

★ 体験談発表 ★

【 製造部門 】

No.	会 社 名	サークル名	職 種	事例のセールスポイント
		テーマ名	活動の特徴 ね ら い	
101	ジャトコエンジニアリング株式会社	達人28号 CVT-X ATCU取り外し作業に於ける 作業者の負担低減	その他（品質保証） 問題解決 新工法確立	新規プロジェクトの品質調査体制を構築するにあたり、ベテランと若手の融合により問題を解決・サークル成長を導いた事例です。
102	トヨタ自動車株式会社 東富士研究所	カメカメソナーズ フロントカメラ評価ブラケット取り外し時のヒヤリハット撲滅 ～現地現物にこだわったOneTeamを目指す～	製造 問題解決 安全	大人数でも現地現物に拘った活動で、職場作業を改善し、メンバーの安心・安全の実現とOneTeamを達成した事例です。
103	ジャトコ株式会社	SSKT ベアリング選択装置 有り無し異常撲滅	製造 問題解決 納期改善	組立ラインに於いてチョコ停による生産遅れ発生、後工程であるお客様に納期遅れが発生しない様チョコ停撲滅した改善事例
104	株式会社キャタラー	NYM リフトマンの準備作業の工数低減	製造 問題解決 コスト低減	リフトマンの担当ラインが増えた事により運搬工数が増加。置場変更や置場増設の改善により問題解決した事例です。
105	三生医薬株式会社	きゅへし～ず2 ハードカプセルの検査工程における、 ローラー検査機改善による生産性向上	製造 問題解決 コスト低減	検査機毎に対応可能な製品サイズがある。 検査機を改良し、対応サイズを拡大することで、キャパシティと生産性を向上させた事例。
106	ジャトコプラントテック株式会社	パワーアップサークル ピンチローラー加工工数削減による納期遵守	製造 課題達成 納期改善	製作工数が多く掛かっている為、お客様の要求納期に応えられない。 サークル員一丸となり、新しい方法を考え改善した事例です。
107	トヨタ自動車東日本株式会社	ライジング7 背面圧力 測定準備作業の改善 第2章	製造 問題解決 コスト低減・安全	ベテランの現状に捉われずに改善を進める姿勢に感化され、中堅が主体で他部署を巻き込んだ活動が若手の育成に繋がった事例です。
108	共和レザー株式会社	ほがらか 「みんなで取り組む さいれいな職場」 きれいが維持できる工程づくり	製造 課題達成 モラル	「液体塗料を使用するので汚れるのは仕方ない」の現場を汚れない・汚さない作業の改善に取り組み問題を解決した事例です
109	プライムアースEVエナジー株式会社	M.Project ボルト・ナット 供給作業やりにくさ改善	製造 問題解決 コスト低減・安全	一見、部材供給というシンプルに思えるテーマの中に、問題解決の奥深さとみんなが自発的に自ら成長を体感できた活動です！
110	浜名部品工業株式会社	ミッション スライディングヨーク 工程内不良の削減	製造 問題解決 品質向上	工程内ワースト不良をターゲットに3現主義に基づいて細かく調査・分析を行い、全員で不良削減目標を達成した事例です。
111	豊田合成株式会社 森町工場	ジャック 離型剤のムダづかいをなくそう (離型剤使用量低減活動)	製造 問題解決 コスト低減	特定の人に偏っていた負担をチーム一丸となって平準化すると共に離型剤自体の使用量低減を改善し原価低減へ貢献した事例です

【 J H S（含む医療・福祉）部門 】

No.	会 社 名	サークル名	職 種	事例のセールスポイント
		テーマ名	活動の特徴 ね ら い	
201	トヨタ自動車株式会社 東富士研究所	HapPy 環境監査、資料集めの効率化	研究 施策実行 品質向上	環境監査に向けた資料集めに多大な工数を費やしていた。 作業環境を整備し、プログラムによる自動化を実現し問題を解決した事例。
202	株式会社キャタラー	えび三昧 輸入管理業務における管理時間低減	事務 問題解決 その他	輸入管理適正化のため事務局が発足。 事務局業務に時間がかかるようになったため作業方法を改善した事例です。

【 運営事例】

No.	会 社 名	サークル名	職 種	事例のセールスポイント
		テーマ名	活動の特徴 ね ら い	
301	トヨタ自動車株式会社 東富士研究所	夢現 完全燃焼で成長するサークルを目指して	製造 課題達成 その他	メンバー再編で再スタート。活動しやすい環境を作り、若手育成でチームワークを育て、職場の難題に完全燃焼で取り組んだ事例です
302	ジャトコ株式会社	リンリンZ 環境の変化に負けないサークル運営	製造 問題解決 品質向上	元々活性化していたサークル活動が低迷してしまった為 若手の力で復活させ、更に次の世代へ引き継いでいく事例です