.or.jp/>)
⇒セミナー・説明会・国際標準化セミナー⇒公開セミナー
または、「日本規格協会 セミナー」で検索

FAXでのお申込みの場合は、上記より申込書をダウンロードしてご使用ください。

お申込みいただいた方には、受講の案内(受講券・請求書・開催案内等)を原則開講1か月前にお送りいたします。請求書受領後30日以内にお振込みをお願いいたします。

定員になり次第、お申込みを締め切らせていただきます。最少開催人数に満たない場合は、開催を中止させていただく場合があります。

詳細はウェブサイトをご覧ください。

【キャンセルの取扱いとお願い】

キャンセルの場合は開催1週間前までにWebdesk「お問い合わせフォーム」によりご連絡をお願いいたします。ご欠席の場合は返金をいたしませんので、代理の方のご出席をお薦めいたします。なお、キャンセルポリシーは以下の通りです。

●キャンセルポリシー

| | |
|--------------|----------|
| 7日前~2日前キャンセル | 受講料の20% |
| 前日キャンセル | 受講料の70% |
| 当日キャンセル | 受講料の100% |

【その他】

資料は当日配布します。

お申込み方法はJSA Webdeskをご覧ください。

1 JSA Webdeskを開く (<https://webdesk.jsa.or.jp>)
(「日本規格協会 Webdesk」でインターネット検索!)

2 ライブラリの画像が目印!
「規格・書籍・物品」のアイコンを
クリック!



3 次の画面で「品質月間」のアイコン
をクリック!
クリック後は画面の案内に従い、
お申込みください。



Webdeskからのご注文を優先して発送いたします!

- FAXでご注文いただくよりも、納期が早い!
- 来年度以降、ご予約開始時期をメールでご案内!
- 「ご注文の確認メール」が届いて安心!

(従来通りFAXでご注文される方も、上記の画面にお進みください。WebサイトからFAX注文書をダウンロードいただけます。)



第59回品質月間特設サイト

第59回品質月間では、「スマートプロセス」「現場力向上」「価値づくり」をテーマとした皆様からの体験談を募集しております。

「スマートプロセスって何だろう?」「現場力が向上したと感じたこと」といったことが、本サイトを通じて議論し、理解を深めることができたらよいと思っています。皆さんが働く職場で見て、感じたことを投稿してください。

59回目の品質月間がやってきます。 各社で工夫されて効果的な品質月間を 実施してください。

各社で行う品質月間行事(一例)

- 品質の総点検
- 社内パンフレットなどの作成・配布
- 各都市で行われる品質月間特別講演会、クオリティフォーラムなどへの参加
- Q旗の掲揚、品質月間ポスター・標語の掲示
- 社内報を品質管理(TQM)特集号とする
- 内部監査や社長などによるTQM診断の実施
- 論文などの募集・選考
- 社内の品質管理(TQM)大会の開催、関連する表彰式の実施
- 品質月間テキストなどの購入・配布
- TQMの観点からみたトップへの働きかけなど

*ポスター

(多色刷)

- 全社的に各職場に掲示してください
- 大きさ：72.5cm × 50cm
- 定価：各種(AまたはB) 1枚・・・ 324円(税込)
1セット(2枚1組)・・・ 540円(税込)

2種類のポスターより1種類1枚からご購入が可能です。
2種類1組のセット販売も行っております。

【ポスター20セットご購入特典】

第59回品質月間では、1回のご注文でポスター20セット(2枚1組)をご購入いただきましたお客様に(ペーパースタンド 1組)・(ポスターデザイン入りクリアファイル 2枚1セット)をプレゼント!

※ペーパースタンドは縦22.5cm、横18cm程度の大きさとなります。

【ペーパースタンドイメージ写真】



(A)



(B)



社名入りポスター

- 社名入り品質月間ポスターを受け付けております。
- 社名入りポスターを活用して活気ある月間運動を!!

- お受けする枚数：1点500枚以上
- お申込受付期間：2018年9月30日迄
- 定 価：1点1枚・・・ 270円 ※バラ売りです

- 別途印刷費(税・送料込)
- 500～1,000枚 一律・・・ 43,200円
- 1,001～2,000枚 //・・・ 48,600円
- 2,001～3,000枚 //・・・ 54,000円
- 3,001～4,000枚 //・・・ 59,400円

胸章

(2色刷)

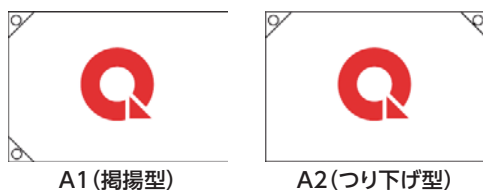
- 全社員の胸にみんなの合言葉を!
- 大きさ：直径5cm
- 定 価：10個1組(袋)・・・ 497円(税込)
50個1組(袋)・・・ 2,376円(税込)



