

トヨタ車体大学 卒論

現時点で

人の命と人の生涯を振り返ると

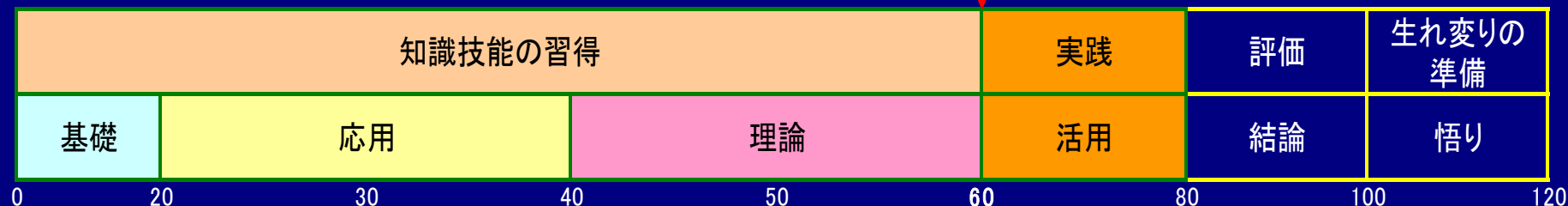
(私の場合)

06年5月末 定年退職者 森 和弘

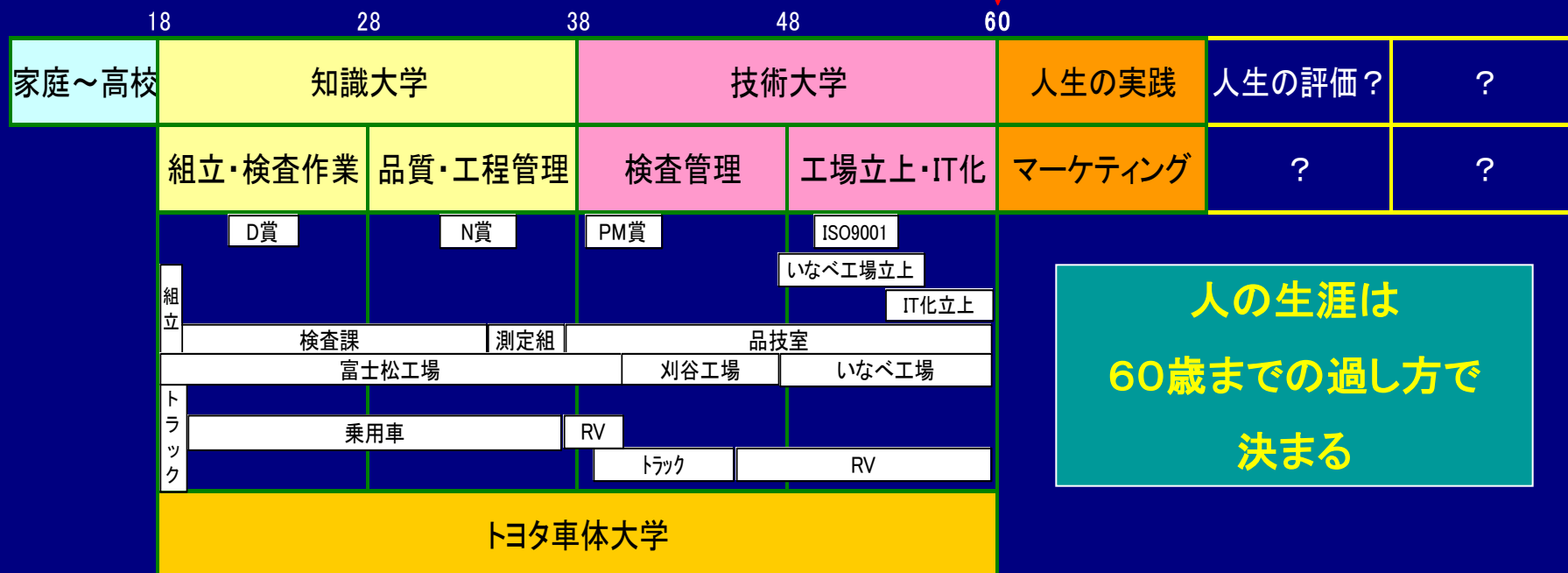
現時点で 人の命と人の生涯を振り返ると (私の場合)

人命 120年

人の命は部品交換なしで120年持つ



人生 80年 ?



