

第6738回改善事例総合大会 & チャンピオン大会

■主催：QCサークル関東支部 神奈川地区

■後援：QCサークル本部（一財）日本科学技術連盟・神奈川県・（一社）神奈川県商工会議所連合会
（一社）神奈川県経営者協会・神奈川新聞社・（地独）神奈川県立産業技術総合研究所（KISTEC）
茅ヶ崎市・茅ヶ崎商工会議所・藤沢商工会議所・鎌倉商工会議所・相模原商工会議所
秦野商工会議所・小田原箱根商工会議所・横浜商工会議所 【順不同】

◆と き：2026年 9月17日（木）10:00～16:30（受付 9:45～）

◆ところ：茅ヶ崎市民文化会館 大ホール・小ホール・展示室
茅ヶ崎市茅ヶ崎1丁目11-1 TEL:0467-85-1123

◆参加費：6,000円 資料・昼食代含む
（賛助会員会社：5,500円 幹事会員会社：5,000円）

◆募集人員：400名

◆申込締切：9月11日（金）

大会プログラム

9:45～10:00 受付
10:00～10:22 開会挨拶・大会役員紹介
10:22～11:54 体験談発表
11:54～12:39 ～ 昼食休憩 ～
12:39～14:11 体験談発表
14:11～14:26 ～ 休 憩 ～
14:26～15:36 特別講演（70分）
15:36～15:46 ～ 休 憩 ～
15:46～16:20 審査結果発表・表彰式
16:20～16:30 閉会挨拶・発表者撮影

【茅ヶ崎市民文化会館へのご案内】



特別講演

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～』



まなべ みちはる

真鍋 道晴 氏 QCサークル関東支部埼玉地区 指導員

QCサークル上級指導士・QCサークル本部認定指導員

★ご講演のポイント★

★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。

- ・1957年 愛媛県西条市生まれ
- ・東洋大学法学部卒業
- ・日本ワイパブレード株式会社入社
- ・海外営業、人材育成部門の責任者を歴任
- ・2017年 定年退職

問い合わせ先

日産車体(株) 人事部 QCサークル全社事務局

TEL：050-3804-4282

小清水 茂美

FAX：0463-21-8155

mobile:080-4404-0965

E-mail:Shigemi_Koshimizu2@nissan-shatai.co.jp

参加のススメ

本大会は**改善事例総合大会**と**チャンピオン大会**を同時開催いたします。形式に捉われない改善事例発表大会では様々な業種から16サークルが出演し、特に**小ホール**ではJHS部門(事務・販売・サービス)とSGH部門(製造・技術・品証部門)の発表となっています。

チャンピオン大会は神奈川地区で行われた過去1年間の大会において優秀な成績を収めた8サークルが**神奈川地区年間チャンピオン**を目指します。最優秀サークルには**県知事賞**が贈られ**関東支部チャンピオン大会**への出場資格を獲得します。

神奈川地区HP qc-members.jp/kanto/kanagawa/event

クリック！

HP申込みURL →

QCサークル神奈川地区

検索



発表件数：24件

体験談発表サークル紹介

より興味があるテーマの
発表サークルを探そう！

大ホール：改善事例発表大会会場

小ホール：改善事例発表大会会場

自由に移動できます

No.	発表テーマ	会社・事業所【サークル名】	改善目的
1	M社 試作車両製作における 生産方法の最適化	日産車体(株)テクノセンター 【アライメント】	業務効率
2	Match ID 画像データ不良の撲滅	日産自動車(株)総合研究所 【たんぼぼ】	品質向上
3	シャフト加工ラインにおける 搬入チャックLS異常の撲滅	Astemo(株)厚木サイト 第二工場 【モンキーボット】	生産効率
4	C-1ドロー工程へのアルミ材投入のロボット化	東プレ(株)相模原事業所 【MAC】	生産効率
5	3K作業改善による作業者にやさしい職場環境作りへの挑戦～当たり前を変えれば、現場は変わる～	富士フィルムマニファクチャリング(株)竹松事業所 【ドントマインド】	作業負荷低減
6	A車 φ35内径計測NG不良削減	ユニプレス(株) 富士工場 【ミレニアム】	品質向上
7	塩害試験における部品評価精度の向上 高齢化サークルに新風を！～次世代育成プロジェクト～	ジヤトコ(株) 座間開発センター 【座間】	品質向上
8	M車ボディーサイドアウター右スクラップ詰り撲滅によるH10号工程内総不良率低減	日産車体マニファクチャリング(株)秦野工場 【ハリケーン】	品質向上

