

2024年

10

11(金)

開会 10:30
閉会 17:00

<北部九州地区は今年活動50周年>

第6575回

QCサークル九州支部 北部九州地区

K A I Z E N 活動発表大会

開催場所：ウエルとばた

「2024年QCサークル北部九州地区スローガン」

たゆまぬK A I Z E N !

変化に負けない現場力の強化!!

KAIZEN活動は企業の業績向上を目指す上で、なくてはならない大変重要な活動です。お客様満足度向上、品質向上、コストダウン、納期短縮、安全性向上、環境改善活動など、職場のあらゆる改善事例を発表します。小集団改善活動の推進と活性化を目指す幅広い階層の皆さんに有意義な大会となっております。多くの皆様のご参加をお待ちしております！

申込方法

右QRコード、又は以下URLより参加申し込みください。

参加申込締切：2024年9月13日(金)

<https://forms.office.com/r/USjTsR4bEL>

第6575回 KAIZEN活動発表大会
(10/11)参加申込みについて



参加費

・会員：5,000円/1人 一般：5,500円/人
(要旨集事前配信・お弁当・見逃しアーカイブ配信込み)

・会場へお越し頂けない方にはオンデマンド配信 4,500円/1件
(オンデマンド配信は大会終了後、1か月視聴いただけます)

申込担当

〒804-0004 北九州市戸畑区大字戸畑464-24

日鉄物流(株)九州支店 物流技術部 物流企画課 松尾 智子

TEL：(093)777-0055

Mail：matsuo.32z.tomoko@log.nipponsteel.com

発表企業

順不同

山九(株)八幡支店、(株)デンソー九州、トヨタ自動車九州(株)

日産自動車九州(株)、日鉄テックスエンジ(株)八幡支店、ダイハツ九州(株)

彦島製錬(株)、(株)ブリヂストン北九州工場、TOTOアクアテクノ(株)

(株)TMJ、豊田合成九州(株)、日本製鉄(株)九州製鉄所、日産車体九州(株)、

TOTOサニテクノ(株)、日立Astemo(株)九州サイト、

安川マニュファクチャリング(株)

特別企画

(すずめの学校)

すずめの学校は、サークルの改善事例について、具体的に適切なアドバイスをを行うもので、北部九州地区好評の特別企画です。

(サークル) 業務改革推進G DX推進Gチームエレクトサークル

(九州小島(株))

(テーマ名) メータークラスター組付工程の負荷分散を行い省人化

(講師) 古賀 秀信 幹事(株)麻生 飯塚病院)

第6575回KAIZEN活動発表大会（10月11日（金））

3会場 25 サークル+すずめの学校

会場： ウェルとばた

【第一会場】大ホール 大会当日スケジュール

【第二会場】中ホール

【第三会場】多目的ホール

設 営	～	9:00	運営スタッフ集合	
	9:00～	9:40	0:40	会場設営
受 付	9:10～	9:40	0:30	発表サークル受付・発表者説明
	9:40～	10:10	0:30	PC操作・発表資料確認（各会場）
開 会	10:10～	10:30	0:20	聴講参加受付
	10:30～	10:40	0:10	開会挨拶・概要説明
事 例 発 表	10:40～	10:50	0:10	発表開始準備・会場移動
	10:50～	10:52	0:02	講評者・会場司会紹介
	10:52～	11:12	0:20	改善事例_1-1 山九㈱八幡支店 ブルボン サークル
	11:12～	11:17	0:05	会場移動
	11:17～	11:37	0:20	改善事例_1-2 トヨタ自動車九州㈱(JHS) 頭文字Y サークル
	11:37～	11:47	0:10	休憩
	11:47～	12:07	0:20	改善事例_1-3 ㈱デンソー九州 オリケン サークル
	12:07～	12:12	0:05	会場移動
	12:12～	12:32	0:20	改善事例_1-4 彦島製錬㈱(JHS) エレメント グループ
	12:32～	13:17	0:45	昼食&休憩
	13:17～	13:37	0:20	改善事例_1-5 日産自動車九州㈱ エンドレス サークル
	13:37～	13:42	0:05	会場移動
	13:42～	14:02	0:20	日鉄テックスエンジニア㈱八幡支店 あめんぼう サークル
	14:02～	14:12	0:10	休憩
	14:12～	14:32	0:20	改善事例_1-7 ㈱TMJ (JHS) 雅美の部屋Renovation
	14:32～	14:37	0:05	会場移動
	14:37～	14:57	0:20	改善事例_1-8 TOTOアクアテクノ㈱ アクア サークル
14:57～	15:02	0:05	休憩	
15:02～	15:22	0:20	改善事例_1-9 トヨタ自動車九州㈱ 必殺仕事人 サークル	
す ず め	15:22～	15:32	0:10	休憩・すずめの学校準備
	15:32～	16:32	1:00	すずめの学校 / 審査委員会
	16:32～	16:47	0:15	休憩/表彰式準備
開 会	16:47～	17:07	0:20	表彰式
	17:07～	17:12	0:05	閉会挨拶
	17:12～	17:22	0:10	写真撮影(会場毎)・聴講参加者退出
	17:22～	18:02	0:40	会場片付け・解散

