

「技術者の思考力を強化する品質工学」

を大会キャッチフレーズに！！

第19回品質工学研究発表大会 (QES 2011)

併設<カタログ展示会>に、出品のお願い！！

**第19回品質工学研究発表
大会実行委員会**

「品質工学」は、開発・設計のための品質工学（オフライン品質工学）について解説しています。
研究開発、設計に携わる方の必読書です。

☆体力強化と技術力 ☆ばらつきの経済評価 ☆クレームをゼロにする ☆ばらつき三要素と対応

☆製品開発力を高める ☆動特性とSN比 ☆品質と分類 ☆パラメータ設計の考え方

☆商品開発から技術開発へ ☆パラメータ設計の方法 ☆技術開発 ☆QEステップ（適応の要点）

拝啓 貴社ますますご隆昌の趣お慶び申し上げます。

平素は当学会の運営に格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

品質工学の目的は技術を扱う全ての部門の活動の生産性向上、すなわち技術開発や設計のスピードを大幅に高めることにあります。

技術部門における技術戦略を考える上でも欠かすことのできない工学、それが品質工学です。技術担当者だけでなく、技術部門のマネージャや経営者の皆様においても品質工学を積極導入されることで、技術部門の生産性向上はもとより、技術経営改革に大きく貢献できると確信しています。

参加する学会会員は、学術講演・発表論文やカタログ展示会で紹介された技術や製品、解析ソフトウェア、各種セミナー等を企業業務や研究教育に大いに利用しようとするものです。

本大会の講演会場の一部にカタログ展示コーナーを設け、品質工学に関連するカタログを一同に展示します。

付設カタログ展示会に貴社のご参加を御願ひ申し上げます。

敬具

< 募 集 詳 細 >

★会 期 : 2011年6月22日(水)～23日(木)

★会 場 : きゅりあん(品川区立総合区民会館)

★カタログ数量 : 1社、2～3種類(A4版基準)・各50～100部

★展示料金 : 1小間・¥30,000。－(2小間より割引があります。)
(消費税は別途加算)

: 説明員の配置は貴社のご判断でお決め下さい。

★展示台寸法(1小間): 幅1800mm×奥行45mm×高さ80mm

★申込締切日 : 2011年6月10日(金)

★運営・管理 : 理工企画株式会社・カタログ募集担当 有 福

: 〒103-0022 東京都中央区日本橋室町1-6-12

: 電話 03-3246-1261 FAX 03-3241-2296

: tenjikai@rikoh-kikaku.co.jp <http://www.rikoh-kikaku.co.jp/>

< F A X 返信申込書 >

理工企画株式会社 有 福 行

FAX 03-3241-2296

〒103-0022 東京都中央区日本橋室町1-6-12 電話 03-3246-1261

E-mail: tenjikai@rikoh-kikaku.co.jp

第 19 回品質工学研究発表大会 (QES 2011)

カタログ展示会

(HP)

☆カタログ展示申込みます。 []

- 1小間・¥30,000.-
(消費税は別途加算)
- 2小間・割引料金 (¥55,000.-)
- 説明員をつけます

●カタログ展示は、申込みません。 []

(貴社名)	(ご所属・ご担当名)
	印
(電話番号)	(FAX番号)
住 所 〒	
E-mail:	
http://www.	

[特 典] (理工企画株式会社より大会当日にお渡しします。)

- 入場許可証・1社に2枚発行＝発表会場への立ち入りも可能です。
なお、2名を越える場合は一般参加扱いで有償 (参加費2万円/人)
- 大会論文集引換券・1社に1枚

