

# 日本計量新報

計測と科学  
天和美計量株式会社  
〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1  
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112  
〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1  
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112

Yamato  
業界初の標準測定機能を搭載して作業効率アップ  
デジタル式上皿自動はかり  
"UD9-1V/1VD"



天和美計量株式会社  
電話 03(78)918-9377

## 今週の主な記事

- ① 第4回小委員会、第1回田口賞はマツダ技術本部、春の叙勲
- ② 最新の天びん特集
- ③ 愛知はかり工業協同組合40周年、日本試験工業協会
- ④ 産総研後期、計量教育、地方計量機関人事異動
- ⑤ 寄稿・秋山幸示氏、あいち計測研究会座談会
- ⑥ 資料・第3回小委員会委員、登録免許税改正案、ほか
- ⑦ 私の履歴書・齋藤勝夫(116)、社説「計量」のちよこメモ
- ⑧ 新電子標準白ヒト標、新製型コース、企業ニュースほか

# 第4回計量制度検討小委員会開催

## 検討作業の総まとめ、報告書案と大きく異なる発言は出ず

### パブリックコメント後審議会へ

計量行政審議会第4回計量制度検討小委員会(中田哲雄委員長)が4月27日午後、経済産業省別館944号室で開かれた。計量法改正に向けてその動向を見極めようと、関係者が多数傍聴に詰めかけた。これまでの小委員会や各ワーキンググループ(WG)で討議された内容をまとめた報告書案を審議した。方向性に異論は出なかった。報告書案はパブリックコメントを受け付けたのち、6月開催予定の計量行政審議会で審議される。

会議冒頭で、委員の交代が報告された。第3WG委員と小委員会委員を兼ねていた三菱化学㈱の梶原泰裕委員に代わり、同社技術・生産センター技術部長兼企画調整部長の石川甚秀委員が着任した。

第3回小委員会の議事録は委員の異議なく了承された。つづいて報告書案の審議に入った。昨年7月の諮問以来、小委員会や3つのWGで分野ごとに討議してきた内容を組み直し、報告書としてまとめた。

審議に先立ち、各WG座長がそれぞれ討議してきた内容を報告した。事務局がA4判62ページに

わたる報告書案の内容をかいつまんで説明し、目次に沿って委員から意見を募った。

計量単位、MLAP(特定計量証明事業者認定制度)を含む計量証明の事業については意見がなかった。他の分野も報告書案と大きく趣が異なる発言は出なかった。

これまでの議論をまとめる段階となり、用語の使い方や表記など、細かい点に指摘が及んだ。指定計量標準制度や特定計量器における事業者の自己確認



という、新たな具体的な方針を打ち出した項目では、委員が意味が取りづらい記述内容の再確認を求めた。

報告書案の末尾に、「おわりに」という項目が付け加えられた。これは、

討議の中で地方公共団体の担当者が挙げた、計量制度における国と地方公共団体の役割分担を明確にしてほしい、という意見を受けたもの。地方公共団体に勤める委員は、指定検査機関や計量士活用枠組みを広げることが時宜を得ているが、耐震強度偽装事件など、規制緩和にまつわる問題もある。全国一律に適正な計量行政が行える基準を法令で明記してほしい、と改めて強調した。

報告書案は今回の小委員会での意見を反映させ、パブリックコメントの手続きを経て、計量行政審議会ならびに産業構造審議会産業技術分科会で検討される。今後報告書案について、大幅な修正以外は委員長に一任することにした。

次回の計量行政審議会は6月13日に予定されている。

### 春の叙勲

【藍綬褒章】

▽鈴木浩二氏(㈱トプコン取締役社長)

最新の天びん特集(2)

②③面

## 第1回田口賞はマツダ技術本部 6月15日の品質工学研究発表大会で授賞式

品質工学の質を高めた企業・組織体に贈られる「田口賞」の第1回受賞組織が、マツダ(㈱技術本部(代表・龍田康登執行役員技術本部賞))に決まった。

授賞式は、6月15日(木)開催の第14回品質工学研究発表大会で執りおこなわれる。

受賞理由は「生産技術への展開による業績への寄与と、品質工学の有効性の実証」。マツダ技術本部が品質工学の生産技術領域へ実践と研究を組織的に積み重ね、技術のマトタ」を強固にするとともに業績および品質工学へ多大な貢献があったと

特に、①生産ラインの管理に品質工学を適用し、社会全体の損失を最小にするという損失関数の考え方の有効性を明らかにし、社会損失の低減が社内不良低減につながることを実践で証明した。②生産ラインのネックとなっている部分

え、SN比による機能性を追求することで、これまで不可能だと考えられていた技術を実用可能にしたことがあげられる。また、機能を汎用化という観点から整理して、適用領域の選択と集中によ



り、パラメータ設計の戦略的適用の道を開いたことが評価された。③後戻りしない製品設計や設備設計を目指し、継続した人材開発をベースに、さらに生産性を改善するための品質工学の利用と、品質工学を中心としたシステムマッチな生産準備プロセスやマネジメント法を確立した。

田口賞は品質工学の創始者である田口玄一博士の名を冠したもので、品質工学が1997年にその価値を明示し、さらに創設した。「品質工学の組織的活用により各企業・組織体における研究・開発・生産における体質強化、事業成果への着実な結果を果し、品質工学部が第1回の受賞。

湿度の校正はSATOH  
株式会社 佐藤計量器製作所  
〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1  
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112