

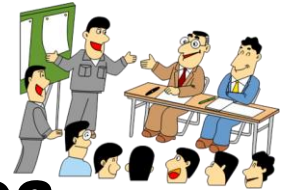


# 第6717回 カイゼン事例発表大会

## 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：2026年6月19日(金) 9:35~16:08

### ところ：飯島町文化館

上伊那郡飯島町飯島2489

TEL 0265-86-5877

### 《参加のすすめ》

物価高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、人材不足は喫緊の課題でもあります。この状況を乗り越えるためには、社員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。

今年は初参加の2サークルを含む全9サークルの発表のほか、特別講演を実施いたします。ぜひご聴講ください。

### 《プログラム》

9:15 ~	9:35	受付
9:35 ~	9:50	開会式
9:50 ~	12:12	事例発表 (6件)
12:12 ~	12:57	昼食 *お弁当を配布します
12:57 ~	14:03	事例発表 (3件)
14:13 ~	15:23	特別講演
15:33 ~	16:08	表彰式・閉会式

### 《特別講演》

【テーマ】

「シン・これでいいのかQCサークル活動！」

【講師】

Quality Management Farm 代表  
(一財)日本科学技術連盟指導講師  
QCサークル関東支部相談役

深澤 行雄 (ふかさわ ゆきお) 氏



【講師経歴】

元サンデン株式会社 STQM本部部長兼全社改革改善活動事務局長  
日科技連では、管理者コース、推進者コース、リーダーコース、  
指導士認定コース、インストラクター養成講座、QCサークル  
実践教育、洋上研修 等の多くの講座で講師を務める

今回は、長年QCサークル活動の指導に携わっている深澤行雄氏  
をお招きし、QCサークル活動の現状と課題、また今後のあり方  
についてお話をさせていただきます

### 《参加申込方法》

1. 参加費 (資料・昼食代金)  
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/Fh4i7TghLw>



\*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。

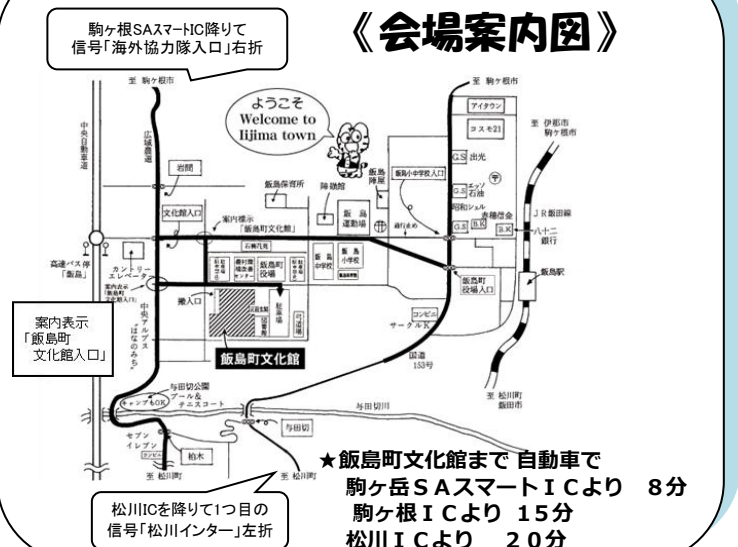
3. お問い合わせ先  
タカノ株式会社 TQM推進室 林 千夏 (はやし ちなつ)  
E-mail : chinatsu@takano-net.co.jp  
TEL : 0265-85-3150

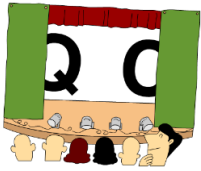
\*参加申込書にご記入いただく参加者情報につきましては、  
受付での確認等に使用し、それ以外に使用いたしません。  
\*申込担当者様の情報につきましては、今後開催行事等を  
ご案内させていただきますが、それ以外に使用いたしません。

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29日(金曜日)

### 《会場案内図》

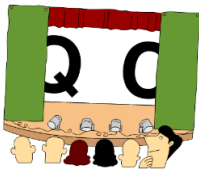




# 改善事例発表サークル・発表内容

(発表順)