*廃棄については各自治体の“決まり”をご確認ください。
市販の安全ピン、オレフィン、ポリプロピレンを使用しています。

Q 旗

- 生産意欲を一つに結ぶ目印です。各事業所、職場に掲揚してください。

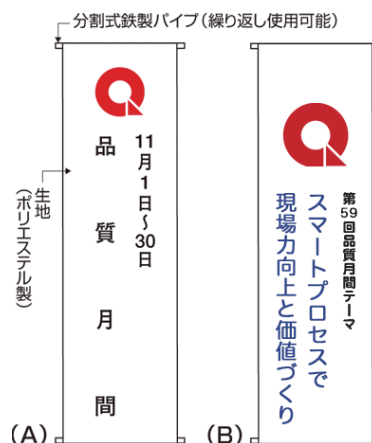


| Q旗の種類 | 大きさ | 定価 |
|------------|-------------|------------|
| A1 (掲揚型) | 105cm×155cm | 2,160円(税込) |
| A2 (つり下げ型) | 105cm×155cm | 2,160円(税込) |
| B (掲揚型) | 90cm×130cm | 1,944円(税込) |
| 特大 (掲揚型) | 140cm×210cm | 3,780円(税込) |

垂幕

- 各事業所に掲揚してください。大きさ：A・Bとも255cm×92cm

| 垂幕種類 | 定価 |
|----------------|------------|
| Aセット(鉄製パイプ+生地) | 3,996円(税込) |
| Bセット(鉄製パイプ+生地) | 3,996円(税込) |
| 垂幕生地A | 2,376円(税込) |
| 垂幕生地B | 2,376円(税込) |
| 垂幕用鉄製パイプ | 1,620円(税込) |



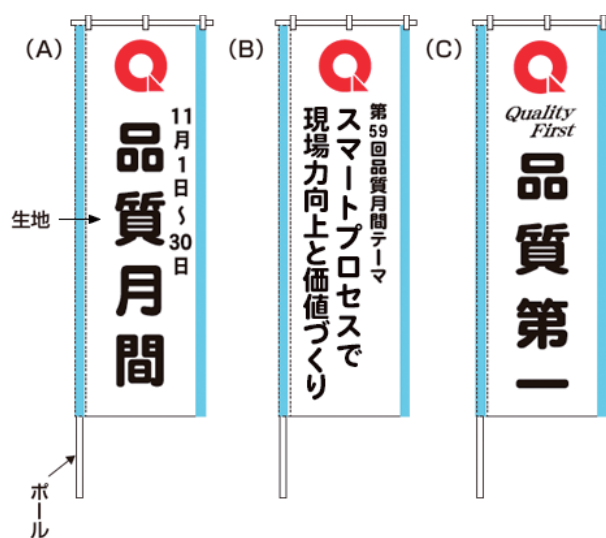
のぼり

- 各事業所に設置してください。
種類：A(品質月間タイプ)
B(月間テーマタイプ)
C(品質第一タイプ)
- のぼり生地 大きさ：A・B・Cとも 60cm×180cm



ポール
材質 パイプ：PE被膜鋼管
部品ジョイント：ABS
キャップ：ポリプロピレン
横棒：FRP 85cm(4×7×850mm)
大きさ：2段伸縮、全長3m、伸縮長1.61m
焼却処分時ダイオキシンを発生させない樹脂使用
日本製

| のぼり種類 | 定価 |
|-----------------------|------------|
| Aセット(生地+ポール+注水台[置き台]) | 6,480円(税込) |
| Bセット(生地+ポール+注水台[置き台]) | 6,480円(税込) |
| Cセット(生地+ポール+注水台[置き台]) | 6,480円(税込) |
| のぼり生地A | 1,620円(税込) |
| のぼり生地B | 1,620円(税込) |
| のぼり生地C | 1,620円(税込) |
| のぼり用ポール | 1,080円(税込) |
| のぼり用注水台[置き台] | 3,780円(税込) |



注水台 [置き台]
材質：ポリエチレン製
色：アイボリー
大きさ：40cm角×高さ30cm
タンク容量：18リットル
適応パイプ径：16φmm～30φmm
日本製

卓上ののぼり

- 受付やデスク周りに気軽に設置できます。
- 大きさ：幅12cm×高さ(台座まで)36cm
- 定価：2,160円(税込)



標語

- 全社的に各職場に掲示してください。
- 大きさ：12cm×37.5cm
- 定価：5枚1組・・・281円(税込)



※垂幕(生地・鉄製パイプ)、のぼり(生地・ポール・注水台)は単品個別販売を行っております。

※各商品のデザインは若干修正される場合がございます。

※数量に限りがございますためご注文はお早めをお願いいたします。

品質月間テキスト

●7種・A5判/各 定価540円(税込)

●テキスト1セット(7冊)のセット販売をいたします。[1セット定価:3,240円(税込)]

