

---

## 「品質管理セミナー・ベーシックコース(略称 BC)」 派遣企業インタビュー 住友ベークライト株式会社様



### 「BC 班別研究会で実際に実験の計画を組んだことが、貴重な経験となりました」

住友ベークライト株式会社は、1955（昭和30年）設立後、プラスチックのパイオニアとして、高度な専門技術と最新の設備により、次々に新しい技術開発を行い、あらゆる分野にその製品を送り出してきました。日用品・輸送用機器・医療機器・半導体から宇宙・航空機産業で、同社の製品が使用されています。現在は、日本のみならず世界16の国と地域において事業を展開しております。

この優れた技術開発力を支える一つの要素として、技術者への継続的な教育があります。その中でも、日科技連主催の「[品質管理セミナー・ベーシックコース\(略称 BC\)](#)」には、1998年からの累計で230名を超える受講者を派遣され、その取り組みは今なお健在です。

教育は継続が重要であると言われておりますが、同社を訪問し、同社の品質に対する考え方、継続的な技術者教育とBCへの派遣についてお話を伺ってきました。

(聞き手：日本科学技術連盟 茂田 宏和、鈴木 健二)

\*インタビュー：2016年5月



インタビューにご協力いただいた皆様 (BC 卒業順)

---

|         |     |         |                 |       |
|---------|-----|---------|-----------------|-------|
| プレート研究所 | 研究部 | 稲場 大成 様 | (第 116 回 BC 卒業) | ※写真 中 |
| プレート研究所 | 研究部 | 高坂 智也 様 | (第 120 回 BC 卒業) | ※写真 右 |
| プレート研究所 | 研究部 | 草野 大樹 様 | (第 128 回 BC 卒業) | ※写真 左 |

---

### 厳しさを増す品質への要求

聞き手：まず初めに、御社における品質管理・品質保証への取組みをお聞かせください。

**高坂**：この鹿沼工場の話になりますが、これまで比較的、要求品質が高くなかった製品から、要求品質が高い電子機器関係・自動車関係の製品を製造することが増えて来ています。それを受けて工場内では、これまで取り扱ってきた製品向けの品質保証体系の考え方では不足しているとの認識から、BC等で学んだ統計手法を設計開発段階で活用することが最近増えています。

