

1. テーマの選定

名札作成始まる

(株)日本産業は、企業イメージ向上を目的としたプロモーション活動の一環として工場見学会を1カ月前から開始した。

工場見学会は、予約していただいた方20人を対象に、毎日1時間かけて実施している。1時間の内訳は、工場見学で30分、会社及び製品の紹介で20分、質疑応答で10分としている。いずれも総務の担当者が手分けして実施している。

会社及び製品の紹介と質疑応答は、プレゼンルームを使用して行うが、質疑応答の記録を残すために、質問者のお名前を確認する必要がある。そのため、机上看学者の氏名を記入した名札を置くことにしている。

名札は、1週間分(20人×5日=100個)をまとめて作ることにしており、総務の担当者4人が分担して作成している。

毎回氏名が異なるため、図1のようにA4用紙に氏名を印刷して、縦4等分に折り、4分割の外側を重ね合わせて糊付けし、図2のような名札をつくる。

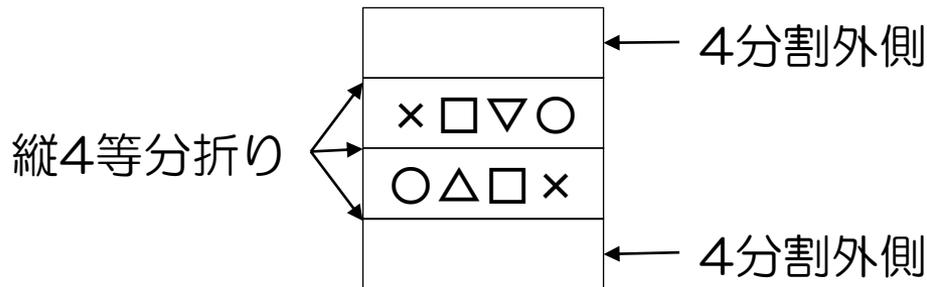


図 1

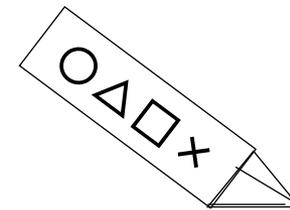


図 2

1. テーマの選定

名札の規格づくり

作成した名札は、見学者の方の目に触れる大切なものであり、お名前を間違えて印刷したり、作成した名札の見た目（外観）が悪かったり、形状がいびつであったりすれば、見学者であるお客様に不快な思いをさせることになる。

したがって、作成する名札には一定の社内規格を設ける必要がある。

外観としては、印刷面の名前の誤字・脱字、汚れと鮮明度、付ける折り目以外の箇所の折れについて、規定する必要があると考えた。

形状としては、三角錐の形状が整っている必要があると考え、印刷面の平面度と稜線の平行度を規定することにした。それぞれの名札の形状が不揃いでないことも大事な視点であると考え、三角形の高さ、底辺の長さ、内角について規定することにした。

