

第6604回新春大会 審査結果

QCサークル静岡地区

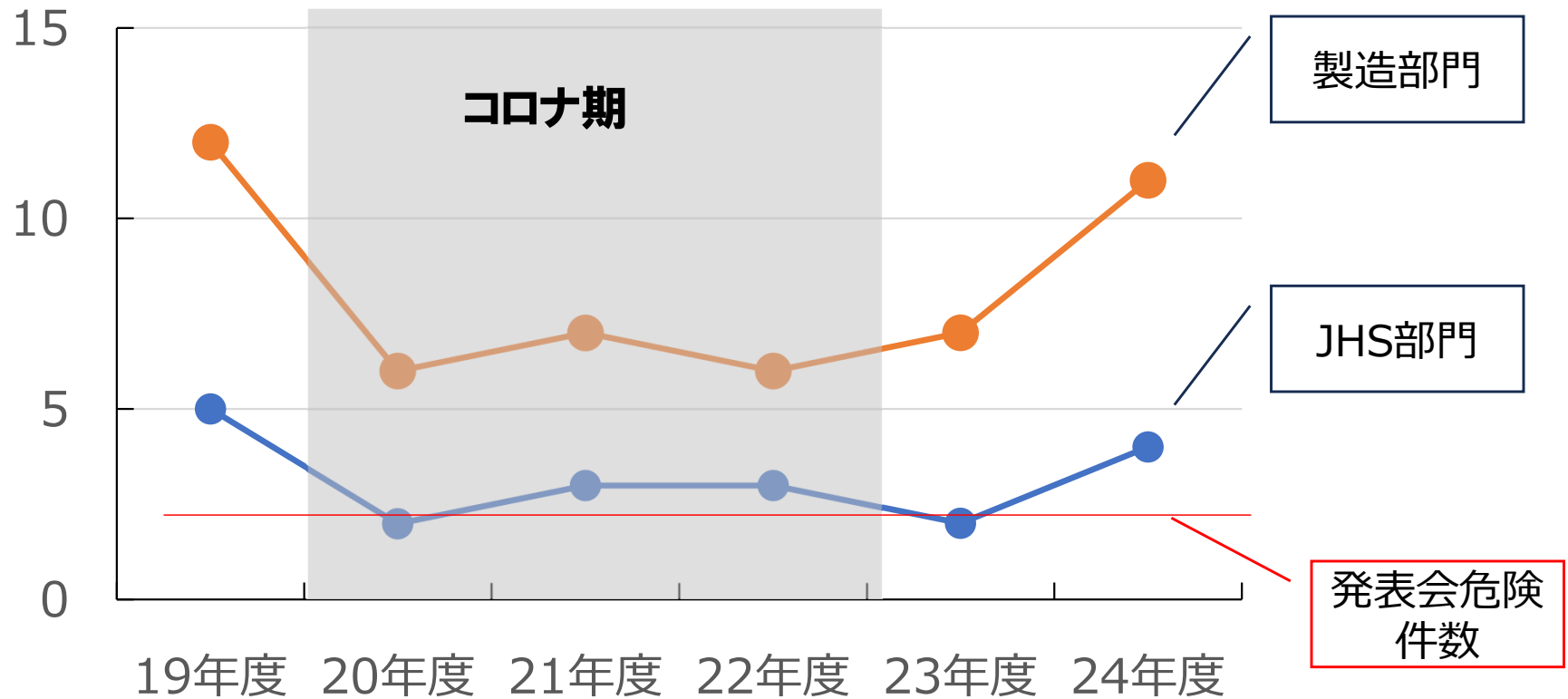
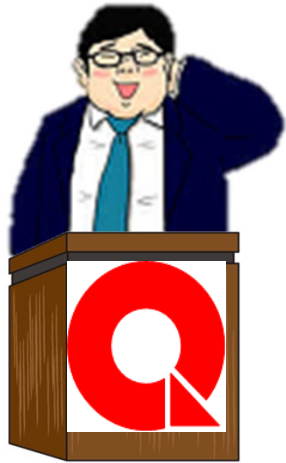
難波です。
よろしく！



