第6528回 ＱＣサークル関東支部
改善事例チャンピオン大会

主　催：ＱＣサークル関東支部　　後　援：ＱＣサークル本部・(一財)日本科学技術連盟

改善事例チャンピオン大会

2023年度関東支部内９地区から選抜された改善事例が一堂に集まり、
関東支部のチャンピオン（総合部門・JHS（事務・販売・サービス）部門）を決定します。

推進事例発表

ＱＣサークル活動に取り組んでいる企業の管理・監督者ならびに推進事務局によるサークル活動への指導、支援の工夫や取り組みを紹介します。

☆今回は、2会場に分かれて発表いたします。お聞きになりたい部門をご自由に聴講してください。

◆日　時：2024年２月9日（金）10：00～15：50 （受付９：40～ ）
◆会　場：国立オリンピック記念青少年総合センタ（大・小ホール）＋　オンデマンド配信
東京都渋谷区代々木神園町３－１
参加費：会場 5,000円/人 （要旨集及び昼食代込み）
オンデマンド配信　6,000円/人（要旨集代込み）
会場・オンデマンド配信　6,000円/人 （要旨集及び昼食代込み）
参加募集人員：500名
申込締切：2024年　１月　26日（金）
申込方法：下記 URL もしくは QRコード よりお申込下さい。

申込URL　https://forms.office.com/r/NDHyCe3ZwS
お申込み後、参加費の請求書と参加券をメールで送付いたします。
（Web聴講の方にはメールを送付予定　※Microsoft Teamsの会議参加リンク付き）
参加費は本大会申し込み後、１月から順次請求書を発行させていただきますので指定の金融機関にお振込み下さい。
◆振込期限：2024年2月29日(木)　　※会社都合で期限後となる場合は事務局にご一報ください、

◎プログラム◎

09:40～10:00	会場受付
10:00～10:15	開会挨拶 オリエンテーション等
10:15～12:29	事例発表（移動・休憩含む）
12:29～13:30	昼食休憩
13:30～14:08	事例発表（移動・休憩含む）
14:08～14:52	推進事例発表
14:52～15:07	優良企業/QCC推進石川馨賞　贈賞式
15:07～15:47	審査結果発表・表彰式
15:47～15:50	閉会挨拶

☆小田急線　参宮橋駅　下車　徒歩約 7分
☆地下鉄千代田線　代々木公園駅下車
（代々木講演方面４番出口）徒歩約１０分
☆有料地下駐車場　約１７９台

会場案内図

問合わせ先
《大会事務局》
2023年度 関東支部事務局
株式会社 小松製作所 小山工場　品質保証部　小野口 琢也　TEL 080-7207-3926
福島　勝義　TEL 080-9192-2341
e-mail：JP00MB_qcc_kanto_fy23@global.komatsu
〒323-8558　栃木県小山市横倉新田400
ＱＣサークル関東支部 ＨＰ　《https://qc-members.jp/kanto》