参) A4用紙の規格：横210 × 縦 297 × 厚さ 0.09mm

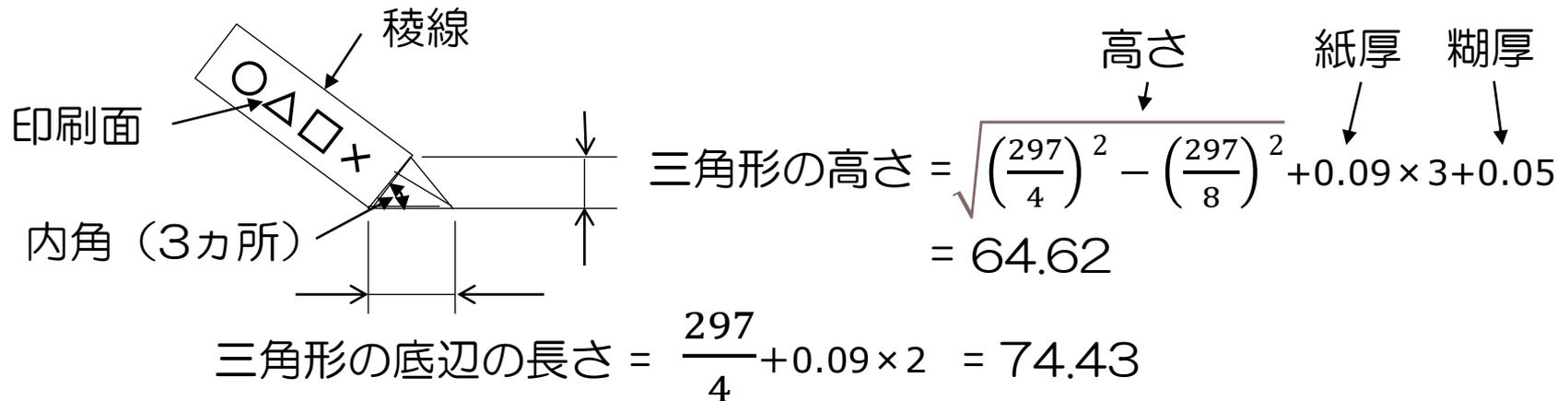


図 3

1. テーマの選定

名札の規格づくり

規格の許容範囲については、見学者に不快を与えない程度の常識的な許容範囲を設けることにし、下表の通り設定した。

形状の不揃いを規定する三角形の高さ、底辺の長さ、内角については、高さが一番重要と考え、高さ規格の許容範囲を先に決めた。

底辺の長さや内角は、高さの許容範囲の中でばらつく底辺の長さのばらつきや内角のばらつきを計算し、それぞれの計算値よりも広い範囲を許容範囲とした。

	品質特性	規格	目的
1	名前の文字	誤字・脱字のないこと	見学者が、不快を感じないこと
2	印刷面の鮮明度	汚れがなく鮮明であること	
3	折れ	4等分折り箇所以外にないこと	
4	印刷面の平面度	2.0mm以下	見学者が、違和感を感じないこと
5	稜線の平行度	2.0mm以下	
6	高さ	$64.62 \pm 1.0\text{mm}$	見学者が、各名札間の不揃いを感じないこと
7	三角底辺の長さ	$74.43 \pm 4.0\text{mm}$	
8	三角計の内角（3か所）	$60 \pm 1^\circ$	

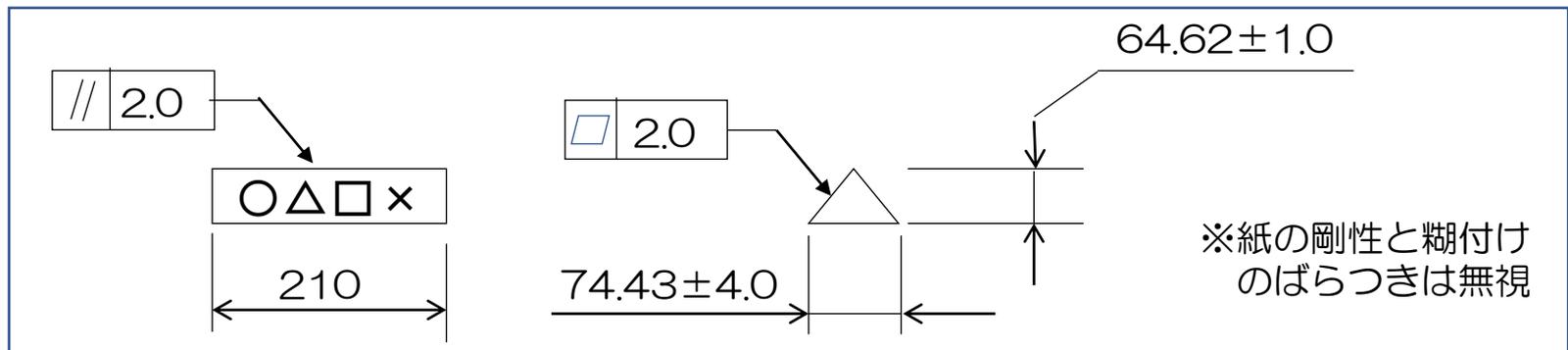
1. テーマの選定

名札の規格と検査方法

検査は、作成した人が作成の都度、全数を検査することとした。

	品質特性	規格	検査方法
1	名前の文字	誤字・脱字のないこと	全数照合（入力時）
2	印刷面の鮮明度	汚れがなく鮮明であること	全数目視
3	4等分折り以外の折れ	ないこと	全数目視
4	印刷面の平面度	2.0mm以下	全数目視
5	稜線の平行度	2.0mm以下	全数ゲージ合わせ
6	高さ	$64.62 \pm 1.0\text{mm}$	抜取測定
7	三角底辺の長さ	$74.43 \pm 4.0\text{mm}$	全数ゲージ合わせ
8	三角計の内角（3か所）	$60 \pm 1^\circ$	全数ゲージ合わせ

注）手作りの紙製名札であるが、機械加工品を想定して測定単位を0.01mmとしてある。



1. テーマの選定

問題の発生

1ヵ月が経過し、4週分の名札作成が終了した時点で、以下の問題が明らかになった。

1. 作成する時間が予想以上にかかる。
2. 毎回何らかの特性で不適合が発生している。