

一般社団法人品質工学会発行:「品質工学」に

「精密測定器（測定器・測定具）」の広告を、ご掲載下さい。

CNC 三次元測定機、投影機、CNC 画像測定機、真円度・円筒形状測定機
輪郭形状測定機、表面粗さ測定機
騒音計、振動計、温度計・湿度計、赤外線サーモグラフィ、照度計、風速計

＜発行所＞一般社団法人品質工学会

<http://www.rqes.or.jp/>

＜本誌広告一手取扱広告代理店＞理工企画株式会社

〒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

data@rikoh-kikaku.co.jp 広告担当 有 福

拝啓 貴社 益々ご隆盛のこととお喜び申し上げます。

平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

学会誌「品質工学」は、全会員と関連会社・大学・研究機関等各方面に配布し、長期に保存され、活用されますので、貴社のPR媒体としての確であると自信を持ってお勧め出来るものです。

敬具

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。

学会会員は、会誌「品質工学」に掲載された広告や年1回・6月に開催の研究発表会付設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。

「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)

会誌「品質工学」ご案内

発行所：品質工学会 <http://www.rqes.or.jp/>

会誌：学会誌「品質工学」

発行：年6回（2月、4月、6月、8月、10月、12月の1日発行）

体裁：B5判・160頁

発行部数：2,600部

広告面の寸法：天地22cm×左右15cm

広告料金：B5判・1頁・¥65,000。－（広告面は1頁単位です。）

* 生原稿から製作する場合は、別途実費原稿製作費がかかります。

* メール及びデータ入稿の場合は、ポジフィルム製作費が別途かかります。

* 版下支給の場合は、ポジフィルム代がかかります。

学会誌「品質工学」

☆品質工学会の会員の方々には、学会誌「品質工学」を年6回配布しております。

「品質工学」は品質工学会の論文集で、次のような構成となっております。

- (1)「視点」各界のリーダの方々に、品質工学の展望、品質工学に期待することなどを語っていただきます。
- (2)「論説」品質工学に関する最先端の手法や考え方を論ずるページ・品質工学の創始者である田口玄一博士による、他では読めない論説も掲載。
- (3)「解説」品質工学の考え方や手法、その成り立ち、最近の動向などやさしく解説。会員の品質工学に関する理解を深めるためのページ。
- (4)「開発と研究」品質工学の手法自体の研究や手法の適用研究に関する投稿論文を掲載。
- (5)「事例研究」最先端の手法や適用方法ではなくても、あるいは一部に改善すべき部分があっても、会員にとって、十分参考になる適応事例が多くあります。そのような投稿論文を、査読委員のコメント付きで紹介。
- (6)「機能評価」技術開発に品質工学を適用するとき、その中心となる部分はその技術の基本機能は何かを検討することです。この「機能評価」のページでは、各界の技術者の方々に投稿をお願いし、基本機能の考え方を論じていただきます。
- (7)「海外動向」海外の品質工学の近況を紹介。
- (8)「グループ紹介」各地からの品質工学研究会の活動状況や、企業での品質工学の推進方法を紹介するページです。
- (9)「広場」この2ヶ月間の品質工学の動きを紹介するページです。品質工学に関する記事や出版、日本各地にある研究会の報告、品質工学会について。
- (10)「会員紹介」会員の自己紹介のページです。
- (11)「会員の声」会員から寄せられたご意見、ご感想、ご質問などが掲載されます。ご質問には、出版部会の委員、その他からの回答が示されます。

＜発行所＞品質工学会

＜本誌広告一手取扱広告代理店＞理工企画株式会社 営業担当 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

「品質工学」 特別広告企画 「精密測定器(測定器・測定具)」

広告掲載申込書

(HP 用)

(B) 2018年 4月号・普通頁・1頁・掲載申込 []
(定価・1頁 ¥65,000.-)

(B) 普通頁・年 6回・1頁 (@65,000.-)掲載申込 []
(年6回広告ご掲載のため出精値引き・10%割引料金合計¥351,000.-)

(C) 普通頁・年 3回・1頁 (@65,000.-)掲載申込 []
(年3回広告ご掲載のため出精値引き・8%割引料金合計¥179,400.-)

(消費税は別途加算されます。)

(1) 広告掲載原稿を(CD)で納入します。 []

(2) 広告掲載原稿を、メールで送信します。 []

data@rikoh-kikaku.co.jp

* 出カゲラ(刷り見本)をFAXしてください。(FAX 03-3241-2296)

(3) 今回は、掲載しません。 []

(4) 見本誌を希望。(参考資料として、既刊号を無料進呈) []

上記、該当の[]に、○印を、ご記入下さい。

* 2018年4月号広告申込・原稿締切日 2018年 3月 9日(金)

* 2018年6月号広告申込・原稿締切日 2018年 5月11日(金)

* 2018年8月号広告申込・原稿締切日 2018年 7月 9日(月)

(貴社名)

(ご担当名)

(TEL)

(FAX)

(E-mail)

「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。

この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、我々は電力と切削した重量を測ります。このために多くの人々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、画像に関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。