



第6631回 カイゼン事例発表 大会

スローガン：職場の現場力アップを目指そう！



主 催：QCサークル関東支部長野地区伊那ブロック <https://qc-members.jp/kanto/nagano>

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：2025年 6月20日(金) 10:00～15:37

ところ：飯島町文化館

上伊那郡飯島町飯島2489

TEL 0265-86-5877

《参加のおすすめ》

物価上昇に伴う賃金の上昇や、DXによる生産性の向上が求められるなか、人材不足の解消は喫緊の課題でもあります。この状況乗り越えるためには、第一線の現場で働く一人ひとりが小集団改善活動を通じて、主体的に考えて行動し、解決する力、つまり現場力を強化することが必要です。

今年はセイコーエプソン(株)より講師をお招きし、特別講演を開催いたします。ぜひご聴講ください。

～長野地区改善事例チャンピオン大会へのご案内～

本大会で大会賞を受賞されたサークルは2025年11月14日に行われます「長野地区改善事例チャンピオン大会」へ出場していただきます

《参加申込方法》

1. 参加費 (資料・昼食代含)

幹事会社：4,500円/人 一般会社：5,000円/人

2. 申込方法

下記URL、もしくはQRコードからお申込みください。

<https://forms.office.com/r/nFZ1s0VMNc>



* 参加券は発行しませんので、ご了承ください。

* 当日受付で会社名、氏名を確認させていただきます。

3. お問い合わせ先

タカノ株式会社 TQM推進室 林 千夏 (はやし ちなつ)

E-mail : chinatsu@takano-net.co.jp

TEL : 0265-85-3150

* 参加申込書にご記入いただく参加者情報につきましては、

受付での確認等に使用し、それ以外に使用いたしません。

* 申込担当者様の情報につきましては、今後開催行事等を

ご案内させていただきますが、それ以外に使用いたしません。

4. 参加費振込先

八十二銀行 (0143) 宮田支店 (店番号 556)

口座番号 普通 189004

口座名 QCサークル伊那ブロック

申込締切：5月30日(金曜日)

《プログラム》

9:30～	10:00	受 付
10:00～	10:15	開会式
10:15～	11:53	事例発表 (4件)
11:53～	12:40	昼 食
12:40～	13:24	事例発表 (2件)
13:34～	15:04	特別講演
15:14～	15:37	表彰式・閉会式

《特別講演》

【テーマ】

「簡単・便利！デジタルツールでQC活動を強化しよう」
～生成AIとExcel分析ツール入門～

【講師】

セイコーエプソン(株)

高田 圭 (たかだ けい) 氏

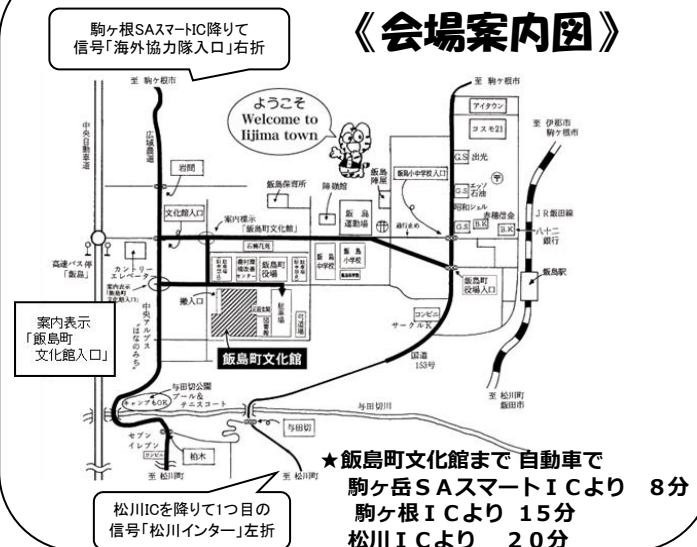


【特別講演概要】

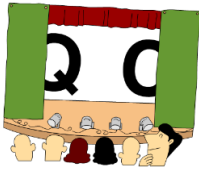
デジタルツールを活用してQC活動を効率化し、現場の改善活動をより効果的に進めるための具体的な方法を紹介します。パソコン操作に不慣れな方でも簡単に取り組めるよう、実践的なヒントやコツを提供します。

発表資料をAIに採点させたり修正点を指摘させたりする方法、Excel分析ツールでデータの傾向の確からしさを調べる方法などを解説します。

《会場案内図》



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



改善事例発表サークル・発表内容

(発表順)

No.	会社名 サークル名	テーマ名	発表 区分
1	タカノ(株) 産業機器部門 MIX UP	ライン準備時間の削減	
発表 内容	今回の活動は製造ラインにおける作業準備時間の削減をめざして取り組みました。メンバー全員の知恵と工夫で改善し、成果につながった改善事例です。		S G H
2	NTN(株) 長野製作所 NGクリニック	旋削工程における仕掛在庫削減	
発表 内容	整流化を目的に全社一丸となり「生産改革活動」と銘打って取り組んでいます。旋削係でも「必要な時に」「必要なモノを」「必要なだけ」に向けて活動していますが、新たな課題が発生しており、3現主義に基づいて要因を見つけ出し、アイデアを出し合って成果に繋がった事例です。		S G H
3	(株)コニカミノルタサプライズ 辰野工場 天竜	会合シェル投入ラインにおけるフィルター交換作業工数の削減	
発表 内容	会合工程においてシェル投入は品質に関わる重要なポイントであり、投入状態を管理している。しかしシェル投入ラインフィルター詰まり起因でのトラブルは2023年6カ月で31件発生。1回の交換工数も約30分掛かっており精神面、肉体面でも苦勞している作業である。そこで交換作業からアフター作業まで検証を重ね、それぞれの対策を実施し作業工数60%削減に成功した事例になります。		S G H
4	ナパック(株) NEMO	C社向け磁石製品における脱磁作業時間の短縮	
発表 内容	長年の課題となっていたC社向け磁石製品の脱磁作業時間の短縮に取り組みました。この製品は他製品に比べて脱磁作業での工程が多く、時間がかかっていました。この問題に対し、脱磁のメカニズムを学び、磁石製品ならではの特性を利用することで時間短縮につながった改善事例です。		S G H
5	豊信合成(株) 1課の挑戦者たち	イルミケース射出成形 ゲートカス詰まり対策活動 ～頻発停止「0」化への挑	
発表 内容	射出成形生産中に発生する頻発停止の撲滅に取り組みました。さまざまな要因が考えられ難易度も高い課題でしたが、QCストーリーのステップに沿って着実に取り組み、成果に繋がった改善事例です。		S G H
6	(株)協和精工 品質IZM	検査業務における情報の清流化	
発表 内容	品質IZM(イズム)サークルは、製品に搭載する各部品の受入検査を担当する7名で構成したサークルです。検査業務の効率UPのために、特定の人にしか検査が出来ない属人化した部品を誰でも検査出来ることをゴールに、初心者からベテランまでが活発に意見を出し合いながら、QCストーリーを意識した活動を行ってきました。		J H S

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、直接製造に関わらない仕事を対象とした活動

