

QCサークル群馬地区
おかげさまで**50周年**！

第6682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：2025年11月27日(木) 9:50～ (受付9:20～)

場所：メガネのイタガキ文化ホール伊勢崎

(住所：伊勢崎市昭和町3918 Tel. 0270-23-6070)

参加のおすすめ

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、2026年2月12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。多くのご参加を心よりお待ちしております。

発表サークル (五十音順)

会社名	サークル名
株式会社アイチコーポレーション 伊勢崎事業所	ISL
アクシアルリテイリング株式会社 フレッセイ朝日町店	ぱんだパン
Astemo株式会社	プロジェクトJ
Astemo株式会社	南風
澤藤電機株式会社	つくし
サンデン株式会社 長沼工場	ゼロゼロマシン
サンデン株式会社 八斗島事業所	プレイヴ
日野自動車株式会社 新田工場	やっぴよった1

無料招待券制度をご存知ですか？

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出来ます。【※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 ~ 11:10
休憩	11:10 ~ 11:25
改善事例発表	11:25 ~ 12:35
昼食・休憩	12:35 ~ 13:35
特別企画	13:35 ~ 14:40
休憩	14:40 ~ 14:50
結果発表・表彰式	14:50 ~ 15:15
閉会挨拶	15:15 ~ 15:20

特別企画

■テーマ：

『世界の中の日本
～日本人の強みを活かしたQCサークル活動～』

■講師：



QCサークル本部及び埼玉地区指導員
久喜菖蒲工業団地管理センター講師

眞鍋 道晴(まなべ みちはる)様

■講師プロフィール

(株)デンソーワイパシステムズでは、海外営業、人材育成、総務部門のQCサークル事務局、階層別教育講師に従事し定年退職後、企業にQCサークル活動や業務改善を指導・支援

■講演概要

海外30ヶ国を駆け巡ったセールスマンの経験から日本人の強みを活かした職場改善活動をお伝えします

- ・日本の常識は世界の非常識
- ・日本人の強みを活かしたQCサークル活動をしよう！
- ・笑顔溢れる職場づくりの秘訣

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

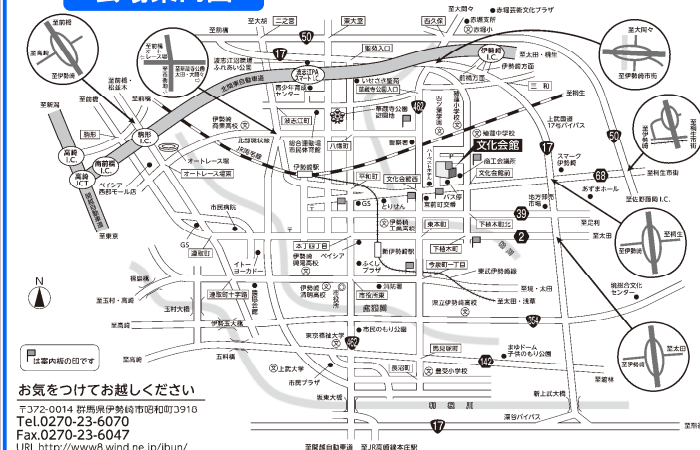
申込方法 参加申込は、別紙の申込用紙に記入し、Eメールにてご送付ください。

申込締切 2025年10月29日(水) 振込納期 11月28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
〒370-0344 群馬県太田市新田早川町3
澤藤電機(株) 人財開発部 マネジメント革新課 唐品 理絵
TEL：0276-58-5550
E-mail：r-karashina@sawafuji.co.jp
<https://qc-members.jp/kanto/gunma>

申込連絡先 群馬地区HP

会場案内図



第6682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

(五十音順)

No.	区分	会 社 名	サークル名	発 表 テ ー マ	聞 き ど こ ろ
1	①	株式会社アイチコーポレーション 伊勢崎事業所	ISL	組立1ラインサブ工程の作業動線縮小 ～作業エリアから出たくない～	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。
2	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	ぱんだパン	ベーコンチーズフランスの製造不良個数削減 ～どこを食べても具があるおいしいパンを作る！～	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
3	①	Astemo株式会社	プロジェクトJ	アンカーバルブ外径端面研削測定における工数の削減	今回のテーマは班方針である「始業時測定のロス削減による効率化3%」の達成を目指す為ベテラン・若手がお互いに教え合い活動をしました。 普段何気なく行っていたカン・コツが必要なイレギュラー作業を洗い出し誰でも同じようにできる作業方法を確立したことでロス削減につなげた事例を紹介します。
4	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。
5	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。
6	①	サンデン株式会社 長沼工場	ゼロゼロマシン	4185ステータハウジング可動ピン改善 ～先入観からの脱出、可動ピン欠けNGゼロへの挑戦～	車両の電動化が進み、弊社の鋳造部品も電気自動車向けの部品が主流になり、鋳造技術も変化しています。今回サークル員が現場の困り事をテーマにして試行錯誤しながら、可動ピン欠けNGに対し最適とされている現在の機構に疑問を持ち、先入観から脱出し可動ピン欠けNGゼロを達成した活動事例になります。
7	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CT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ECRSの観点と作業分析にて改善し、CT内に収まり誰が行っても、ばらつきがない作業にする事ができた改善事例になります。
8	①	日野自動車株式会社 新田工場	やってよかった1	EXバルブガイド・シート挿入穴径自動計測機における挿入NGの撲滅	生産開始して30年。古い機械を相手に、今回の改善事例は、長年メンバーを苦しめていた問題で、現地・現物・現認で問題解決に取り組みました。 その中で、他職場の力も借り楽しく活動出来ました。

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。