設 営	～	9:00	運営スタッフ集合	
	9:00～	9:40	0:40	会場設営
受 付	9:10～	9:40	0:30	発表サークル受付・発表者説明
	9:40～	10:10	0:30	PC操作・発表資料確認（各会場）
開 会	10:10～	10:30	0:20	聴講参加受付
	10:30～	10:40	0:10	開会式リモート投影
事 例 発 表	10:40～	10:50	0:10	発表開始準備・会場移動
	10:50～	10:52	0:02	講評者・会場司会紹介
	10:52～	11:12	0:20	改善事例_2-1 日産自動車九州㈱ クリエイトP サークル
	11:12～	11:17	0:05	会場移動
	11:17～	11:37	0:20	改善事例_2-2 ダイハツ九州㈱ No.1 サークル
	11:37～	11:47	0:10	休憩
	11:47～	12:07	0:20	改善事例_2-3 ㈱ブリヂストン北九州工場 カラーコーン サークル
	12:07～	12:12	0:05	昼休み
	12:12～	12:32	0:20	改善事例_2-4 トヨタ自動車九州㈱ Team Victron サークル
	12:32～	13:17	0:45	昼食&休憩
	13:17～	13:37	0:20	改善事例_2-5 豊田合成九州㈱ 倉久BASE サークル
	13:37～	13:42	0:05	会場移動
	13:42～	14:02	0:20	改善事例_2-6 TOTOアクアテクノ㈱ 天使 サークル
	14:02～	14:12	0:10	休憩
	14:12～	14:32	0:20	改善事例_2-7 日立Astemo㈱九州サイト フェニックス サークル
	14:32～	14:37	0:05	会場移動
	14:37～	14:57	0:20	改善事例_2-8 日産車体九州㈱ ポート サークル
14:57～	15:02	0:05	休憩・参加者第一会場へ移動	

設 営	～	9:00	運営スタッフ集合	
	9:00～	9:40	0:40	会場設営
受 付	9:10～	9:40	0:30	発表サークル受付・発表者説明
	9:40～	10:10	0:30	PC操作・発表資料確認（各会場）
開 会	10:10～	10:30	0:20	聴講参加受付
	10:30～	10:40	0:10	開会式リモート投影
事 例 発 表	10:40～	10:50	0:10	発表開始準備・会場移動
	10:50～	10:52	0:02	講評者・会場司会紹介
	10:52～	11:12	0:20	改善事例_3-1 TOTOサニテクノ㈱ ルーキーズ サークル
	11:12～	11:17	0:05	会場移動
	11:17～	11:37	0:20	改善事例_3-2 日本製鉄㈱九州製鉄所 品質管理 サークル
	11:37～	11:47	0:10	休憩
	11:47～	12:07	0:20	改善事例_3-3 トヨタ自動車九州㈱ 波乗りセブン サークル
	12:07～	12:12	0:05	昼休み
	12:12～	12:32	0:20	改善事例_3-4 ㈱デンソー九州 MIRAI サークル
	12:32～	13:17	0:45	昼食&休憩
	13:17～	13:37	0:20	改善事例_3-5 ダイハツ九州㈱ neo開発 サークル
	13:37～	13:42	0:05	会場移動
	13:42～	14:02	0:20	改善事例_3-6 安川マニユアクチャリング㈱ ケズツテナンボ サークル
	14:02～	14:12	0:10	休憩
	14:12～	14:32	0:20	改善事例_3-7 日産自動車九州㈱ トレンディー サークル
	14:32～	14:37	0:05	会場移動
	14:37～	14:57	0:20	改善事例_3-8 豊田合成九州㈱ 絆 サークル
14:57～	15:02	0:05	休憩・参加者第一会場へ移動	

