

地区スローガン『笑顔溢れる職場の風土 みんなで造る！QCサークル』

QCサークル群馬地区
おかげさまで50周年!



あき 第6653回 QCサークル 秋季総合大会

日時：2025年9月18日(木) 9:50～(受付9:20～)
場所：人材派遣ワイズコーポレーション境総合文化センター
(住所：伊勢崎市境木島818 TEL0270-76-2222)

- 【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

*** 参加のおすすめ ***

陽春の候、貴社益々ご隆盛の事とお慶び申し上げます。平素は、QCサークル群馬地区の活動に対して、格別のご支援を賜り厚く御礼申し上げます。

本大会は各社を代表するサークルが改善事例に関する日頃の成果発表を行います。

今後の活動に大いに役立つものと確信しておりますので貴社のリーダー・メンバー・推進者の方々、及び新入社員研修の場として、多数ご参加いただきます様、ご案内申し上げます。

～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	～	11:20
休憩	11:20	～	11:30
改善事例発表	11:30	～	12:30
昼食・休憩	12:30	～	13:15
改善事例発表	13:15	～	14:15
休憩	14:15	～	14:25
特別企画	14:25	～	15:30
審査結果発表	15:30	～	15:40
表彰式	15:40	～	16:05
閉会	16:05	～	16:10

☆参加のご案内☆

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 200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メールにてご送付ください。

申込締切 **2025年8月22日(金) 振込納期 9月18日(木)**
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
〒370-0344 群馬県太田市新田早川町3
申込連絡先 澤藤電機(株) 人材開発部 マネジメント革新課 唐品 理絵
TEL：0276-58-5550
E-mail：r-karashina@sawafuji.co.jp
群馬地区HP <https://qc-members.jp/kanto/gunma>

出前教室をご存知ですか？

経験豊富な指導者を紹介いたします。QCサークルのはじめ方・すすめ方教室、改善育成等、詳細は講師と直接調整いただき、ご希望に添った研修内容となります。



講師が出向き、貴社サークルにアドバイスします。また、WEBでの対応も可能です。

今後のQCサークル群馬地区主催行事案内(一部)

- ★10/9 QCサークルリーダー研修会(課題達成型編)
- ★11/12～11/13 QCサークルリーダー研修会(未然防止型編)
- ★11/27 群馬地区チャンピオン大会
- ★12/18～12/19 QCサークル推進者研修会

連絡、お問い合わせは下記事務局まで

日野自動車株式会社
ものづくり支援部 ひとつづくり支援室
ひとつづくり支援新田グループ 高橋・市川

活動予定の検索は、

特別企画

■講師：
エン・クリエイト 代表 遠藤 克義 様
QCサークル東海支部 愛知地区 世話人
(元株式会社デンソー)



経歴：
1977年 日本電装株式会社(現デンソー)入社
1980年 日本電装(株) 製造部技術係、社外クレーム/納入不良などの品質解析・品質改善業務を担当
1990年 (株)デンソー 製造部にて、TPS(トヨタ生産方式)活動に従事
2000年 英国生産拠点(デンソーマーストン)へ出向 TPS活動の指導(4年間)
2009年 (株)デンソー サーマル製造部 生産課長
2013年 (株)デンソー 品質管理部へ異動 担当課長
2018年 デンソー海外拠点(タイ、ベトナムなど)へのQCサークル活動支援
2023年 (株)デンソー 退職
2024年 コンサル会社(エン・クリエイト)設立

■テーマ 「QCサークル活動運営の基本と工夫」

■講演概要

QCサークルが誕生し既に60年以上が経っている現在、QCサークル活動の形骸化やマンネリ化・やらされ感など一部で叫ばれている現状の中で、QCサークル活動を活性化し自主的に取組む本来の活動に向かわせるためには、推進者やリーダーの運営の基本と工夫が重要です。今回はその具体的な内容と方法について皆さんと一緒に考えていきます。

