

事例3 K環境・SDGsプロジェクト活動へ QCサークル活動で挑戦 TOTO サニテクノ(株) 小倉衛陶製造部

1. 会社・部署紹介

当社は、TOTOグループの基幹事業である衛生陶器生産部門を担っています。私たち小倉衛陶製造部は、数多くの衛生陶器を生産しており、マザーファクトリーとして、国内・外の他拠点のモデルとなり、新たな技術を展開しています。

2. QCサークル活動（小集団改善活動）

当社のQCサークル活動は、TPM活動などの小集団活動とともに、Q-UP活動と称して、継続的に改善に取り組んでいます。昨今では、品質、安全に加え、環境にかかわる課題解決が求められています。

3. 推進者の推進状況と対応

当社のサークル数は17サークルで、各サークルあたり年間2テーマ完結を目標に活動しています。今までは、各工程を担当する17サークルごとに品質向上をテーマとした活動を展開していましたが、今回はTOTO本社の方針・SDGsとトップコミットメントの「地球環境に配慮した事業活動・たゆまぬ品質改善を通じてお客様に信頼と喜びを提供する」の実現に向けて、「部全体として、まずはQCサークル活動で取り組もう！」という声から、事務局主導で工程・サークルを横断したプロジェクト「PR53（ぴーあーるごじゅうさん）サークル」が新結成され、テーマに挑戦することになりました。サークルの支援体制として、トップや管理者を交えた進捗確認会を開催し、活動を側面からサポートしました。

4. 事例紹介

テーマ S新世代 D第一線で G現場を創る サステナブル活動

サークル 小倉衛陶製造部「PR53サークル」

(1)サークル紹介

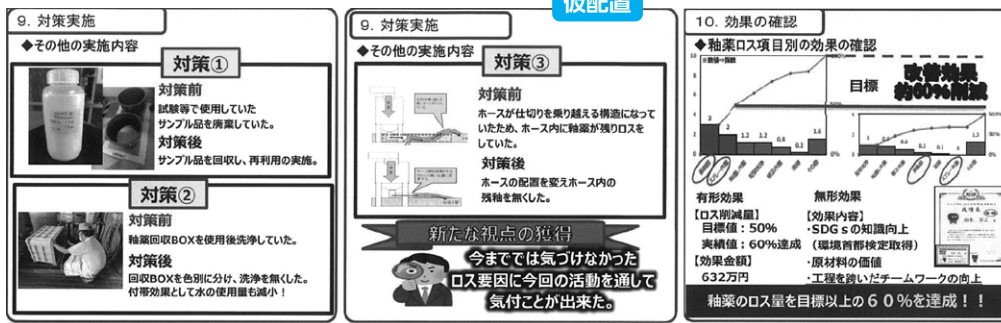
各工程から2名ずつ選抜された男性8名、女性2名、平均年齢28歳の次世代を担う若手メンバーで構成された新たなサークルです。新たな視点を強みとした、活気に満ちあふれたサークルです

(2)改善内容

新たな視点でのクロスチェックや、5ゲン主義により、真因を突き止め、試行錯誤による対策により、原材料のロス削減に加え、歩留まり減、作業の廃止などにもつながりました（図・1参照）。



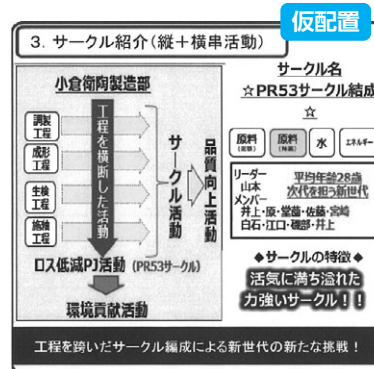
「PR53サークル」のみなさん



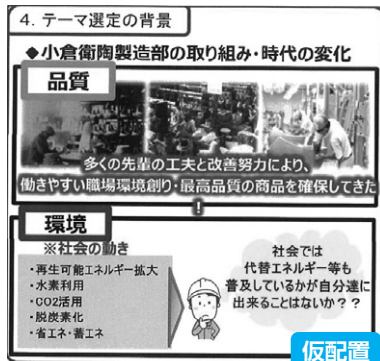
図・1 対策の実施と効果の確認

【サークルリーダーの感想】

今回のテーマでは、各サークルから次世代を担う若手メンバーが選抜され、各工程を横断した環境貢献活動へ取り組みました（図・2参照）。元々のサークルにも所属しながらの活動であったため、活動初期の改善負荷は高く、会合時間の調整に苦労しましたが、メンバーの成長とサポートにより、徐々に活動時間を確保することができ、両方のサークルのテーマを完結することができました。また、環境・SDGsをテーマとして取り上げた活動は初めてのことで、省エネルギーなど、地道で効果が目に見えにくいイメージがあったため、まずは私が環境・SDGsについて学び、メンバーに環境意識を広めてベクトル合わせを行い（図・3参照）、テーマに取り組む工夫をしました。活動全体を通して、前後工程とのコミュニケーションを取れる風土になり（図・4参照）、製造部全体へのロス改善活動の定着にも貢献できました。



図・2 新サークルの編成



図・3 環境意識の共有

11. まとめと今後の課題		よかった点	反省点
P	テーマ選定 目標設定 現状把握	企業理念の達成に向けた新たな課題や作業中の問題点を洗い出し目標を設定できた点	活動計画の見込みが少しあまかった点
D	要因検証 対策実施	要因検証・対策立案での意見が多く飛びかい他工程について知識も得られた点	対策立案後、釉薬の音素を上げる具体的な策を出していない、対策が行き詰まった点
C	効果確認	データをしっかりまとめることができ、効果を確認する作業が効率的だった点	
A	標準化	目標以上の効果を出し、満足することなくワンポイントなどの誰がやってもできる標準化ができた点	見える化として現場表示の協働く属歴の作業の作成がなかった点

図・4 活動のまとめと今後の課題

5. 総括コメント

本事例では、今までのQCサークル活動で取り組んでいた品質向上活動に加え、SDGs・環境貢献プロジェクト活動についても新たにサークルを編成して、QCサークル活動で取り組みました。活動初期は負荷が高くなったものの、QCサークル活動を通じた人材育成と、論理的な仕事の進め方により、2つの活動を見事にやり切っています。今後も企業、職場に新たに求められる事柄は増えていくことと思われます。まずはQCサークル活動で取り組んでみてはいかがでしょうか？

(岩元良憲)