No	企業名	サークル名	講評者
101	山九㈱八幡支店	ブルボン サークル	原田幹事
102	トヨタ自動車九州㈱ (JHS)	頭文字Y サークル	
103	㈱デンソー九州	オリケン サークル	
104	彦島製錬㈱ (JHS)	エレメント グループ	斎木幹事
105	日産自動車九州㈱	エンドレス サークル	
106	日鉄テックスエンジニア㈱八幡支店	あめんぼう サークル	
107	㈱TMJ (JHS)	雅美の部屋Renovation	猪原幹事
108	TOTOアクアテクノ㈱	アクア サークル	
109	トヨタ自動車九州㈱	必殺仕事人 サークル	

No	企業名	サークル名	講評者
201	日産自動車九州㈱	クリエイトP サークル	榎本幹事
202	ダイハツ九州㈱	No.1 サークル	
203	㈱ブリヂストン北九州工場	カラーコーン サークル	
204	トヨタ自動車九州㈱	Team Victron サークル	水野幹事
205	豊田合成九州㈱	倉久BASE サークル	
206	TOTOアクアテクノ㈱	天使 サークル	
207	日立Astemo㈱九州サイト	フェニックス サークル	森永幹事
208	日産車体九州㈱	ポート サークル	

No	企業名	サークル名	講評者
301	TOTOサニテクノ㈱	ルーキーズ サークル	川島幹事
302	日本製鉄㈱九州製鉄所	品質管理 サークル	
303	トヨタ自動車九州㈱	波乗りセブン サークル	
304	㈱デンソー九州	MIRAI サークル	高尾幹事
305	ダイハツ九州㈱	neo開発 サークル	
306	安川マニユアクチャリング㈱	ケズツテナンボ サークル	
307	日産自動車九州㈱	トレンディー サークル	村上幹事
308	豊田合成九州㈱	絆 サークル	

