



おかげさまで
50周年

QCサークル関東支部埼玉地区

第6637回 小集団改善活動発表大会

2025年度 スローガン

「QCサークル活動（小集団改善活動）を通じ

企業に貢献できる活力に満ちた元気な埼玉を築く」

主催：QCサークル関東支部埼玉地区
後援：（一財）日本科学技術連盟
（一社）埼玉県経営者協会

参加のすすめ

皆さまのご参加をお待ちしております

QCサークル活動（小集団改善活動）は、第一線の職場で働く仲間による継続的な管理・改善活動であると同時に職場を明るくし、個の成長を育むものです。

参加者のメリットとしては、

1. 他社のQCサークル活動（小集団改善活動）事例を聴講することができます！
他業種の改善活動が、様々な観点において参考となります。
2. 他社事例の聴講により、自社のレベルの確認ができます！
自社サークルの強み・弱みが把握できます。
3. 自社と違った活動のやり方や、ツール等を知ることができます！
気づきを持って帰って頂き、自社の活動に反映することで、サークルやご自身のレベルアップが図れます。
『QCサークル活動を通じて、元気な企業体質改善に繋がる絶好の機会です。』

開催概要

- ☆開催日：2025年7月4日(金)
- ☆時間：10:40～16:01（受付 10:20～10:40）
- ☆会場：さいたま市文化センター（小ホール）
- ☆申込：別紙【参加申込書】にて申し込みください。
- ☆申込締切：6月13日（金）
- ☆参加費：
幹事会社 4,500円/1名（要旨集・昼食・消費税含む）
一般（会員）5,500円/1名（要旨集・昼食・消費税含む）

プログラム

- 10:20～10:40 受付
- 10:40～10:43 オリエンテーション
- 10:43～10:46 開会挨拶
- 10:46～10:49 講師者・審査表彰委員紹介
- 10:49～11:31 改善事例発表2件
- 11:31～12:31 昼食休憩
- 12:31～13:23 改善事例発表2件/休憩10分
- 13:23～14:36 改善事例発表3件/休憩10分
- 14:36～15:21 特別企画
- 15:21～15:31 休憩10分
- 15:31～15:36 来賓挨拶
- 15:36～15:41 審査結果発表
- 15:41～15:56 表彰式
- 15:56～16:01 閉会挨拶

特別企画

～QC・ボキャブラクイズ～

QC、その他の豆知識を出題。

知らなかった内容が無い人は、間違いなくクイズ好き！

問題は全て三者択一式！
正解がわからなくても、
勤と度胸で勝ち残ろう。

*最後まで勝ち残れた人には、
ささやかですが賞品を用意！



発表サークル みどころ・きまどころ

サークル名/会社・事業所名 テーマ名	みどころ・きまどころ
GI☆KAN 太陽インキ製造(株) 原料登録の効率化	原料登録のプロセスは複雑であるため、詳細なマニュアルが無く、経験年数 が長い方に依存している業務でした。 それを、誰でも悩まず登録できるような仕組みを作る第一段として、今回、 成分別登録状況調査票の改善を行いました。
チーム品管部 (株)アイコーポレーション 上尾事業所 PQR（商品品質情報）処理における、リードタイム短縮	私達、チーム品管部は男性7名、女性1名のサークルです。サークルのス ローガンである、「コミュニケーションカUP！」をモットーに全員参加で活動 しています。今回の活動テーマは、品質管理部の使命である、お客様目線 での迅速な不具合対応と再発防止を目的に、品質情報処理のリードタイ ム短縮に取組んだ活動事例です。
さかもと鉄道 (株)日立ハイテクマニファクチャ&サービス 第十事業所 多技能化による働きやすい職場づくり	私たちは、鉄道の安全を守る「鉄道検測装置」の製作を行っています。少 人数で多くの工程をこなすため、特定の作業者に作業が偏りがちで働きに くがありました。より働きやすい環境にするため専門的な作業を可視 化し、作業者の多技能化を図ることで互いをフォローできる、柔軟な働き方 をめざした改善活動ができました。
スマイルコミュニケーション シチズン時計マニファクチャリング(株) 埼玉吉見工場 基板総抜型メンテ作業時間短縮	バラツキのあるカンコツ職人技の作業から、ネジプレスの導入や治具を製作 したことで作業の標準化に成功！ 一定の効果が出た後さらに課題を見つけ、対策を打ったことで新人作業 者も安心して作業できるようになりました。
グレー グローリー(株) 埼玉工場 ～どんな部品加工も前向きに～ やっかいなセッチベース部品加工の工数削減	私達の職場で作製している中で、唯一、メンバー全員がめんどくさくて、やっ かいな（嫌いな）部品があります。 新紙幣発行対応により全ての部品が増産となり、嫌いな部品も対象となっ てしまいました。自分たちが前向きに作製できるよう、『皆がラクになる方法 を考えたい』全員で協力しあい、問題解決に着手した事例です。
仕上QC界限 太陽インキ製造(株) 初期入り目不良缶数と調整時間の削減	私たちのサークルは1年目から34年目の社員11名で構成されていま す。 今回の活動では、生産ラインの中で生じるムダな作業の削減をテーマとして 選定し、全員参加で問題解決しています。
フレッシュ コーセイダストリーズ(株) 狭山事業所 口紅製造スキルのレベルアップ！！	新人や異動者の加入により、グループの技術レベルが低下してしまい、グ ループ全体の負担が大きくなってしまいました。この状況を打破するため、苦 手作業の洗い出しを行い、それに対して手順書や参考品の作成を行いました。 また今までは違った角度での教育など、より具体的に可視化されるよ うに工夫した対策をお聞き下さい。

目指せ！経営者協会会長賞