第59回目を迎える品質月間では、次の7冊の品質月間テキストを販売いたします。

仕事に役立つ知識や事例がたくさん詰まっています。是非、皆様のスキルアップの一環として、あるいは品質活動に関する教材として品質月間テキストをご活用ください。

| No. | 対象 | テキストタイトルと主な内容 | 編著者 |
|-----|------------------|---|--|
| 429 | トップ 部課長 | 1.『モノの品質、人の品質、経営の品質』 積水化学では長年、品質管理(QC)を事業経営の基軸に据えて経営を行なってきました。21世紀に入り、企業間競争が激しさを増すなかで、真に競争力のある強い事業をつくるためには、「経営そのものの品質」を上げることが重要だという考えに至りました。また、2014年には、日本品質管理学会会長に就任し、日本全体の品質管理(TQM)を広く見、考える機会に恵まれました。本テキストでは、それらを通じて感じ考えたことを率直に誌したいと思えます。 | 積水化学工業(株) 名誉顧問 大久保 尚武 著 |
| 430 | トップ 部課長 | 2.『品質立国日本を揺るぎなくするために～品質不祥事の再発防止に向けて～』 近年繰り返されている一連の品質不祥事の背景には複雑な要因が絡んでいると考えられますが、少なくとも先人たちが脈々と築き上げ、世界から信頼を得てきた品質経営を否定するのではなく、その重要性を改めて認識し、着実に実践することが再発防止に大きく寄与すると確信しております。そこで、品質経営を将来にわたって日本の強みとするために、その本質と重要性、さらには品質経営に不可欠な経営者のリーダーシップについて論述します。 | (一社)日本品質管理学会 会長 小原 好一 著 |
| 431 | 部課長 スタッフ | 3.『品質を支えるアクセシブルデザイン～日本発、アクセシブルデザイン、世界へ～』 他国に先駆けて超高齢社会に突入している日本では、高齢者を含めたより多くの人々のニーズにあったアクセシブルな製品・サービスは、もはや特別なものではありません。高齢者等の不便さを解決したアクセシブルデザイン(AD)は結果的に、製品・サービスの品質を支え、より多くの需要を産み出し3兆円産業へと発展しています。更に、日本提案での国際標準化によりADが普及する基盤ができています。本書では、ADの誕生背景から今後の発展にまでを解説しています。 | (公財)共用品推進機構 専務理事 星川 安之 著 |
| 432 | 部課長 スタッフ | 4.『作って考える デザイン思考設計論』 新しいコンセプトを発想する方法(Ideation)として知られるデザイン思考ですが、作りながら考える(build to think)というもう一つの側面があります。3Dプリンターやレーザーカッターといったデジタル工作機械の普及で今まで実行が困難だった作りながら考える、という方法が低コストで実現可能になり、最近では3DグラフィックからCAD、CAM、CAEまでを一貫して取り扱うことができる統合ソフトまで登場して来ています。こうした機器を駆使してどのように作りながら考えて行くのかをデザイン思考の方法に従って説明します。 | 慶應義塾大学大学院 メディアデザイン研究科 教授 奥出 直人 著 |
| 433 | 部課長 スタッフ | 5.『デジタルレイパーの正体～RPA導入を契機として仕事や現場力のあり方を見直す～』 PC作業の自動化ツールであるRPA(Robotics Process Automation)は、“デジタルレイパー”などとも呼ばれ、労働力不足解消や人的生産性向上が期待できるツールとして導入を進める企業が急激に増えています。 RPAはこれまでのITシステムより手軽なツールですが、導入すればすぐに効果が保証されるようなものでもありません。実際にRPAを導入した企業ではどのような課題と対峙し、その中で何を見出しているのでしょうか？ デジタル・トランスフォーメーションの時代において不可欠となる“現場デジタル力”の試金石とも言えるRPAについて、その導入過程から見える正体や向き合い方を考察します。 | (株)野村総合研究所 コンサルティング事業本部 プリンシパル 福原 英晃 著 |
| 434 | 現場 スタッフ | 6.『ヒューマンエラーの認知科学』 ヒューマンエラーの発生メカニズムを認知科学的に解説し、発生メカニズムから考えられるヒューマンエラー防止の手がかりを紹介します。見間違い、聞き間違い、言い間違い、し間違い、判断ミスなど、どのヒューマンエラーも誤った行動や判断パターンが思い浮かびやすかったり、正しい行動や判断に注意が十分向かないときに発生します。発生メカニズムを知れば、さまざまなヒューマンエラーの防止の手がかりを得ることができます。 | 静岡英和学院大学短期大学部 現代コミュニケーション学科 准教授 重森 雅嘉 著 |
| 435 | QC サークル 現場 | 7.『第9回QCサークル活動(小集団改善活動)の全国実態調査』 QCサークル活動を導入・推進されている企業・組織の方々に活動に対する情報をご提供することを目的に、QCサークル活動の推進方法と環境変化への対応について、1979年の第1回調査以降、これまでに8回の調査を実施し、今年で第9回目の調査を実施しました。今回の調査では、これまでの調査の継続性を考慮しつつ、昨今の働き方改革など時勢にあわせた設問などを追加しました。全国的な調査結果と比較すると、自分たちの活動はどの辺りの位置づけなのかを知ることは、「工夫」のための第一歩ともいえます。この調査結果を参考にして自社で取り組んでいる活動がどの程度の位置づけであるのかを認識していただき、今後の方向性を検討する材料として本テキストをご活用ください。 | QCサークル本部 編 QCサークル活動(小集団 改善活動)実態調査委員会 |

※テキストのタイトル・編著者など一部が変更になる場合もございますので予めご了承ください。