～ここが、見どころ！聴きどころ！～

本大会で発表予定の25サークルのテーマ概要です。

サークル名 倉久BASE サークル	企業名 豊田合成九州株式会社	テーマ名 検査作業多台持ちの成立 ～検査省人への挑戦～	【SGH】
今回の活動は、今まで2名体制で行っていた製品検査工程の省人にチャレンジ！ 検査方法や工程に潜んでいる無駄をメンバー全員で紐解いていき、製品検査工程の1人作業成立に向けて果敢に挑戦した改善事例です。			
サークル名 絆 サークル	企業名 豊田合成九州株式会社	テーマ名 マーク溶着工程の不良低減～新たなるチャレンジ～	【SGH】
今回の活動はマーク溶着工程の不良低減に向けて、メンバー全員で不良の発生メカニズムを勉強。しかし、上司からのアドバイスにより中コマの内製化にチャレンジ！試行錯誤を繰り返し目標達成出来た改善事例です。			
サークル名 品質管理 サークル	企業名 日本製鉄株式会社 九州製鉄所 大分地区	テーマ名 所内薄板分譲材 溶融ノ口起因不具合削減	【SGH】
現場・現物観察を基本とした品質改善の取組みであるが、データを活用した傾向管理もあわせ、疵の発生原因を究明するとともに、疵発生を最小限に抑え込んだ最適な設備管理（交換基準）を確立した点。			
サークル名 ブルボン サークル	企業名 山九株式会社 八幡支店	テーマ名 石炭バンカー内面SUS板取付工法の改善	【SGH】
今回は工事でクレーンが使用出来ない、SUS板の取込に足場が干渉するといった状況の中、工期内に工事を完遂する為、QC活動を行いました。どのような工夫を凝らし取付を行ったのがキープポイントとなっています。			
サークル名 ケズツテナンポ サークル	企業名 安川マニユファクチャリング株式会社 八幡東事業所	テーマ名 シャフトライン 大容量サーボモータ タップ加工工程の作業性向上	【SGH】
今回の活動は、トライ＆エラーを重ね、愚直に課題に立ち向かった改善事例です。 長年汎用機で行なうと決められていた加工を自動機へ取込む事により、Q C Dの面において向上させる活動となっています。			
サークル名 ポート サークル	企業名 日産車体九州株式会社	テーマ名 キャラバン エアコンパネルキズ撲滅	【SGH】
ポートサークルの長所である『チームワークの良さ』を活かして、サークル員全員が力を合わせて活動に取り組みました。これから中核を担っていく若手サークル員たちの成長する姿にもご注目ください。			
サークル名 必殺仕事人 サークル	企業名 トヨタ自動車九州株式会社	テーマ名 ウォータージャケット検査装置 NG率低減による労務費削減	【SGH】
製品内部閉塞測定でNG率低減にチャレンジ。製品内部に残る切粉を検知し測定NGとなっていた。 製品内部に切粉が残らないように刃具、切削条件など最適な方法をメーカーさんを巻き込み追究し大きな成果を得た。			
サークル名 Team Victron サークル	企業名 トヨタ自動車九州株式会社	テーマ名 移設再現期間の短縮	【SGH】
職場の困り事、ローラーリング 生産準備の品質収束遅れをチーム丸で取り組んだ。 設備移設再現100%を貪欲に追及し、0.1mm補正と最新DXを組み合わせ、新車種の円滑な立ち上げに貢献出来た。			
サークル名 波乗りセブン サークル	企業名 トヨタ自動車九州株式会社	テーマ名 ポデーカセットの抜き取り作業時における安全性向上	【SGH】
重量のあるカセットの安全な取り回し方法をテーマに取り上げ、メンバー全員で試行錯誤しながら挑戦しました。 その過程でどのような取り組みを行ったかに注目してください。			
サークル名 頭文字Y サークル	企業名 トヨタ自動車九州株式会社	テーマ名 生準部品管理アプリ開発による管理工数の低減	【JHS】
車両PJT対応の際に、トライ部品保管の4Sがおろそかになっていた問題をTBPIに沿って問題解決しました。 マイクロソフトのPowerPlatformを活用した内製システムでの問題解決がポイントです。			
サークル名 エンドレス サークル	企業名 日産自動車九州株式会社	テーマ名 A車 フロントブレーキキャリパー組付け作業性困難の撲滅	【SGH】
あと数年でベテランの定年が続くため、若手のレベルアップが急務となり、入社2年目の春本君を中心に、 今回のテーマ改善に向け、サークル全員で知識・経験を基に対策に結び付け問題を解決する事が出来た。			
サークル名 クワイティブ サークル	企業名 日産自動車九州株式会社	テーマ名 ブレーキキャリパー供給ミスの撲滅	【SGH】
ヒューマンエラーに繋がる要因を解析し、物流部門に於ける物理的に間違えない仕組みを構築。全員で課題に挑む団結力と諦めない姿勢。 QCサークル活動を通してサークルの成長過程も合わせてご視聴お願いします。			

