



群馬地区スローガン「笑顔溢れる職場の風土 みんなで造る！QCサークル」

第 6707 回 QCサークル春季総合大会のご案内

主催：QCサークル関東支部群馬地区

後援：群馬県、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・(一財)日本科学技術連盟

日 時：2026年5月22日（金） 9:50～15:20（受付 9:20～）

会 場：人材派遣ワイズコーポレーション境総合文化センター

定 員：200名（自由席）

参加費：賛助：3,800円 / 非賛助：5,200円

発表数：7件

【ご参加のおすすめ】

本大会では、各社を代表するサークルが、日頃から取り組んでいる改善活動の成果を発表します。

現場で活躍されているリーダー・メンバー・推進者の皆さまはもちろん、

新入社員の研修機会としても学びや刺激が多く、大変有意義な場となっております。

さらに今回は特別講演として、

玉川大学 経営学部 国際経営学科 教授 木内 正光 様 にご登壇いただきます。



〈経歴〉

- ・2003年 玉川大学大学院工学研究科生産開発工学専攻博士課程後期修了。博士（工学）
- ・2004年 城西大学経営学部 助手
- ・2007年 城西大学経営学部 助教
- ・2011年 城西大学経営学部 准教授
- ・2019年 玉川大学経営学部国際経営学科 准教授
- ・2024年 玉川大学経営学部国際経営学科 教授（現在に至る）

《演題》

IE手法による現状把握 –人・物・情報の流れに基づく業務、職場、組織の把握–

《講演概要》

IE（Industrial Engineering）手法は製造業を中心に発展し、生産性や品質向上に大きく貢献してきた手法です。

本講演では、その活用ポイントの一つである“視点”に着目し、対象領域を段階的に広げながら組織全体の現状を把握する考え方をご紹介します。

IE手法を効果的に活用することで、一人ひとりが自らの業務を組織全体の流れの中で捉えられるようになり、サークル活動の活性化にもつながることが期待されます。

多くの皆さまのご参加をお待ちしております。

ぜひ新たなヒントを持ち帰っていただければ幸いです。

【申込締切】 2026年4月17日（金）

【申込方法】 別紙申込書、または下記 URL の行事案内より申込書をダウンロードのうえ、E-mail でお申し込みください。

<https://qc-members.jp/kanto/gunma>

【申し込み先】 Astemo 株式会社 管理部 IE 推進課 有田則子

TEL：070-4893-5464

E-Mail：noriko.arita.qd@astemo.com

参加費につきましては、**請求書発行の際に振込先をお知らせいたします。**

記載内容をご確認のうえ、期日までにご送金いただきますようお願い申し上げます。

第6707回 QCサークル春季総合大会

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	株式会社アイチコーポレーション 新治事業所	Boomer's	ロボット溶接後の慢性歪み不良低減による 品質向上 ～SH15C1FS炙り手直し撲滅～	今回の活動では、クローズプーム立ち上げから過去9年間、誰も成し遂げられなかった【炙り手直し撲滅】という困難な目標にチャレンジした内容となっております。炙って直すのが当たり前になっていた現状を、【これは不具合なんだ！】と改めて顕在化し、トライ＆エラーを繰り返し、粘り強く取り組んだ様子をご覧ください。
2	①	株式会社ミツバ 富岡工場	夢持成	パワーウィンドモータ アーマチュアライン チョコ停低減	私たちは製造技術課として設備製作・設備保全・工程改善に取り組んでいるサークルです。本日の発表テーマは製造課の困り事である設備のチョコ停改善に挑戦しチョコ停ウォッチャーを使い設備が停止する事象を捉えて発生頻度の高い要因に的を絞って改善を進めた事例になります。
3	①	株式会社 I H I エアロスペース	Bondin's	ファンブレード 接着工程における リードタイム短縮	私達は正社員8名、期間従業員2名、パート1名の計11名構成です。派遣社員から正社員になられた方が多く職歴がみんなバラバラでQCに不慣れな方が多いサークルですが、会合の回数を多くし意見を出し合いながら一致団結をし業務改善に取り組んでいます。納期までの日数短縮に向けた改善での成功事例を紹介します。
4	①	サンデン株式会社	アイコネリ	HVAC工程ロス改善による生産性向上 ～付帯作業ゼロへの挑戦～	バギーHVAC需要拡大の中、顧客期待に応えるべく生産性改善を継続。効果が伸び悩んだ局面で付帯作業に着目、ロスを見える化し徹底調査、直接作業よりも付帯作業が悪化要因と特定、分析を実施。レイアウト変更と運搬装置の最適化を自分達で改善しました。費用を少なく効果を大きく得られ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	フレッシュ	180サイドギヤラインNC旋盤工程における 工具過負荷異常の撲滅	経験の浅いサークル員達が、失敗を繰り返しながらも諦めず切粉について学び、頻発停止の削減にチャレンジし成長していく過程をお聴きください
6	①	澤藤電機株式会社	あすなる	オルタネータ用アルミフレーム 余分塗装付着不良の撲滅	現場メンバーとリーダーの強い改善意欲を背景に、塗装不良撲滅をテーマとして活動を開始しました。特に新人育成をサークル成長の鍵と位置づけ、勉強会を中心にメンバー全員で支援しながら人材育成を進めました。改善活動では、熟練者の経験や勘に依存していた作業を治具化し、人手（職人）不足解消への糸口を示すことができました。これらの活動を通じて、品質向上と人材育成の両立を図り、持続的な現場力向上につなげることができました。
7	①	Astemo株式会社	トマトちゃん	外径研工程 旋回ストッカー異常の撲滅	今回の活動は、複数ラインを兼務する非量産ラインの生産性向上を目的に、外径研工程で課題となっていた旋回ストッカー異常に着目し、5ゲン主義で悪さ加減を一つずつ明確化することで、根本原因に基づいた効果的な改善を実現した事例です。ぜひお聞きください。

① SGH部門（製造・技術・品証部門）

② JHS部門（事務・販売・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。