



第6593回
QCサークル群馬地区

チャンピオン大会



- 【主催】
・QCサークル関東支部群馬地区
- 【後援】
・群馬県
・群馬労働局
・群馬県生産性本部
・(一社)群馬県商工会議所連合会
・(一社)群馬県経営者協会
・QCサークル本部
・QCサークル関東支部
・(一財)日本科学技術連盟

日時：2024年11月14日(木) 9:50～(受付9:20～)

場所：伊勢崎市境総合文化センター 伊勢崎市境木島818 TEL0270-76-2222

参加のおすす

本年度群馬地区主催の大会にて大会賞を受賞されたサークルが集い、今年度の『群馬県知事賞』及び『群馬県産業経済部長賞』を選考し、2025年2月20日に開催されるQCサークル関東支部チャンピオン大会への代表サークルを選抜する大会です。多くの皆様のご参加を心よりお待ちしております。

発表サークル (順不同)

会社名	サークル名
株式会社IHIエアロスペース	ヘルメットマン
コーセーインダストリーズ株式会社 群馬事業所	アクティブ
サンデン株式会社 八斗島事業所	スーパードライZERO
日立Astemo株式会社	ダイヤモンド
日立Astemo株式会社	Qタロー
日野自動車株式会社新田工場	LTM II
アクシアルリテイリング株式会社 フレッセイ南大類店	ミッシュブロード
明星電気株式会社 本社	Mey! Say! JUMP

無料招待券制度をご存知です

QCサークル群馬地区の賛助会員会社様は、QCサークル群馬地区主催の春季総合大会、秋季総合大会、チャンピオン大会のいずれかの大会において、年に1回1名、無料招待券を使用して大会を聴講することができます。【※参加費は支払不要!】

まだ無料招待券を使用していない賛助会員会社様、今年度最後のこのチャンピオン大会に是非お申込みください。

《※申し込み方法》

聴講参加申込書の「無料招待券使用」欄に「1 (名)」と入れて申し込みをしてください。

プログラム

受付	9:20 ~ 9:50
開会挨拶	9:50 ~ 10:00
改善事例発表	10:00 ~ 10:50
休憩	10:50 ~ 11:00
改善事例発表	11:00 ~ 11:50
昼食・休憩	11:50 ~ 12:50
改善事例発表	12:50 ~ 13:25
休憩	13:25 ~ 13:35
特別企画	13:35 ~ 14:35
休憩	14:35 ~ 14:45
結果発表・表彰式	14:45 ~ 15:10
閉会挨拶	15:10 ~ 15:15

特別企画

■QCサークル群馬地区50周年記念特別企画

【一部】

- ★群馬地区 新スローガン発表
- ★新スローガン 最優秀賞表彰



【二部】

- ★QCサークルの歴史
日科技連ビデオ上映
- ★知って得するQCクイズ

QCサークル誕生の歴史やQC的考え方、QC手法、QCストーリーなどをクイズ形式で実施します。正解者の方には素敵な景品を準備しています。



参加申し込みのご案内

- 参加費 <会場開催>
賛助会員 1名 3,800円(資料・昼食代・消費税含む)
非賛助会員 1名 5,200円(資料・昼食代・消費税含む)
- 定員 150名
座席 自由席
- 申込方法 参加申込は、別紙の申込用紙に記入し、Eメール又はFAXにてご送付ください。
- 申込締切 2024年10月25日(金) 振込納期 11月29日(金)
- 参加費振込 下記振込先にご送金ください。
尚、振込手数料は貴社にてご負担願います。
- 振込先 群馬銀行 境支店(152) (普)
口座番号: 1095439
口座名: QCサークル群馬地区 大会
- 申込連絡先 〒379-2198 群馬県前橋市力丸町491-1
(株)フレッセイ TQM推進部 石井 陽子
TEL: 027-265-7051 FAX: 027-265-4892
E-mail: fressay-tqm004@axial-r.com
- 群馬地区HP <https://qc-members.jp/qcc/kanto/gunma>

会場案内図



第6593回群馬地区チャンピオン大会 体験談発表サークルのご案内

(順不同)