No.	発表テーマ	会社・事業所【サークル名】	改善目的
1	管理部業務におけるメール展開作業時間の削減	Astemo(株)厚木サイト 第一工場 【厚管部】	業務効率
2	見積データの整理と自動化 ～デジタル活用による業務革新～	カヤバ(株)航空機器事業部 【わかば】	品質業務効率
3	生成AIを使いこなした手書きデータの入力作業の削減	プレス工業(株)技術部 【小穴JK】	業務効率
4	棚卸効率化活動 ～コストダウンとスタンダード化への道のり～	富士フィルムマニファクチャリング(株)海老名事業所【Winners Circle】	品質業務効率
5	脱・手作業！AIとM365でつくる物品管理システム	(公社) 地域医療振興協会 横須賀市立総合医療センター 【オレの仕事だ！】	業務効率
6	増産対応による24工程編成の確立	プレス工業(株)埼玉工場 【ピッキング】	生産効率
7	3rd C/MBR ASM サイクルタイム向上対策	鋳金工業(株) 【BKVK】	生産効率
8	クリーム半田廃棄率低減プロジェクト～運用ルール見直しによる改善活動～	(株)小松製作所 生産本部湘南工場 【マウンティング】	コスト低減

年間チャンピオンに輝くサークルは果たして？

展示室：チャンピオン大会会場

質問者には記念品を贈呈します

No.	発表テーマ	会社・事業所【サークル名】	改善目的
1	"SLA検査機の立ち上げ時間短縮"～新人の苦悩と試行錯誤が手繰り寄せたカイゼン～	日本板硝子(株)相模原事業所 【ひらめき】	業務改善
2	電動パワートレイン開発におけるギヤスプライン測定手法の拡大	ジヤトコ(株)厚木開発センター 【創世記】	業務効率
3	ペイントライン電着槽における液温管理自動化による点検工数削減	日産車体マニファクチャリング(株)堤工場 【A・I・S】	業務効率
4	音検査アプリ開発における検証時間の低減～未然防止でレベルアップ～	日産自動車(株)総合研究所 【さわやか】	業務効率

No.	発表テーマ	会社・事業所【サークル名】	改善目的
5	ハウジング加工2・3号ラインにおけるOEE（設備総合稼働率）の向上	Astemo(株)厚木サイト 第一工場 【元気玉】	生産効率
6	組立工場におけるM車 助手席側シート台座組付け不良の撲滅	日産車体(株)湘南工場 【インスペクター】	品質向上
7	総務倉庫における利便性向上とミーティング場の捻出	カヤバ(株)相模工場 【Team オアシス】	スペース作業
8	解析ソフト更新に伴う工数増大への対応 ～モデルチェックと結果処理～	プレス工業(株)設計部 【CAE JK】	業務効率

大ホール：改善事例発表大会会場

体験談発表サークル 見どころ・聴きどころ

No.		発表テーマ【サークル名】	見どころ・聴きどころ
1	S G H 部 門	M社 試作車両製作における 生産方法の最適化 【アライメント】	私たちアライメントサークルは、重点活動である「新規業務受託を拡大し、会社収益向上に貢献」を実施するにあたり、解決すべき1課題として今回のテーマに取り組みました。生産方法を最適化し、目標を超える成果に結びつけた内容です。是非ご覧下さい。
2		Match ID 画像データ不良の撲滅 【たんぼぼ】	我々のサークルは若手とベテランが2極化しており、ベテランの知見を若手に伝承しサークルの成長に繋げています。今回の改善も、メーカーでの教育内容を鵜呑みにするのではなく、メンバーの知見や経験に基づくアイデアを取り入れ、サークルの成長に繋がりました。
3		シャフト加工ラインにおける 搬入チャックL S（リミットスイッチ）異常の撲滅 【モンキーボット】	私たちのサークルは若手からベテランまで揃ったバランスの取れたサークルです。個性豊かな発想で早期解決を合言葉に取り組みました。対策時に発生した困り事をオモて化し、今後発生するであろう課題にも的確に対策を実施し、目標達成に繋げた活動報告です。
4		C-1ドロー工程へのアルミ材投入のロボット化 【MAC】	MACサークルは日々作業環境の改善、工数コスト改善に重点を置いて活動しております。今回のテーマでは手流し生産を人からロボット化にする改善を行いました。人の動きをロボットで再現しております。動画もあるのでご覧ください。
5		3K作業改善による作業者にやさしい職場環境作りへの挑戦 ～当たり前を変えれば、現場は変わる～ 【ドントマインド】	生産拠点集約により、計画通りに生産できる見込みが、いざ！生産すると、生産計画量未達・従業員のストレスも悪化した。この難関を乗り越えるため工数改善に着手。工数改善は現場作業負荷軽減を最優先で取り組み、見事両者の問題を解決できた事例です。
6		A車 Φ35内径計測NG不良削減 【ミレニアム】	我々のサークルはベテランサークル員が多く、若手がアドバイスをもらいながら係方針の達成を目標に活動を行っています。作業観察に力を入れ現状把握を行い作業改善だけではなく設備でも対策が出来る様に徹底した対策を行った活動報告となっております。
7		塩害試験における部品評価精度の向上 高齢化サークルに新風を！ ～次世代育成プロジェクト～ 【座間】	私達は製品があらゆる環境に耐えられるかを検証実験する業務に携わっています。発足して間もなく、若手育成に動んでいるサークルです。ベテランが当たり前と思っていたことが若手には違和感だったことをキッカゲにした改善事例報告となります。
8		M車ボディサイドアウター右スクラップ詰り撲滅による H10号工程内総不良率低減 【ハリケーン】	私たちのサークルは不良率低減という目標に向けて一致団結で取り組みました。若手サークル員の知識や技能のレベルアップに繋げるため、ベテランとペアで様々な角度から要因を洗い出し、知恵を出し合って改善活動に取り組み解決した事例です。