改善事例（総合部門）

10:00 ～ 10:25	開会挨拶・オリエンテーション 会場移動			
	№.	地区	会社名／サークル名	テーマ
10:25 ～ 11:22	1	群馬	日立Astemo株式会社　群馬工場 ／ムービング21サークル	圧縮エアー設備におけるエネルギー使用電力量の削減 ～先を見据えた省エネ活動で除湿機の使用電力量を削減しよう～
	私達ムービング21サークルは男性4名の少人数で構成されています。「先を見据えた省エネ活動」を合言葉に他部署を巻き込み、3R（リデュース・リユース・リサイクル）を取り入れ、群馬サイトの課題であるエネルギー使用量を削減した事例をご覧ください。			
	2	長野	富士電機株式会社　松本工場 ／ENJOYサークル	試験工程における作業負荷の削減
	大幅な増産が見込まれ作業負荷が100%を超える状況に対して、「試験工程における作業負荷の削減」をテーマにメンバー全員で「現場で困っている事」を取り上げて改善活動を行った結果、目標達成と共にメンバーが成長できた体験談です。　要因解析／検証、リスク評価、対策を進め、真因究明から成果へと繋げる徹底したプロセスが観どころです。改善と併せてメンバーの人材育成にも重きをおいている活動をぜひご覧下さい。			
	3	千葉	住友建機株式会社　千葉工場 ／ＭＩＣサークル	クレーンでのフロア反転作業におけるトラブルの撲滅
	私達は住友建機㈱製造課の請負職場を担当しており、ショベル運転席の通称「フロア」の組立を行っています。私達の職場ではクレーンでのフロア反転作業でトラブルが頻発しており、工程が停滞し、他職場に比べ多くの残業が発生していました。 ＱＣ活動を通じ、長年当り前と思っていた作業の変革に挑戦し、残業の廃止やカーボンニュートラルに貢献する事が出来ました。 チャレンジ精神を持つ自身の成長、心温まるラストを是非御覧ください。			
11:22 ～ 11:32　休憩 10分				
11:32 ～ 12:29	4	埼玉	富士電機機器制御株式会社　吹上事業所 ／チャレンジサークル	BMC成形加工　不適合品率の削減 マルチVCB絶縁バー　カスレ不適合品率の撲滅
	若手リーダーを中心に他部門とタッグを組み、ONE TEAMで高難易度のBMC成形不適合品率の削減に取り組んできました。 サークル名の由来通り『チャレンジ』精神で三現主義を実践して、数々の施策を繰り返し×繰り返し撲滅まで辿り着きました。 不適合品率撲滅とスキルUPを実現したサクセスストーリーをご覧下さい。			
	5	栃木	日産自動車(株)　栃木工場 ／モールドサークル	樹脂成形工場　成形5号機 ハンド切離し異常撲滅による　故障強度率の低減 ～チームワークを魅せろ！神山結希育成大作戦～
	私たちは車のバンパーなどを生産する樹脂成形工場の設備保全を担当しており、日々設備点検、故障修理などを行っています。 そんな中、成形５号機で「取出機ハンド切離し異常」が多発！。その改善活動に名乗りを上げたのは若手の神山結希さん。 やる気と元気は誰にも負ない彼女をサークル員全員でサポートし解決していく成長ストーリーです。			
	6	京浜	日産自動車株式会社　横浜工場 ／サルーテサークル	A型クランクシャフトラインにおける加工不良低減による品質向上 ～ベテラン指導員から引き継ぐ指導員への志～
	クランクシャフトの回転バランス不良を低減させるという難しい問題を5ゲン主義で物事を見て原因追究をし解決をしたこと。 また若手の人財育成を主とした活動で技術、粗材部署、グループ企業を巻き込み、知識、技能を向上させることができました。 これもサークル員全員で取り組んだ大きな成果だと感じ喜びに繋がりました。			
12:29 ～ 13:30　昼食休憩 61分				
13:30 ～ 14:08	7	茨城	日産自動車株式会社 ／ひんかんサークル	VR30 ウォーターギャラリーパイプのペイント剥がれの撲滅
	今回のテーマは、部品サプライヤー様、荷姿班、購買、設計・・などと色々な部署と関わるクロスファンクションな活動をすることが出来ました。また、現状把握をしっかり行ったことで的を射た対策をすることが出来たテーマともなっております。 入社5年以内の若手育成計画に沿って、着実にレベルアップしている部分も見どころとなっております。			
	8	神奈川	日立Astemo（株）　厚木第二工場 ／NEXTサークル	組立ラインにおける オイルシール圧入高さ不良の撲滅
	私達の職場は、自動車部品である可変バルブタイミング機構の組立ラインを担当しています。今回のテーマは、リーダーの決意と活動推進の工夫により、問題点を粘り強く解決に向けて取組んだ結果、サークル員のスキルアップと達成感が得られた改善事例をご紹介いたします。			
14:08 ～ 14:18　休憩 10分				

QCサークル推進 石川 馨賞　推進事例発表

	No.	地区	会社名／氏名	テーマ
14:18 ～ 14:52	1	京浜	コニカミノルタ株式会社 ／篠崎　宏之	現場での「気づき」を推進の「築き」に！ ～受け継がれる想いと受け継ぐ想い～
	私のQCサークル推進への想いは「故米山高範氏（元弊社社長・元日本科学技術連盟理事長）」にあります。とても現場を大切に思われる方でした。雲の上の存在故に、お話させて頂けたのは数回しかありませんが、その「想い」に感銘を受け、私の推進の原点「現場の方と共に汗をかく」「現場に寄り添う」想いを紹介させて頂きます。			
	2	埼玉	UDトラックス株式会社 ／小嶋　新一	次世代に受け継ぐ ～変化を求めて～
	UDトラックス㈱では人材育成を人財育成と考え会社の財産となるように従業員を育てています。私は社内のサークル推進者として先輩方から受け継いだものを、新しい考え方も取り入れ次世代の後輩たちへと受け継いでいく役割を担っています。その過程で多くの問題をどのように乗り越えてきたかを紹介することにより、推進者の方々やこれから推進者になられる方々のヒントになれば幸いです。			

