



第6592回 QCサークル長野地区 改善事例チャンピオン大会

主催：QCサークル関東支部長野地区

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

とき：2024年11月15日(金) 10:00~15:55 (受付9:40~)

ところ：飯島町文化館

住所：上伊那郡飯島町飯島2489

TEL：0265-86-5877

参加のおすすめ

本年度長野県内で開催された大会で「大会賞」を受賞した製造・技術・品証(SGH)部門と、事務・販売・サービス(JHS)部門の事例が一堂に会し発表を行う大会です。

他企業の活動を学ぶ中で、職場の活性化、意識改革、改善活動にお役立ていただくためにも、サークルメンバー、リーダー、指導者の皆様の参加をお勧めいたします。

本大会で各部門No.1に選ばれたサークルは、2025年2月20日に開催されます、QCサークル関東支部チャンピオン大会へ出場いただけます。

プログラム

- 9:40 ~ 受付
- 10:00 ~ 開会挨拶・表彰基準説明
- 10:20 ~ 体験談発表
- 12:10 ~ 昼食
- 13:00 ~ 体験談発表
- 14:10 ~ 特別講演
- 15:25 ~ 総評・審査結果発表・表彰
- 15:50 ~ 閉会挨拶

特別講演

【テーマ】 ヒューマンエラーによるトラブル・事故を防ぐ

【講師】

中央大学理工学部 教授
QCサークル関東支部 世話人

なかじょう たけし

中條 武志 氏



【講師紹介】

1986年 東京大学大学院工学系研究博士課程 修了。工学博士。

1991年 中央大学理工学部管理工学科専任講師を経て、1996年より現職。

開発・生産・サービス提供におけるヒューマンエラーの防止、総合的品質管理(TQM)、潜在ニーズの把握に関する研究などに従事。

参加のお申込方法

- 1.参加費 (資料、昼食代含みます)
幹事会社 4,200円 一般会社 4,800円
- 2.申込方法
下記URLからお申し込みください。
<https://forms.office.com/r/KK1AmmDUCU>
- 3.申込締切
2024年11月1日(金)
- 4.参加について
当日受付にて企業名、氏名を確認させていただきます。

大会に関するお問い合わせ

QCサークル関東支部長野地区 事務局
タカノ株式会社 TQM推進室 林 千夏 (はやし ちなつ)
chinatsu@takano-net.co.jp TEL:0265-85-3150

会場案内図



★飯島町文化館まで自動車
駒ヶ岳SAスマートICより 8分
駒ヶ根ICより 15分
松川ICより 20分

発表サークルの「観どころ・聴きどころ」(発表順)