世話人：難波 浩三（ QCサークル東海支部静岡地区 ）

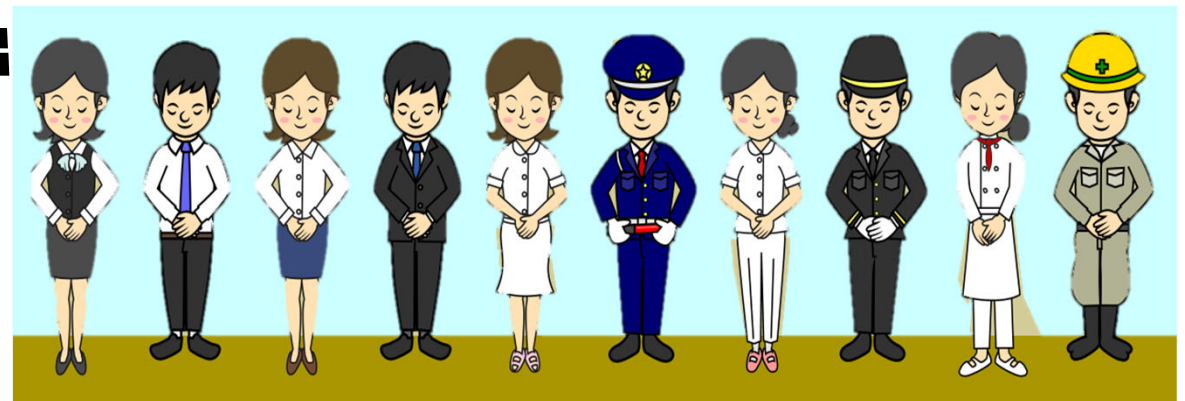
御礼

年度別発表件数推移



**コロナ期の低迷からやっと抜け出した気配です。
これも皆様のおかげです。**

ありがとうございます。
今後もよろしく申し上げます



QCサークル東海支部静岡地区一同

2024年度 新春大会 各賞授与件数

発表部門 (会場)	発表件数	地区長賞	優秀賞	審査員 特別賞	優良賞	特別賞
事務・販売 ・サービス 〔含む医療 ・福祉〕	4	1	1	—	2	—
製造	11	2	2	—	7	—

- 地区長賞、優秀賞、審査員特別賞は発表件数の1 / 3（四捨五入）を目安に授与
- 審査員特別賞は、ひかりものがある・今後に期待する・活動に特徴のあるサークル等に授与する

※1、製造発表件数11件のため、地区規定により地区長賞を2件とし表彰させていただきます。

2024年度 新春大会事務・販売・サービス
〔含む医療・福祉〕部門発表結果

(敬称略)

発表 No.	会社名	サークル名	テーマ	発表者	発表結果
1	理研軽金属工業 株式会社	BEAMS	BIMによる製品集計表 作成方法の確立	村山 建至	優良賞
2	株式会社 アイエイアイ	メカスタッフ	不具合データの一元管理 と見える化	小池萌恵子 渡辺 陽介	優良賞
3	総合病院 聖隷浜松病院	安全お守り隊	電話 による患者誤認 リスクの低減 ～患者 さんにより安全 な医療・看護 をお届けしたい～	加藤 風馬 松下 明世	★ 地区長賞
4	株式会社アーレスティ テクノサービス	J-friends	QC事務局の業務見直し ～サークルレベルの向上～	渥美 美咲	優秀賞

2024年度 新春大会

事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門発表結果

	(会社名)	(サークル名)	(テーマ名)
★地区長賞	総合病院 聖隷浜松病院	安全お守り隊	電話による患者誤認 リスクの低減 ～患者さんにより安全な医療・看護 をお届けしたい～

- 患者さんに、より安全な医療・看護をお届けしたい！という思いから、単一病棟だけでは解決が難しいテーマに他職場を巻き込みながら挑戦。三現主義で現状把握を実施、目標達成、チームワーク向上した素晴らしい事例です。
- 対策効果確認として、スタッフ同士でペアになり、病棟で正しい患者確認方法が実際に行われているか調査実施。未実施者には、再度、注意喚起し、職場内に根付くように粘り強く周知徹底し、意識改革したところはとても参考になります。

地区長賞...日科技連QCサークル本部推薦「石川馨賞・石川馨奨励賞 /受審への切符」

◇優秀賞	株式会社アーレス ティテクノサービス	J-friends	QC事務局の業務見直し ～サークルレベルの向上～
------	-----------------------	-----------	-----------------------------

- 今まで、QC事務局の業務についての見直しがされていなかったことに着目し、対策を行い、QC大会に関わる業務時間短縮・自サークルのレベルアップの両方が達成された素晴らしい事例です。
- QC会合開催日を事前に9の付く日に設定し、サークル員の会合への意識が向上。次回会合内容などを事前共有し、活動が活性化している点はとても参考になります。