優良企業・事業所表彰／QCサークル推進 石川 馨賞　贈賞式

14:52 ～ 14:59	優良企業・事業所　贈賞式	日産自動車株式会社　　横浜工場 株式会社IHI エアロスペース　富岡事業所
14:59 ～ 15:07	QCC推進　石川馨賞　贈賞式	【京浜】篠崎　宏之　コニカミノルタ株式会社 【埼玉】小嶋　新一　UDトラックス株式会社
15:07 ～ 15:17	休憩 10分	

閉会式

15:17 ～ 15:50	審査結果発表・表彰式	改善事例　総合部門 改善事例　JHS部門
	閉会挨拶	

改善事例（JHS部門）

	No.	地区	会社名／サークル名	テーマ
10:25 ～ 11:22 改善事例 JHS部門	1	神奈川	プレス工業株式会社 技術部 ／小穴ＪＫサークル	製品仕様カタログの管理 ～５Ｓ維持管理及び５Ｓレベル向上～
	技術部技術開発課は展示会やプレゼン等で紙のカタログを入手するケースが多く、維持管理に苦労していました。 そこで今回の活動を通し、カタログの維持管理方法を確立し、業務の質や効率向上につなげることが出来た改善事例です。			
	2	栃木	株式会社小松製作所　小山工場 ／ゾウさんサークル	環境変化に負けないアクスル生産管理体制の構築！
	2022年のコロナや物流の混乱という難しい環境下で過去最高の生産数を乗り越えるべく生産管理体制の構築を進めました。 『一歩踏み込んだ要因解析』『見える化で終わらせない対策』『後工程はお客様の追求』の3点を意識し活動を進めましたのでご注目ください。			
	3	京浜	日立Astemoビジネスソリューションズ㈱ 第一事業本部厚木事業所物流課 / 紅葉サークル	生産ラインへの容器供給作業における付随作業の削減
	紅葉サークルは、厚木第一・第二工場・温水倉庫の3拠点で編成された男性11名・女性3名の計14名で活動をしています。 異なる拠点によるメリット・デメリットもありますが、活動を通じて現場の困りごとの解決に向け、チーム一丸で改善に取り組んだ内容を紹介します。			
11:22 ～ 11:32　休憩 10分				
11:32 ～ 12:29 改善事例 JHS部門	4	茨城	㈱小松製作所　茨城工場 ／スマイルファクトリーサークル	キズ撲滅！包んで「安心」、届いて「満足」みんなの笑顔を守ります ～失敗から学んだ　新米リーダー ユキちゃん成長物語～
	本活動を通して旧リーダーの背中を追いかけ、新リーダーが飛躍します。 サークル全員参加で「部品傷撲滅」という高い目標にチャレンジし、自分達だけでなく後工程の満足を達成し、全ての人を笑顔を目指した事例です。			
	5	群馬	アクシアル リテイリング株式会社 フレッセイ　通町店 /クロクロワッサンサークル	開店時にパンの品揃えを増やそう
	スーパーマーケット店内でパンやピザをインストア製造、販売を担当しています。時間帯ごとに定められたパンの品揃え基準に対して、朝９時の開店時は基準に未達。開店前作業でボトルネックとなっていた群馬名物〝みそパン〟の製造を見直し、お客様に喜んでいただける売場を開店時から提供しようと取り組みました。			
	6	長野	株式会社NTN　上伊那製作所 ／プラン・プロモートサークル	自ら率先して改善する5S３定活動への仕組みづくり
	社内の改善活動や人財育成を担う部門が実施した小集団活動で、伊那ブロック主催の発表大会において、JHS部門で見事大会賞となった体験談です。全社を巻き込んだ大きなテーマに取り組み、あきらめずチャレンジしながら成果を挙げた活動となっています。他社の改善事例制度の詳細を知る機会は多くはありません。第一線で活躍している方だけでなく、改善活動を推進されている方にとっても参考になる改善事例ですのでぜひご覧ください。			
12:29 ～ 13:30　昼食休憩 61分				