



60th
Anniversary

未来に向けて新たな価値創造に挑む京浜地区
第6596回

QCサークル京浜地区60周年記念イベント

オール京浜改善事例大会

◆主催：QCサークル京浜地区 ◆後援：QCサークル本部・(一財)日本科学技術連盟

大会スローガン：より高く より強く 共に高めよう現場の力

QCサークル京浜地区は、みなさまに支えられて60周年を迎えました！ これからもみなさまと共に歩み続けて行きます!!
本大会は各企業を代表する質の高い改善事例が集い、関東支部改善事例チャンピオン大会の京浜地区代表を選抜します。
製造・技術・品証(SGH)部門、事務・販売・サービス(JHS)部門から発表が行われ、幅広い職場の優れた改善活動の取り組みを学ぶことができます。1件1件の事例に対し講評もあり、学びどころが満載です。
多様な改善事例が集います、必ずみなさまにとって参考となる事例に出会えます。この場を利用して共に成長しましょう！

- 大会日時：2024年11月22日(金) 10:20～16:40(受付開始9:50～)
- ハイブリッド開催：【発表者】＊発表会場 コニカミノルタ株式会社
【聴講者】＊オンライン
- 参加費用(要旨集代含む)：一般会社 3,000円/人税込 幹事会社 2,500円/人税込
- 募集定員：200名(先着順) ※申込締切10月25日(金)

※複数人で集まって聴講する場合は、聴講人数分のお申し込みが必要となります。

60

大会プログラム

発表時間	時間	内容
9:50~10:20	20	一般聴講者受付
10:20~10:30	10	オリエンテーション/開会挨拶
10:30~11:10	40	2事例(SGH部門) 20分/件(発表15分・準備2分・講評3分)
11:10~11:20	10	休憩
11:20~12:00	40	2事例(SGH部門) 20分/件(発表15分・準備2分・講評3分)
12:00~13:00	60	昼食休憩
13:00~14:00	60	3事例(JHS部門) 20分/件(発表15分・準備2分・講評3分)
14:20~14:10	10	休憩
14:10~15:10	60	3事例(JHS部門) 20分/件(発表15分・準備2分・講評3分)
15:10~15:20	10	休憩
15:20~16:05	45	【特別講演】 京浜地区世話人 山田 秀氏 (慶應義塾大学理工学部 教授)
16:05~16:15	10	60周年記念祝辞 ・ QCサークル本部 ・ 関東支部世話人
16:15~16:35	20	審査結果発表・表彰式
16:35~16:40	5	閉会挨拶

【特別講演】

慶應義塾大学理工学部管理工学科 教授 山田 秀氏

【略歴】

1993年3月

東京理科大学大学院工学研究科経営工学専攻
博士課程修了 博士(工学) 学位修得

1996年4月-1998年3月

東京都立科学技術大学工学部
生産情報システム工学科 講師

1998年4月-2004年3月

東京理科大学工学部経営工学科 講師, 助教授

2004年4月-2016年3月

筑波大学大学院ビジネス科学研究科 助教授, 教授

2016年4月-現在

慶應義塾大学理工学部管理工学科 教授



講演テーマ

「還暦を迎えたQCサークル京浜地区のこれまでとこれから」

QCサークル京浜地区が誕生したのが1964年ですので、今年で還暦を迎えたこととなります。

誕生時から現在まで日本の産業構造は目まぐるしく変わり、QCサークル活動に求められるものも変化しました。京浜地区はそれに適応することで、QCサークル活動を進化させ、さまざまな考え方、ツール、推進形態などを創出してきました。