No.	区分	会社名	サークル名	発表テーマ	聞きどころ
1	①	株式会社IHIエアロスペース	ヘルメットマン	常温加圧装置 ヒューマンエラーによる不適合の撲滅	昨今、私たちの会社では製品出荷数増加に対応する為、派遣従業員と共に日々の製造数確保に取り組んでいます。しかし、1分1秒の遅れを発生させられないプレッシャーと、慣れない作業が要因となり、ヒューマンエラーによる製品不適合が散見されました。この事例は多発するヒューマンエラーの撲滅に取り組んだ改善です。
2	①	コーセイインダストリーズ株式会社 群馬事業所	アクティブ	シャンブーKの製造時間短縮 ～サステナブルなシャンブー製造に向けて～	シャンブー製造工程における無駄を取り除くために現状の把握を丁寧に行い、要因を抽出しました。あらゆる角度から要因を掘り下げたことで有効な対策に結びつき、残業時間の削減、サステナブルな製造へと大きな効果を上げています。
3	①	サンデン株式会社 八斗島事業所	スーパードライZERO	先を見据えた環境変化に対応する製造ロスゼロ化への挑戦 ～段取り時間ゼロの実現～	今後、環境変化により主力モデルが海外工場へ生産集約されることから国内は小ロットである補修モデルの生産が多くの割合を占める。そのため改善による製造ロスの事前潰し込みが最重要課題であり、時間がかかる工程の段取り時間ゼロを実現し、やりづらい作業も撲滅した活動事例です。
4	①	日立Astemo株式会社	ダイヤモンド	タービンセンサラインにおける仕損費の低減 ～検査機誤判定による低電圧不良を撲滅しよう！～	今回のテーマは上位方針である「仕損費予算内」の達成をめざすために職場の課題である慢性不良の撲滅に向けてベテラン・若手でお互いの弱点を補い合いながら活動しました。現状把握では三現主義で捉えた悪さ加減に対し「原理、原則」で事実を確認しながら活動を進め、解決に導いた事例を紹介します。
5	①	日立Astemo株式会社	Qタロー	A型インジェクター樹脂成型工程における金型内圧異常の撲滅	今回発表する事例は、上位方針である班内組立不良低減(目標値:0.58%以下)を達成するために、現状把握において3現主義に基づき調査し、その結果から得られた変化点に着目し、サークルメンバーが一丸となって原因追究に取り組み、不良ゼロという成果に結びついた事例を紹介します。
6	①	日野自動車株式会社 新田工場	LTM II	セル台車脱着時におけるかがみ作業の撲滅	私達、LTM IIサークルは10名で活動しています。QC手法の勉強会を行ったり、組立ラインの やりづらい作業の改善に取り組んでいます。少しでも作業者に負担が掛からないようサークル全員で知恵を出し、繰り返し改善に取り組んだ事例を紹介します。
7	②	アクシアルリテイリング株式会社 フレッシュ南大類店	ミッシュレポート	春彼岸の買上点数向上 ～お客様ニーズにあったパンをご提供しよう～	私たちはスーパーマーケットの店内でパンの製造、販売を担当。お彼岸にご来店されたお客様はお供えにする花や果物、おはぎをお求めになられます。お彼岸にむけた売場の花や果物と違い、パン売場はいつも通り。「いつも通りでいいのかなあ?」お彼岸とパン、その間にあるお客様ニーズの発見と売場の実現に挑戦した事例です。
8	②	明星電気株式会社 本社	Mey! Say! JUMP	物の管理の仕組みの構築 ～物の管理レベル0から5への挑戦～	クリーンルームの5S管理レベルが低いことをきっかけに、他部署と連携しながら、ローコードツールを駆使して物の管理アプリ「MONO-KaN」を自サークルで市民開発しました。新たな管理方法を構築したことで、全社的に評価され全社のスタンダード化に結び付いた改善事例を紹介します。

部門	①	SGH部門(製造・技術・品証部門)
	②	JHS部門(事務・販売・物流・サービス・安全衛生・環境・医療・看護・介護部門)

注)SGH、JHS部門の発表区分については、体験談発表要旨の内容により変更していただく場合がありますので、予めご了承をお願いします。