**聞き手**：現場の方も要求品質が高まっている厳しさを感じていらっしゃるのでしょうか。

**草野**：感じています。要求品質が高まる厳しさに加えて、しっかり管理されていることにお客様は重点を置いているので、その要求も満たさなければなりません。

**聞き手**：お客様からの品質への要求が厳しさを増している中で、御社内あるいは工場内での品質への取り組み等も厳しくなっているのでしょうか。

**稲場**：はい。工場サイドと研究サイドとでプロジェクトを組み、保守体系を構築する取り組みを始めています。

**高坂**：また、お客様からの要求を満たすために、検査体制の強化に加えて、押さえなければならない特性値をつかみ、現場でしっかりと管理する方法を取り入れています。

### **組織レベルと現場レベルで品質保証**

**聞き手**：御社あるいは事業所内で改善活動は行われているのでしょうか。

**高坂**：工場では昔から小集団改善活動を行っています。テーマを持って半年から1年を目途に品質を改善する取り組みを行い、その成果は全社発表会で発表されています。

**稲場**：全社発表会で発表される事例は現場レベルのものですが、組織レベルでの改善活動も、草野の所属する工場・研究合同プロジェクトなどで行われています。

**聞き手**：なるほど。組織レベルと現場レベルの両方で品質を保証する体制なのですね。

**聞き手**：皆さんは研究部門に所属されていますが、研究成果を発表する場はあるのでしょうか。

**稲場**：毎年一回、研究部門の発表と工場の発表を合同で行っています。私は、BCで学んだ後に重回帰分析を用いた発表を行ったことがあります。

**聞き手**：BCで学んだ内容が実務で役に立ったわけですね。



高坂 智也 様



稲場 大成 様

## 受講者選定は枠の奪い合い

**聞き手：**御社における人材育成・技術者教育についてお聞かせください。

**稲場：**入社2年目の技術者は、日科技連主催の「品質管理セミナー入門コース」を受講することが会社の教育カリキュラムに定められています。

**聞き手：**まさに登竜門ですね。入門コースをご卒業された後、B Cへのエントリーはどの様に行われているのでしょうか。

**稲場：**今回については、鹿沼工場からの派遣枠が1名だったので、研究部門と工場部門でその1名枠を奪い合う様な形で参加者が決定されました。



草野 大樹 様

**稲場：**また、私の所属しているプレート研究所の所長もB C卒業生ですので、B Cの重要性は工場内で理解されています。

**草野：**私の場合は、仕事として“測定精度”等お客様との共通言語を理解しておく必要があり、B Cの受講が業務に必要であると判断され、受講に繋がりました。

**高坂：**B Cの受講者は枠を奪い合う様な形で決定されますが、B C受講がより業務に必要とされる人間を優先して派遣しています。

**聞き手：**他の会社でも、B Cご卒業生である役員の方が、休止していたB C派遣を復活させる動きが見受けられます。ぜひ継続派遣の火を消さない様にして頂きたいと思います。

## 資格取得よりも実務を重視

**聞き手：**B Cは品質管理（QC）検定1級レベル対応コースですが、ご卒業後にQC検定を受験する方は多いのでしょうか。

**稲場：**残念ながら受験者は少ない様です。「落ちたら恥ずかしい」という意識からかもしれません。

**聞き手：**QC検定以外の他の資格については、取得する際に会社から援助はありますか。

**高坂：**法令上、業務に必要な消防関係の資格等には会社からの援助がありますが、QC検定の受験は自己啓発の一環として、特に援助はありません。どちらかと言えば、実務での活用を目的にB Cを受講しています。

**聞き手：**資格取得よりも実務への活用を重視してB Cを受講されているのですね。

## “ミスターSQC”

**聞き手：**B C卒業生の方が社内でSQCの指導講師をされるケースはありますか。

**高坂：**講師と言うよりも、学んだ内容は実務を通じて伝わっています。例えば稲場は社内講師ではないですが、事あるごとに“SQCについては稲場に訊け”と頼られることが多いです。

稲場：つい昨日も SQC について質問を受けました。

聞き手：まさに“ミスター SQC”ですね（笑）。

### フォロー体制により業務と受講を両立

聞き手：BC 受講時はどのような点に苦労されたでしょうか。

稲場：私が BC を受講した時には、鹿沼工場に BC 卒業生の先輩が殆どいませんでした。そのため、コースのレベルも把握できておらず、標準偏差の意味もよく知らない状態で BC を受講しました。

聞き手：BC 受講前にどのような知識が必要かを知らずに受講されたわけですね。稲場さんは品質管理セミナー・入門コースは受講されていないのですか。



稲場：はい。受講していません。

草野：私は、率直な感想として業務との両立に苦労しました。ただ、業務上の必要に迫られて受講した事もあり、上司や同じグループのメンバーに大分フォローしてもらいました。そのお蔭で 1 週間集中して勉強（受講）できたと思います。

稲場：草野には、受講時に会社のメールをチェックしなくて済むように、会社のパソコンを持っていかないようにとの指示が出されました。

聞き手：素晴らしいですね。優秀な成績を取られている受講生の方は、やはり上司や周囲の方々の協力体制が整っているようです。ぜひフォロー体制を伝承して行って頂きたいと思います。