サークル名	トレンディー サークル	テーマ名	ボディ塗装ベースコート異ブツの低減	【SGH】
企業名	日産自動車九州株式会社			
重要課題である異物低減のため、要因のひとつである塗装機を部品単位で調査し、原因を突き止め対策に繋がりました。歯止めは自分達でノズル漏れ確認装置を製作したことで誰もが判断出来る標準化としました。				
サークル名	No.1 サークル	テーマ名	メンボデー アーク溶接異常の低減	【SGH】
企業名	ダイハツ九州株式会社			
高齢化は保全課喫緊の課題であり、若手の成長なくして解決できません。今回の活動を通じて、やる気に満ち満ちた若手の向上心と成長を温かい目でご覧いただきたいです。				
サークル名	neo開発 サークル	テーマ名	車両開発段階 異音不具合の低減 ～リアシートベルトリトラクタの異音を無くせ～	【SGH】
企業名	ダイハツ九州株式会社			
私たちは最高品質のスマートカーをお届けする為日々品質向上に取り組んでいます！ 今回、開発段階でのリトラクタ異音撲滅を目標に異音メカニズムの解析、次期車で発生させない為の予測手法を新たに確立しました。				
サークル名	オリケン サークル	テーマ名	「落下品収集」からの脱却！設総率向上への挑戦	【SGH】
企業名	株式会社デンソー九州			
ディーゼルエンジンのコモンレールシステムに組み込まれるオリフィスはインジェクターの心臓部となる最重要部品です。その加工工程で問題を解決する為、リーダー藤井が中心となり、全員参加で改善活動に取り組めました。				
サークル名	MIRAI サークル	テーマ名	プレート工程における仕分け作業負荷低減	【SGH】
企業名	株式会社デンソー九州			
職場内に当たり前にある作業で誰もなくすことを考えなかった所に着目し、トライ＆エラーを繰り返しながら治具を完成させ、仕分け作業"0"を達成。活動を通してメンバーのスキルを向上させることができました。				
サークル名	カラーコーン サークル	テーマ名	部材巻取り時の台車軸折れ困りごと改善 ～俺たちも折れない成長物語～	【SGH】
企業名	株式会社プリチストン 北九州工場			
若手の石塚さんとサークルメンバーが、改善活動の中でQC手法を学び、様々な課題に悩みながら自分たちの困り事を現物現場で解析し、失敗しても気持ちが折れることなく、問題解決へ向かっていく過程が見どころです。				
サークル名	雅美の部屋Renovation	テーマ名	稼働業務における生産性の向上 ～新人育成と業務のスリム化に挑戦～	【JHS】
企業名	株式会社TMJ			
稼働業務を担当する私たちのチームはタイミング悪く、退職・入社・組織改編が続き生産性の向上が急務となりました。現在のメンバーで乗り切るために新人の早期育成と並行して業務のスリム化に挑戦した事例です。				
サークル名	ルーキーズ サークル	テーマ名	「ロングセラー商品の安定供給を目指して！」 ～L 5 7 9 乾燥カン穴切れの撲滅～	【SGH】
企業名	TOTOサニテクノ株式会社 中津衛陶製造部			
メンバー全員が未経験のロングセラー洗面器の品質不具合に対して、次世代リーダー中心に三現主義で解析し、関連部署を巻き込みながら撲滅できた事例です。難問解決に向け、積極的に活動する姿をどうぞご覧ください。				
サークル名	フェニックス サークル	テーマ名	ASラインにおける内中ブローチ交換後の調整時間の削減	【SGH】
企業名	日立Astemo株式会社			
上位方針に対し未達項目から弱点分析を実施して、今後退職者が増え技能伝承が急務な部分を補う為に、若手が主体となり関係部署を巻き込み当たり前と思っていた余計な調整時間を無くし、現場の困り事を解消した事例です。				
サークル名	アクア サークル	テーマ名	機械工程における加工寸法不良の削減	【SGH】
企業名	TOTOアクアテクノ株式会社			
仕損費の高かった「寸法不良」に着目し三現主義で活動開始！対策では、他部門の協力も得ながら試行錯誤を繰り返した事で見事解決でき「寸法不良」0を達成！新たなチャレンジで知識と技術の向上に繋がった事例です。				
サークル名	天使 サークル	テーマ名	修正品の削減～良品と均質の安定供給	【SGH】
企業名	TOTOアクアテクノ株式会社			
今回の改善活動は、初めて『施策実行型』にて取り組みました。 長年悩まされている機械加工後の加工品に入るキズを無くしたい思いで、他部署を巻き込み、水栓金具部品の修正品削減にチャレンジしました。				
サークル名	あめんぼう サークル	テーマ名	熱交換器洗浄準備作業の作業方法改善	【SGH】
企業名	日鉄テックスエッジ株式会社			
今回の活動は、レポート作業に於ける問題点を抽出し改善する事を目的に取り組みました。 サークル員全員が、これまで抱えていた不安要素を払拭できるような丸となって取り組んできた活動事例となりました。				
サークル名	エレメント グループ	テーマ名	分析室の環境改善と作業負荷軽減	【JHS】
企業名	彦島製錬株式会社			
新入社員の入社でメンバー9名中女性5人と女性比率の多い分析センターです。毎週木曜日の朝は朝活としてQC活動を定着させ、新人メンバー3人のQC手法の教育、活動を通じてメンバー全員レベルアップさせていきました。今回の活動は体を動かす取り組みが多く、作業者の負担を軽減するに想像以上の苦勞をした分析センター。働き方改革につながった改善活動をお楽しみ下さい！				