No.	会社名 サークル名	テーマ名	発表 区分
1	NTN (株) 長野製作所 バスターズ	研磨レス軸受の回転検査不良数削減	
発表 内容	バスターズサークルは各商種の工程保証をする品質保証係8名、標準書、計測管理業務の品質管理係4名の計12名で構成されています。今回の活動は現場の検査機について取り組み、品質保証部として自職場のQCサークル活動では取り組みにくいところもありましたが、他部署の応援をもらいながら解決することが出来ました。		S G H
2	ナパック (株) Change Gears	外観工程における検査時間の短縮	
発表 内容	外観工程の検査時間が以前より延びてしまっていることに着目し、新人教育とムダの排除により、作業の標準化をとおして再び作業時間短縮を達成するだけでなくチームワークも向上した改善事例です		S G H
3	タカノ (株) NewNaturalHigh	荷重計測器を誰が使っても安全な設備にしよう	
発表 内容	自社で作成した設備である荷重計測器の安全性の見直しに取り組みました。未然防止型QCストーリーの実施は初であったため、サークル内で講習会を実施しFMEAの基礎を学ぶところから始めました。特にリスクの洗い出しに重点を置き、測定工程から合計159個のリスクを洗い出しました。そのうち、RPN20以上と判定された50個のリスクに対して全て対策を行い、安全な設備を実現することができた改善事例です。		S G H
4	(株) 協和精工 ASAP!	生産計画と工数管理の精度向上による作業効率改善	
発表 内容	物と情報の整流化という上位方針に着目し、仕上げ係全体の問題となっていた生産計画と工数管理の精度不足という大きな問題点に挑みました。サークル全員で協力し活発にアイデアを出し合う事で、大きな効果とサークル全体のレベルアップにもつながる活動となりました。		S G H
5	トーハツマリン (株) ZE零RO	エンジン吊り上げ作業の安全性向上	
発表 内容	「安全で働きやすい職場の実現」の活動年度方針のもと、ゼロサークルでは安全に着目して問題解決に立ち向かいました。長年に渡り、当たり前のように実施されていたワーク吊り上げ状態での作業を問題提起し、自分達の工夫で安全性と作業性の両立を実現した改善事例です。		S G H
6	上松電子 (株) スマート検歴	検歴作業の工数低減	
発表 内容	製造部門で担っていた検査履歴チェックを品証部門に業務移管。作業工数が品証部門で不足していた為、現有戦力でやりきれるよう作業時間の低減を狙った改善事例です。		S G H
7	豊信合成 (株) 品管ルーム	新規認定技能員起因による試作品工程異常発生数「0」達成	
発表 内容	今回の活動は試作品の工程異常発生防止に取り組みました。試作品に関わる全部署、全員への展開かつ、新規認定技能員にも分かり易い教材の準備と教育の仕組化を図るために、問題解決型QCストーリーに沿って活動し、成果を上げた改善事例です。		S G H



# 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
8	NICHIRO (株) 伊那工場製造3課 コック組立	セル生産ラインの省人化!!	SGH
発表 内容	セル生産ラインのG・Jラインで生産性が低下していたため、手作業時間の長い「ジョイント締付」「バルブレバー組付」を自動化。部門横断で設備仕様を検討し導入した結果、サイクルタイムを125秒→90秒へ35秒短縮し、1人作業化と生産性向上(70%)を達成。品質も安定し、苦渋作業が減って女性でも働きやすい職場となった改善事例です。		
9	(株)NTN上伊那製作所 月末のパンダ	技術標準申請プロセスのリデザイン	JHS
発表 内容	煩雑な管理からの脱却！今風にデジタル化！これらが叶えば、私たちの仕事はもっとやりやすく、もっと質の高いものになると信じ、改善を進めてきました。現場の“声”に耳を傾け、部門を越えて協力を重ねて得られたものは・・・!?。1,000件を超える技術標準書の改廃管理をめぐるプロセスと、成果についてご紹介いたします。		

## \* 参加に際してのお願い \*

- \* 改善事例発表の撮影、録画、録音はご遠慮ください。写真撮影は大会役員、関係者のみとなります。
- \* 発表会場は館内禁煙です。敷地内に喫煙所はありますが、**灰皿の用意はありませんので、各自ご持参ください。**
- \* **昼食時お弁当を配布します。**昼食会場は混雑が予想されますので、席を詰め合ってご利用ください。
- \* 天候により空調を調整いたしますが、着席する位置、服装により暑さ、寒さを感じる場合があります。調整できる服装でご参加ください。
- \* ご不明な点などありましたら、ネックホルダーをつけた大会役員までお願いします。

## \* カイゼン発表 マメ知識 \*

### SGH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、もしくはそれに業務に対する改善

### JHS部門：

事務・販売・サービスなど、直接製造に関わらない「コトづくり」対象とした業務に対する改善

### 大会番号：

改善事例発表大会の大会番号は、1年間に全国各地で開催されているすべての改善事例発表大会・研修会に通し番号で割り振られている。番号は3月から開催順に振られ、1年間で約100番ずつ増えていく。

番号の割り当てはQCサークル活動の全国組織である、QCサークル本部が行っている



## \* 2025年の様子 \*

