

ICQCC 2011-Yokohama

**1. Improvement of the Deformation in the Production Process of  
the Lenses for Laser Printers**

**2. PL-1 Circle**

**3. Yoshio Shimura**

**4. General Affairs Department**

**6. Konica Minolta Opto Products Co., Ltd.**

**7. Japan**

8. Abstract (approx. 400-500 words)

Located in the city of Fuefuki in Yamanashi Prefecture, which is famous for peach and grape production, our company has manufactured plastic lenses for the Konica Minolta Group since its establishment 40 years ago. Our workplace, which belongs to the Quality Assurance Division, oversees shipping assurance for plastic lenses for optical pickups and lenses for laser printers. We actively offer assistance on the production floor and provide a level of quality that satisfies customers and inspires confidence based on our motto of “Built-in quality control.”

Everyone in our circle participated in the discussion of what to select as our theme in light of our larger goal of reducing customer complaints and lowering the incidence of quality loss and preventing its recurrence, which comprises the policy of the Quality Assurance Division. As a result, we decided to focus on the P109-CY2 lens, a product that was recently the subject of a customer complaint for the first time, by selecting the theme of improving shape defects in the P109-CY2 lens production process.

This activity was distinguished by our having Quality Assurance Division personnel who do not typically work on the production floor observe work for themselves and talk with workplace leaders, workers, and technical personnel while checking on the product during its production, an approach that follows our “three reals” philosophy of focusing on real places, real parts, and reality. With the cooperation of manufacturing and technical personnel as well as the customer, we were able to resolve the issue through a division of roles in order to eliminate defects. This improvement activity helped raise members’ skill levels and improve the circle’s ability to work together as a team. In addition, the experience of actively working with other workplaces increased members’ awareness of improvement and allowed them to communicate more closely with other workplaces.

Our presentation will focus on this case study, which details how we resolved an issue by cooperating with a related workplace.

## レーザープリンター用レンズ生産工程における変形不良の改善

PL-1 サークル

志村嘉男

総務部 改善推進グループ

プロセス改善推進事務局

コニカミノルタオプトプロダクト株式会社

日本

### 要旨

私達の会社は、桃と葡萄の産地で有名な山梨県笛吹市に生産拠点を置き、創業40年のコニカミノルタグループのプラスチックレンズの生産拠点会社です。

私たちの職場は、品質保証部に所属し、光ピックアップ用プラスチックレンズ、およびレーザープリンター用レンズの出荷保証を担当し、作り込みの品質管理をモットーに、現場への支援を積極的に行い、顧客が満足し、安心できる品質を提供している職場です。

テーマ選定にあたり、品質保証部方針である、「顧客クレームの低減」、「品質ロスの発生低減と再発防止」を展開すべく、サークル全員で話し合いました。その結果、今まで顧客からのクレームが無かった製品で初めて顧客からのクレームを受けたP109-CY2 レンズを取上げることとし、テーマ名「生産工程におけるP109-CY2 レンズの変形不良の改善」に取り組むことにしました。

今回の活動の特徴は、生産職場ではない品質保証部員が現場に出向き、「現場」、「現物」、「現実」の3現主義に基づき、作業を自分の目で見て、現物を確認しながら現場のリーダーや作業員及び技術関係者との話し合いで進めました。また、製造と技術および顧客の協力を得ながら、不良の発生をゼロにするべく役割分担で進め、解決した事です。この改善活動を通じて、サークル員個々のレベルアップとサークルのチームワークが向上しました。また、他職場との積極的な連携によりサークル員の改善意識が向上し、他職場とのコミュニケーションを図ることができました。

今回は、この様に関係職場と協力して解決した事例を発表いたします。