高坂：今、私の部下が BC を受講しているのですが、1 週間不在にする際のフォローは行いつもりです。

### 優秀賞受賞の隠れたエピソード

聞き手：BC 受講時のエピソードがあればお聞かせください。

高坂：私は 120 BC で優秀賞を受賞したのですが、実は私の妻も、まだ結婚する前でしたが、117 BC で優秀賞を受賞しています。

聞き手：ご夫婦で優秀賞を受賞されたのはすごいですね！先輩である奥様が受賞されたのは、プレッシャーになったのではないのでしょうか。

高坂：プレッシャーでしたね。それが、自分も勉強しなくてはという気持ちに繋がりました。

聞き手：優秀賞が受賞できて良かったですね！（笑）

## **実験計画法を習得できたことが班別研究会での収穫です**

**聞き手：**BCの最大の特長といえる班別研究会についてお聞かせください。

**稲場：**班別研究会では、実際に自分で実験を組んでデータを取ることで、駄目なデータの取り方を実感として学べた点が良かったです。

**聞き手：**それは、所属される研究部門では、実験をせずに、他の部門からあがってくるデータを処理することもあるということでしょうか。

**稲場：**そうですね。後で統計処理を行うことを配慮したデータがあがってこない場合には、データを取り直すこととなります。

**聞き手：**まさに実験の計画が重要になるわけですね。

**稲場：**はい。実験計画法の直交表に因子を割り付けるにしても、宿題を解くだけでは限界があり、実際に自分で初めから実験を組むことで割り付け方が身に付いたと思います。

**聞き手：**実務で実験を組む際に、完全ランダムイズを行うのは現実的に不可能であるため、乱塊法や分割法が必要になるというのはよく耳にします。

**高坂：**私も、BC卒業生である先輩から実験計画法の活用を勧められましたが、手法を理解していないと実験が組みません。班別で1回でも実験計画法に取り組みないと、解析段階の計算は出来ても、前段階である計画は身に付かないと思います。

**聞き手：**貴重なお話を伺いました。研究部門ならでの収穫と言えるでしょうか。

**聞き手：**班別研究会のメンバーとは、BCご卒業後も交流を続けていらっしゃいますか？

**高坂：**班別研究会のメンバーとは、BC卒業後も年賀状のやり取りを続けています。

**稲場：**私も、卒業後1年ほど、同じ班のメンバーと飲みに行ったりゴルフに行ったりしていました。異業種の方との情報交換は、とても刺激になりました。

## **「これまでと違う視点で観る」という意識に変わりました**

**聞き手：**BCで学習した内容がご卒業後に役立っている点があればお聞かせください。

**草野：**数字に対する苦手意識が取れました。また、様々なことに興味が増えたと思います。

**聞き手：**どの様なことに興味が増えたのでしょうか。

**草野：**班別研究会で他社の話を聴いて議論したことにより、「これまでと違う視点で観る」という意識が生まれました。例えば、鋳造部品の実験計画について聴いたことにより、これまでは取られたデータをどう処理するかを考えるだけでしたが、計画部分へ興味を持つ意識に変わったと思います。

## BCへの今後の期待

**聞き手：**今後、御社がBCに期待することは何でしょうか。

**高坂：**班別研究会はぜひ継続してください。当社からの受講生には、班別研究会で一度は実験計画を経験してもらいたいと考えています。

**高坂：**また、宿題演習の時間はぜひ活発な議論を展開して欲しいです。例えば、研究者であれば次にどのようなアクションが考えられるか、このデータからどのようなことが言えるのか、といったことの議論を通じて学んで欲しいです。

**稲場：**BCの宿題問題は、解答結果から次にどのようなアクションをとったら良いかまで考えられる様な内容の濃い出題となっております。実は私はBC卒業後、今でも宿題作成分科会委員として問題作成と宿題演習に関わらせていただいております、受講される方の今後の実務に役立つ様な内容となるよう勤めております。今後BCを受講される方とは、宿題演習でお会いするかもしれませんが、その際は何卒よろしくお願ひします！

**聞き手：**本コースの特長である班別研究会や宿題演習に対して高い評価（期待）をいただけて、大変嬉しく思います。またこれからも、BCを継続的に改善していきたいと思ひます。本日は、大変貴重なお話を聞かせいただき、有難うございました。