本講演ではこれらの進化を述べた上で、今後の役割、期待について紹介します。

発表順	会社名/業種/サークル名/発表テーマ	見どころ・聞きどころ
1	日野自動車株式会社/実験課 センターサークル ホイールボルト組立における位置出し・圧入工数の低減 ～発想の転換による2人作業廃止への挑戦～	 職場の困り事であるやり難い2人作業を、発想の転換で1人作業に改善し、期待以上の成果を上げる事ができました。また、今回の活動を通し、自主的に学び成長した自身の姿と、次期リーダーとして後輩の手本となりサークル全体の成長へ繋げた活動をご覧ください。
2	株式会社ジーシーデンタルプロダクツ/製造 ダイヤモンドサークル 歯科用CAD/CAM冠ブロック(セラスマート)包装工程における生産能力の向上 ～固定観念を払拭し、包装工程の生産能力を向上しよう！～	 新製品の需要が急速に増すなか、お客様に安全・安心な製品を安定してお届けする為、固定観念の脱却を合言葉にメンバー全員で最適な作業方法の研究に取り組んだ。活動を通して、ものづくりへの意識が大きく変わり、全員参加の改善で生産性の向上を実現できた。
3	中外製薬工業株式会社/製造 ハムスターのお薬屋さん チーム 塵も積もれば山となる ～現場の小さな不満を解消～	 我々は患者さんのため、品質第一に医薬品を製造しています。当サークルは厳しいルールが沢山ある製薬業界の中で、小さな改善の積み上げにより工数を大幅に削減できました。「なぜこうなってる？どうすればいい？」メンバーと奮闘した活動の物語をご覧ください。
4	日産自動車株式会社/技術開発試作部 ネクストサークル 振動をコントロールせよ！～クランクシャフト ピン荒工程移管の実現～	 最適な工具を追究したにも関わらず、工具がびりにより欠損しました。しかし、振動アナライザーとベテランの助言から振動をコントロールする事に気づき、理想的なびりない加工条件を追究。最終的に、ベテランの『カンコツ』とアナライザーの『数値化』の融合で最適条件を見つけ出す所に注目頂きたいです。
5	株式会社TMJ/IT・DX推進本部 推進室 TEAM★まめいし IT回線における請求書対応の総処理時間削減～全体最適の追求と実現～	 私たちはT M JのIT機器・システム・インフラ設備等の構築管理・費用管理などの業務を担っています。社内・本部の業務を円滑に進めるための「全体最適」を実現する一方策として活動した事例を「意思を持って改善にまめに取り組む」TEAM★まめいし"が紹介します。
6	日野自動車株式会社/製造 コミュニケーションはかどらせ隊チーム 部員をひとつに部内のコミュニケーションを深化させよう！ ～若手中心でスピード感をもって部員同士のコミュニケーションを促進～	 「みんなで車をつくる」ために部員の相互理解を一層深めたいという思いの下、若手の成長も狙った活動です。当部は部発足直後にコロナ禍となりコミュニケーション不足に！そこで部員の声を確認しながら対策を実施、職場風土改革を実践しました。
7	コニカミルタジャパン株式会社/事業管理統括部CS統括部 業務センター ～WinWin～ 売上請求処理におけるお客様・当社双方の負荷軽減～お客様と当社における価値共創～	 コニカミルタグループの販売会社である私達が、インボイス制度導入を機に、お客様のことを第一に考えて、お客様における業務負荷軽減についてメンバー一丸となって挑んだ改善です。自社の効率化も実現し、双方の価値を創出した事例を紹介します。
8	コマツ物流株式会社/物流 大阪3PLサークル コマツ海外工場向け F.AXLE(建機車軸部品)専用パレット管理体制の改善・強化	 長年の課題である海外工場とのリターンパレット運用について、本活動を通して原点に立ち返り、パレット運用をイチから確認し把握することができた。当社と海外工場のパレット管理方法を再検討し見直すことで、運用方法の改善をすることができた。
9	日産自動車株式会社/日本物流部 部品輸出グループ インスペクションサークル NCAP輸入 WATER JACKET 空送入荷時の水濡れ不具合撲滅	 高NG率・短納期となる物流不具合に対して、我々インスペクションサークルがどのような角度から解析し、解決の糸口を見出したのかが見所になります。物流品質の向上が自動車製造を行う上で、どれだけ大切になるかを知っていただけると幸いです。
10	日立Astemoビジネスソリューションズ株式会社/物流 チェリーサークル A社出荷準備職場における作業ロス時間の短縮	 私たちチェリーサークルは6名で構成、活動の経験年数は3年ですが勉強熱心なメンバーが揃い「日々精進」を合言葉に活動しています。活動を通して全員で誰が見ても分かり易い、定量的な分析や情報の共有を積み上げ、現場力の成長に取り組んだ内容をご紹介します。