人の生涯は
60歳までの過ごし方で
決まる

トヨタ車体 大学 時代

18歳～60歳

知識大学		技術大学	
組立・検査作業	品質・工程管理	検査管理	工場立上・IT化

知識・技能の習得

技術の習得

D賞

N賞

PM賞

ISO900S

IT化立上

K5工場立上

いなべ工場立上

トヨタ車体 知識大学 時代

18歳～38歳

知識大学

組立・検査作業

品質・工程管理

組付作業の習得

品質管理知識の習得

品質管理作業の習得

検査作業の習得

工程管理知識の習得

工程管理作業の習得

組立・検査作業時代

< 富士松工場 2F >

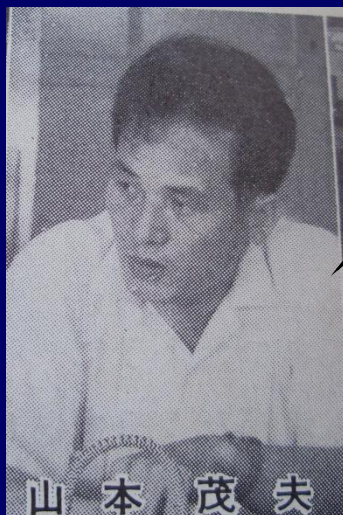
トラックの装備ライン ⇒ トラック塗装検査ライン

スカート、シート、コラムアッパー等の組付 及び電検作業

コラムアッパー誤品を発生させて、

他人を「オーイ」としか呼ばない 山さんに

検査へ飛ばされる！ （ トラック塗装検査ライン ）



山さん

黒髪・喫煙中
の私



清水係長

組立・検査作業時代

< 富士松工場 2F、6F >

トラックの塗装ライン ⇒ 乗用車の塗装ライン

塗完ボデーの塗面品質 検査作業

夜勤ができると儲かるぞと言って **乗用車検査へ転部！！**

坂本ちゃん



鈴木組長(俊さん)

私

検査作業（検査課）

組立・検査作業時代

< 富士松工場 6F >

乗用車の塗装ライン ⇒ 乗用車の組立ライン

装備完の組付品質 検査作業

こんな不具合が此処に多いぞと 飯島組立課長へ情報提供

「有難う 鋭意対策します」 と返事来る！！

検査部長からは、余計なことしないでいいとお叱り

検査の機能は、良否の判定と情報の提供ではないのか？



飯島課長(後の会長)