「品質工学について」

品質工学とは評価の学問であり、予測の学問です。

そのためには、測ることが重要なことですが、これまでのように品質を測るのではなく、“もの”のもとの働きというものを測ることを考えるものです。

ここところが解かりにくいのですが、そのためにこれまでとは異なった、様々な測定をしなくてはなりません。

そのために、あらゆる計測器、試験機、分析機器が必要になり、さらにこのような機器自体が適切かどうかまでも評価します。

たとえば、精密工学では加工精度を求めるために、寸法を測りますが、我々は電力とか切削した重量を測ります。このために多くの人が電力計の情報を求めています。

さらに、デジカメとかスキャナーを使ってパターン情報を解析しますから、画像に係する機器も分野に入ります。

良いものを作るかどうかは加工機が重要ですし、さらにいえば加工機の良さも評価します。また、その時の材料の評価も重要です。

設計ともなれば、いわゆるソフトというものが大きな役割です。

この様に、いわゆる製品とか商品でなく、それを作るための道具、素材についての情報を会員が強く求めています。

「世界に広がる品質工学」

品質工学は、日本では1980年代にその価値が認識され、その後各分野の技術者、研究者に支持され、発展してきました。

今日では、機械、電気、化学、農学、薬学、医学など幅広い分野に応用され大きな成果を上げています。

1993年に学会組織としての「品質工学フォーラム」を設立、1996年11月には学術団体として登録され、1998年から「品質工学会」に改称し、普及・推進を図っています。

アメリカでは品質工学に対する評価は日本以上に高く、“タグチメソッド”と呼ばれ、1990年代のアメリカの技術停滞を打ち破るのに大きく貢献したと言われています。

1997年には、田口博士はアメリカの自動車工業界への貢献が認められ、自動車殿堂入りを果たしました。

一部の大学ではタグチセンターが設立され、品質工学の研究が進められています。

また、QS9000にはタグチメソッドの活用が言及されています。

アジアでは韓国、中国を中心に急速に普及してきていますし、ヨーロッパでも一部の企業で導入されて成果を上げており、今や品質工学はこれからの技術開発の方法論として世界に認められる存在になってきています。

現在品質工学会では、品質工学による機能性評価の方法をJIS規格、ISO規格にしていこうとする活動を、日本規格協会と連携をとって進めています。

● 学会誌「品質工学」に測定機の広告を、ご検討下さい。

製品の品質は製造工程全体でつくり込んでいくものです。

設計・製造ラインと一体化しながら高精度な測定機によって製品や材料等の分析を行い、品質と信頼性の向上には、下記に示す測定機を使用し製品の特性を求めます。

● スペクトラムアナライザー

高い分解能によって狭帯域の分光特性(透過率、反射率)を測定し、光通信用部品の品質管理に活用します。

● 分光光度計

製品の根幹ともいうべき透過率、反射率、吸光度を波長関数で計測。

● 位相差測定機

P波、S波の位相差、光学定数、厚膜を測定し光ピックアップ部品等の品質管理に活用。

● レーザー干渉計

レーザー光線を用いて光の干渉を利用する事により、基板表面の面精度(平面性)や波面精度、レンズの収差を測定。加熱や膜応力による基板表面の歪みを測定。

● 環境試験器

長期の苛酷な環境下における耐久性の測定とその際の特性変化のチェック。

☆ ヒートショックテスト ☆ ヒートサイクルテスト ☆ 恒温恒湿テスト
☆ 高温放置テスト ☆ プレッシャークッカーテスト

● 膜厚測定器

表面の微妙な物理的変化を測定。

「品質工学会 カタログ展示会」出品状況

有限会社アイテックインターナショナル	http://www.iteq.co.jp/
アングルトライ株式会社	http://angletry.com/
株式会社エスミ	http://www.esumi.co.jp/
株式会社工学研究社	http://www.kogaku.co.jp/
株式会社数理システム	http://www.msi.co.jp/
セイコーアイ・テクノロジー株式会社	http://www.sii.co.jp/sitr/index.html
株式会社東陽テクニカ	http://www.toyo.co.jp/
日本カーリット株式会社	http://www.carlit.co.jp/
日本キスラー株式会社	http://www.kistler.co.jp/
プロエンジニア教育研究所	http://www.proengineer-institute.com/
富士ゼロックスエンジニアリング株式会社	http://www.fxec.co.jp/
品質工学会	http://www.qes.gr.jp/
理工企画株式会社	http://www.rikoh-kikaku.co.jp/

<展示会場状況写真>