		会社名	サークル名	テーマ名
1	伊那 ブ ロ ッ ク	ナバック(株)	スーパーテクノQC	試作用アダプタを探す時間の短縮
S G H	ク	長年感じていたであろう困りごとに取り組んだ事例です。管理場所や方法の見直しにとどまらず、函番の見直しといった対策まで実施することで恒久的に管理しやすい環境を整えてくれています。メンバーに限らず関係者にもうれしさのある改善になっています。また、問題解決ストーリーの各ステップを確実に実行している点は、参考になります。若手メンバーの活力のある活動をご覧ください。		
2	東北 信 ブ ロ ッ ク	富士電機パワーセミコンダクタ(株) 飯山工場	スフィード	車載用製品 モールド工程の組立不良率低減
S G H	ク	樹脂の充填不良を低減させることに成功した素晴らしい改善活動です。数か月間の不良データをグラフ化し、その内訳からモールド工程の樹脂充填不良の占有率が高いことが確認でき、重点思考により実施するテーマを決定されています。原因にたどり着く過程では、現物の外観品質を観察することで異常に気付き、そこから不良発生メカニズムを解明されるなど、三現主義が有用であると気付かされる活動です。		
3	中 信 ブ ロ ッ ク	富士電機(株) 松本工場	NEO	裏面洗浄装置におけるウェハ割れの撲滅
S G H	ク	派遣社員さんも交えたメンバー全員で問題点を洗い出し、工程内不良の85%を占める不良「ウェハ割れの撲滅」という高い目標を掲げ、「問題解決型QCストーリー」に基づいた改善を「5ゲン主義（現場＋現物＋現実＋原理＋原則）」の観点で意識した活動を行い目標を達成しています。QC7つ道具を活用した活動を通して「真の原因に辿り着くプロセス」は素晴らしく、参考となる改善事例です。		
4	伊那 ブ ロ ッ ク	(株)コニカミルタサプライズ 辰野工場	天竜	トナー製造工程におけるサンプリング装置 排水配管詰まり発生の撲滅
S G H	ク	QCストーリーのステップに沿って着実に取り組み、排水配管の詰まりを撲滅した改善事例です。配管のどこで何が詰まっているのかを現場で事実を確認し、その推移もグラフで表現して見える化することで確実な現状把握をされています。要因解析では特性要因図から重要要因を選定し、疑似配管を活用する等の工夫をして原因を特定することにより次の対策へとつなげています。		
5	東北 信 ブ ロ ッ ク	東部金属(株)	TOBAクラブ	真空パイプ詰まり『ゼロ』への挑戦 ～稼働率UPアルミ溶湯供給～
S G H	ク	メンバーの勤務地、勤務体系が違うサークルですが、アプリを利用するなど工夫した活動で成果をあげた事例です。顧客ニーズはもちろんですが、社会的な課題（カーボンニュートラル）も視野に大きな目標にチャレンジしています。最後まであきらめずに取り組み、目標達成に繋がっています。サークルメンバーがそれぞれの役割を果たし、一丸となって活動している姿を是非参考にしてください。		
6	中 信 ブ ロ ッ ク	富士電機パワーセミコンダクタ(株) 大町工場	リメイク	車載モジュール 外観検査不良の低減
S G H	ク	慢性不良である2つの外観不良項目に着目し、メンバー一丸となって取り組んだ体験談です。特に、要因分析では「重要要因」として挙げられた項目を3現主義の観点でビデオ分析したことで、真の原因を見つけ出し、的を射た対策を講じることで不良を撲滅したのは流石です。サークル名の由来でもある「古い考え（改善）をリメイクし、新たにチャレンジする」の通り、新たな気付きから成果をあげた活動を是非ご覧ください。		
7	伊那 ブ ロ ッ ク	(株)NTN上伊那製作所	月末のパンダ	精密測定室 作業効率化
J H S	ク	計測器の校正や製品の検査など、ものづくりにおいて欠かせない業務を担っている一方、関係部門を顧客と捉え測定室の問題・課題の解決に取り組んだ事例です。メンバーや職場内だけでなく、測定室を利用する人を対象にしたアンケートで困りごとを明確にするとともに、取組むべきポイントを絞って活動することで目標を達成しています。IE分析や人の動線を観察・分析するなど工夫しながら活動している点を是非参考にしてください。		
8	東北 信 ブ ロ ッ ク	長野県厚生農業協同組合連合会佐久総合病院 人間ドック科	紙を減らし隊	人間ドック業務における紙の使用量削減 ～無理なくSDGsにつなげよう～
J H S	ク	『紙を減らしたい』サークルさんは結成間もないのですが、今回は30回にも及ぶサークル会合を経て目標達成された改善事例となります。問題解決型QCストーリーで取組まれ、パレート図から得た情報を更にパレート展開し、基本に忠実な特性要因図の使い方をされ、対策案へ結びつけています。また、対策案ごとの効果と波及効果として関係スタッフの満足度も確認されており、今回ご聴講される方々にとって参考になる事例かと思えます。		

S G H部門：製造・技術・品質保証など、モノづくりを主体とした製造業務、もしくはそれに関する仕事を対象とした活動

J H S部門：事務・販売・サービスなど、製造に直接製造に関わらない仕事を対象とした活動