坪井部長

品質管理・工程管理時代

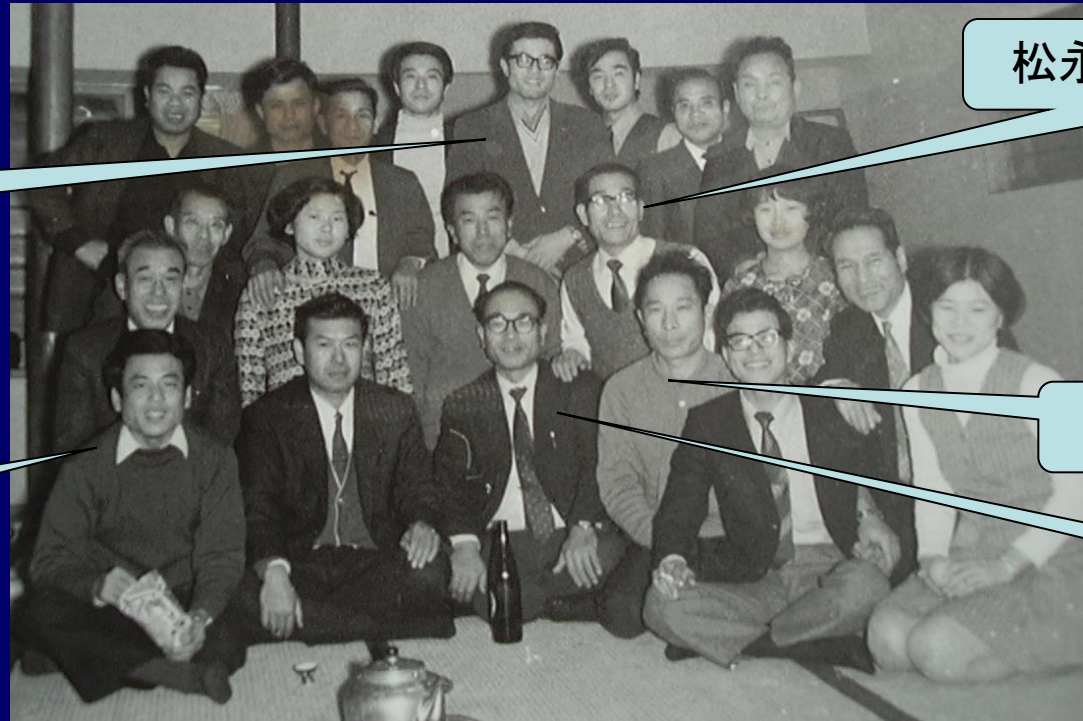
< 富士松工場 6F >

乗用車の組立ライン

装備完の組付品質 検査作業及び品質管理

指導員：官能検査の管理法習得&実践（一対比較法、順位法など）

統計手法習得&実践（直間差の検定、偏差値など）



近ちゃん

松永係長（松永さん）

私

加藤組長（幸さん）

野々山課長

品質管理・工程管理時代

< 富士松工場 6F、1F >

乗用車のボデー課 ⇒ 第3技術員室 ⇒ 製造管理室

ボデー～完成車の

建付・溶接・塗装品質 工程管理データ収集及び管理図による管理の実践



藤井組長
(後の2代目藤井部長)

岩本課長(後の常務)

技術大学

検査管理

検査管理知識の習得

検査管理技術の習得

工場立上・IT化

品質管理技術の実践

検査管理技術の実践

工程管理技術の実践

工場立上技術の習得

IT化技術の習得

検査管理時代

< 富士松工場 2F >

検査部 事務所

藤井部長の推薦で検査技術課(事技系)へ応援～身分変更



私

小沢課長

初代藤井部長



井上係長

木幡課長

トヨタ車体 技術大学

検査管理時代

< 刈谷工場 トラック、ハイース >

検査部 事務所

検査管理(品質技術員室)



高橋部長



滝沢部長

トヨタ車体 技術大学

工場立上、IT化時代

検査管理(品質技術員室)

< いなべ工場 ハイエース、グランビア、アルファード他 >

製造ハウス

新工場立上

・品質第一の設備導入

・未然防止・工程保証の工程設計への折込

私



安藤部長



工場立上、IT化時代

< いなべ工場 ハイース、グランビア、アルファード他 >
製造ハウス

IT化構築 **品質管理のレベルを上げる道具の改革**
(情報を早く、詳しく、正確に伝達)

加藤SO

日置SO

岡本(山口)SE

今までの
IT化
構築
スタッフ

森SA

小柳PG



今後のいなべ工場

品質部へのお願い

品質管理(品技・検査)

IT化の肉付けと更なる発展

他システムとのリンク等による、幅と深さの拡大

⇒ 効率的な道具の活用による品質管理業務のスリム化

今後のIT化構築スタッフ



チームワークの証
(機動性・協調性)

マーケティングの研究

1. 市場調査の援助

- (1) 1次データの提供
- (2) 2次データの収集

2. 顧客評価の提案

- (1) 評価結果の提案
 - a. 店の長所
 - b. 店の短所
 - c. 店の総合評価
- (2) 改善内容の提案
 - a. マーケティングの提案
 - b. アイデアの提案
 - c. アイデアのアドバイス

研究結果での社会への貢献

お客様の目から見た

改善の実施により

三方良しとなる事を目指しての

人生の実践

（ 売り手良し、買い手良し、
世間良し ）

皆さん大変長い間、お世話になり有難うございました。

皆さんの今後の活躍をお祈り致します。

ご清聴有難うございました