会場案内図





第6653回 QCサークル秋季総合大会 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	コーセイインダストリーズ株式会社 群馬事業所	VIVA	バルク検査業務効率化による残業時間の削減 ～業務スリム化で、新検査システム導入に 対応できるようにしよう～	自社で20年使用されてきた検査システムの契約終了をもって、さらなる品質向上や業務効率化が見込める新検査システムの導入が決定。システム切り替えによる混乱が予想される中、導入対応に備えるために、業務のスリム化を行い、業務体制を整えました。併せて、検査員のスキルアップに繋がるテーマの取り組みとなりました。
2	①	株式会社ミツバ 赤城工場	ソルダーマン	パワーライドドア B面自動外観機 一次検査不良の削減 ～直行率向上を目指して！ 止まらないラインへの挑戦～	今回発表する事例は、業務計画である「一次検査不良削減」を達成し直行率向上を目指して活動を行ってきました。現状把握から要因分析、対策案の検証、トライアンドエラーで深堀をし、真因にたどり着くまで諦めずに、メンバーが一丸となって取り組みました。また最終目標の省人化を達成する為に、土台である1ステップを達成した事例を紹介します。
3	①	株式会社 I H I エアロスペース	ONE TEAM	接着エリアのレイアウト変更による 生産性向上	結成2年目の若いサークルですが、リードタイム短縮という目標に向かって日々努力しています。製品の運搬や作業する製品を探すムダなど現状把握でわかったことを、関係部署と協力しながら改善する事が出来ました。「この設備はここ」という固定概念を捨てることで、より良い改善活動が出来たと思います。
4	①	サンデン株式会社 八斗島事業所	ブレイヴ	シム厚測定工程CT短縮による生産性向上 ～ばらつきなく後工程に供給する～	シム厚測定作業はC T悪化にてボトルネックになっている。また作業項目も多く負担がかかっています。サークル員と間接スタッフにて作業のやりずらさや、ばらつきをE C R Sの観点と作業分析にて改善し、C T内に取りまき誰が行っても、ばらつきがない作業にすることができた改善事例になります。
5	①	日野自動車株式会社 新田工場	ゴットハンド	ドライブピニオン溝加工におけるバリ残り不良の低減 ～仲間と一緒に乗り越えた20年越しの悲願達成～	自職場創設20年。総生産台数は約2,300万台です。今回の改善事例は、長い間、メンバーに大変な思い、やりにくい作業、そして、品質面においても気遣い作業となっていた。そんな作業を皆で知恵を出し試行錯誤し、過去の失敗を新たな挑戦と位置づけ、取り組んだ事例となっています。
6	①	澤藤電機株式会社	つくし	オルタネータステータ 平角銅線遊離不良の撲滅 ～活動に教育を盛り込みメンバー・サークルの成長へ～	私達はサークル員8名で活動しています。若手メンバーへの教育不足、中堅・ベテランメンバーの成長の停滞を解消する為、中堅・ベテランメンバーによる教育を行いサークルの活性化に繋げることができました。また、作業者の気遣い作業による品質維持を作業ばらつき改善により気遣い低減、品質向上出来た事例になります。
7	②	アクシアル リテイリング株式会社 フレッセイ朝日町店	ばんだパン	ベーコンチーズフランスの製造不良個数削減	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しています。「ベーコンチーズフランス」はフランスパンに2種類のチーズとベーコンが入った人気商品ですが、パンの中で具材が上手く分散せず製造に苦労していました。どこを食べてもチーズとベーコンの美味しさを味わえる商品にするため、メンバー全員でカンコツを共有した事例です
8	①	株式会社アイコーポレーション 伊勢崎事業所	I S L	組立 1 ラインサブ工程の作業動線縮小	今回の活動は、サークルが抱えている問題と現場の困り事を改善するため、活動自体をどうやったら活性化できるのか、QC活動ボードで共有・意見交換を図り、意識しながら積極的に弱点克服を進めました。物流と連携した動線改善や、人の動きを中心とした拘り改善がみどころになっています。
9	①	Astemo株式会社	南風	高温検査機における基板落下不良の撲滅	今回のテーマは、『チーム一丸で観察眼を磨きあげよう！』を合言葉に不良発生頻度の低い難題に挑戦するために、デジタル技術 (IoT) の活用と「三現主義」に「直ちに」を加えて即行動し、不良品の詳細な分析から原因追求を客観的に捉えたことで不良ゼロという成果に結びついた改善事例です。
10	①	株式会社SUBARU	ミステリー	品質・生産性向上を目指して	今迄苦労してきてなかなか改善が進まず諦めかけていた時に、外を知る機会があり同じような道具を使用しているところに着目して、自分達のところで同じように使えないかとひらめきトライを重ねいろいろの意見やアドバイスをもらいながら回答し合い納得のいく道具が完成し品質・生産性向上・安全面・コスト削減に繋がった。

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。