



第6454回 カイゼン事例発表大会

スローガン：職場の現場力アップを目指そう！

主催：QCサークル関東支部長野地区伊那ブロック

<https://qc-members.jp/kanto/nagano>

後援：QCサークル本部・(一財)日本科学技術連盟・長野県・(一社)長野県経営者協会・(公財)長野県産業振興機構

日時：2023年6月22日(木) 13:30～

形式：Microsoft Teams

プログラム：13:10～13:30 受付
 13:30～13:45 開会式
 13:45～15:35 事例発表 (5件)
 15:35～15:40 閉会式



(発表順)

No.	会社名 サークル名	テーマ名	発表区分
1	ナパック(株) Change Gears	シェービング工程における圧痕不良率の低減	
発表内容	金属部品を切削加工する際に発生する切粉。設備へ付着した切粉が完全に除去できなければ、その次に加工する製品に付着し圧痕不良が発生してしまいます。設備へ付着した切粉を限りなく除去する方法をQC手法によって改善した事例です。		SGH
2	タカノ(株)産業機器部門 マイスター	Fシリーズ オリフィスのキズ不良削減	
発表内容	慢性的に発生している部品のキズ不良の改善を行いました。キズの発生箇所は製品のシール面で非常に重要な箇所であり、手直しが不可で早急な改善が必要でした。改善を進めると意外な所に要因があり、対策後大きな成果を出すことが出来ました。		SGH
3	上松電子(株) シャンシャン	金属部品の降ろし作業における『誰でもできる化』改善	
発表内容	金属部品の降ろし作業が作業員によって能力のバラつきがあり、仕事に偏りがありました。それを「誰でもできる」ように作業のQポイントに着目、一目で分かるQポイントを作成して多能工化を図るようにした事例です。		SGH
4	NTN(株) 長野製作所 研削★A	小径組立工程におけるチョコ停改善	
発表内容	今回の活動は、需要旺盛型番の生産ラインでありながら、チョコ停発生により生産計画に届かない現場の困り事について取り組みました。「目指すべきありたい姿」に向け、3現主義に基づいて要因を見つけ出し、様々なアイデアを出し合い改善し、成果に繋がった改善事例です。		SGH
5	(株)NTN上伊那製作所 プランプロモート	「自ら率先して改善する5S3定活動」への仕組みづくり	
発表内容	"自分達の職場は、自分達の責任で、自分達で改善する"風土にするため、5S3定活動のステップアップを図るべく、新しい仕組みを構築しました。職場のコミュニケーション向上や数値による評価の見える化等、活動に使用するツールも"想い"をもって工夫した活動です！		JHS

参加費：幹事会社 1,000円 一般会社 2,000円 (1回線あたり)

申込方法：下記URL、もしくはQRコードからお申し込みください。

<https://forms.office.com/r/YnwevSmP4L>

申込期限：5月31日(水)

申込ができない場合は上松電子山川 (yuki-yamakawa@kojima-tns.com) までご連絡ください。

参加費振込先：

八十二銀行(0143) 宮田支店(店番号556) 口座番号 普通 189004

口座名 QCサークル伊那ブロック 代表 林 千佳 (はやし ちか)