小ホール：改善事例発表大会会場

No.		発表テーマ【サークル名】	見どころ・聴きどころ
1	J H S 部 門	管理部業務におけるメール展開作業時間の削減 【厚管部】	サークルが結成されて初めて取組んだ活動テーマです。管理部内で共通問題であるテーマにチャレンジし、問題解決に向けた積極的なディスカッションでサークル会合を行なったことで、QC手法のスキル向上と、サークルの成長につなげることができました。
2		見積データの整理と自動化デジタル活用による業務革新 【わかば】	航空機器特有の複雑な見積を、AI・Excel・Python・Tableauと標準化で推移検証できる仕組みに改革。未経験者全員で試行錯誤を重ね、困難を乗り越え、計上漏れゼロと年166時間削減、現場力・チーム力向上、再現性ある改善を実現。
3		生成AIを使いこなし手書きデータの入力作業の削減 【小穴JK】	私たちは管理業務、開発業務、技術支援業務を担当しています。トライ品測定での手書きデータ入力に時間がかかる悩みに対し、生成AI-OCRを活用！データ処理時間を大幅削減し、AIを「使える」から「使いこなす」ハステップアップした改善事例です。
4		棚卸効率化活動 ～コストダウンとスタンダード化への道のり～ 【Winners Circle】	実地棚卸に係る様々な工数や稼動ロス改善と、従来方法を是とした当たり前からの脱却を目指した活動の報告です。幅広い年齢層で構成されたサークルならではの多角的な視点を取り入れ、何度も試行錯誤を重ねて、現場一体で課題解決に向けた改善を実現しました。
5		脱・手作業！AIとM365でつくる物品管理システム 【オレの仕事だ！】	若手スタッフが中心となり、物品管理の属人化、在庫確認の負担、発注業務の非効率といった課題に対し、AIとMicrosoft365を活用した管理システムを構築しました。低コストで導入可能なDX推進事例として、他施設でも応用できる改善手法です。
6	S G H 部 門	増産対応による24工程編成の確立 【ピッキング】	取引先のオーダー数に想定外の増加が見込まれたため私たちの職場は複数あったネック工程の改善と工数配分を試行錯誤しながら取り組みました。増員を最小に抑えながら最適な工数配分と編成ロスのない要員配置で目標のサイクルタイムを達成した改善事例です。
7		3rd C/MBR ASM サイクルタイム向上対策 【BKVK】	客先から増産情報が入り、現状のままでは生産能力が不足している事がわかりました。増産対応の為、マニュアル工程を自動工程に集約し小改善を繰り返し、生産能力を向上させる事ができました。又、課題であった重筋作業も解消した改善事例となります。
8		クリーム半田廃棄率低減プロジェクト～運用ルール見直しによる改善活動～ 【マウンティング】	廃棄率51%という当たり前に疑問を持ち、クリーム半田の特性に着目して真因を解明。工程と設備設定に踏み込んだ改善により、品質を維持したまま廃棄率22%へ低減した挑戦型QC活動であり、現場の常識を成果に変えた全員参加による実践的な改善事例です。