2024年度 新春大会 製造部門第1会場 発表結果					(敬称略)
発表 No.	会社名	サークル名	テーマ	発表者	発表結果
1	株式会社 ベルソニカ	ベホマズン	3D測定値と実測値の誤差低減	漆畑 拓斗	優良賞
2	株式会社 ニッパ	グリコ	金型部品製作費低減活動	島田 正直	優良賞
3	株式会社TF -METAL	Generation Y	A車ナットプロジェクト溶接 スパッタ付着 ゼロへの挑戦	西川 千明	★ 地区長賞
4	理研軽金属 工業株式会社	静電気	押出しダミー交換作業の 危険リスク低減	石田 倫崇	優良賞
5	アマノ株式会社 細江事業所	H・S・S	板金加工職場 における 生産性 の向上	井上 佳佑	優秀賞

2024年度 新春大会 製造部門第1会場 発表結果

(会社名)

(サークル名)

(テーマ名)

★地区長賞

株式会社
TF-METAL

Generation
Y

A車ナットプレジクション溶接
スパッタ付着 ゼロへの挑戦

- ・ 上位方針方針より**慢性不良**である**“スパッタ付着”**という難問を関係部署との連携で見事に解決した事例です。

特に現状把握の段階で**多くの原因を層別し比較**することでより具体的に原因を絞り込む事ができ 真の原因を導き出すことに成功しています。この取り組みは品質の基本である**三現主義**の 進め方として大変参考になる内容です。

また、標準化と管理の定着で標準化、管理の定着、周知徹底と再発防止を防ぐ管理が出来ているところが参考となる事例でした。

地区長賞...日科技連QCサークル本部推薦「石川馨賞・石川馨奨励賞 /受審への切符」

◇優秀賞

アマノ株式会社
細江事業所

H・S・S

板金加工職場 における生産性 の向上

- ・ 板金加工工場の生産性を上げるため、付帯作業の分析を綿密に行いMVMという生産支援ソフトを試行錯誤しながら改良し活用して**広範囲な作業時間短縮に成功**した好事例でした。また、改善を進める中でステップリーダーを決めて活動している事は、**サークルメンバーそれぞれが主体性**を持って活動する事となり サークルの活性化や**リーダー育成**に役立つ方法として参考になります。

2024年度 新春大会 製造部門第2会場 発表結果					(敬称略)
発表 N o .	会社名	サークル名	テーマ	発表者	発表結果
1	株式会社トヨタ エンタプライズ	精度向上 委員会	燃料電池膜開発 における 性能試験遅れの低減 ～若手の育成とベテランの活性化への挑戦～	川村 正	★ 地区長賞
2	三生医薬 株式会社	NINE	二次外観検査工程のソフトカプセル見直し 検査時間短縮	増田 真央	優秀賞
3	ワラシナ工業 株式会社	TSUM TSUM	コードAssyシアノボンド付け 工程内不良の低減	松岡 瑞帆	優良賞
4	矢崎エナジー システム株式会社	ドラゴン	SB-1号段取り時間の削減	重野 将吾	優良賞
5	株式会社 アイエイアイ	特注加工A チーム	～J2サブアームCR平面度・ 平行度不良撲滅～	滝 颯太 竹下 裕馬	優良賞
6	NTN株式会社 磐田製作所	ファイトマン	西係における暗黙知の標準化	藤塚 雅人	優良賞

2024年度 新春大会 製造部門第2会場 発表結果

(会社名)

(サークル名)

(テーマ名)

★地区長賞

株式会社トヨタ
エンタプライズ

精度向上
委員会

燃料電池膜開発における
性能試験遅れの低減

- テーマ選定にて上位方針だけでなく、自分達の「困り事」「成長度」等のサークルニーズを出して順位付けしており、サークルのモチベーションを考慮したテーマ決定の進め方はとても参考となると思います。
- 活動の中で、**ベテランメンバーが新人メンバーに対してステップ毎にQC手法・QCストーリーを教育**しており、サークル全体でベテランメンバーの意欲向上を考慮した活動がサークル成長へと繋げた良い事例でした。。

地区長賞...日科技連QCサークル本部推薦「石川馨賞・石川馨奨励賞 /受審への切符」

◇優秀賞

三生医薬株式会社

NINE

二次外観検査工程のソフトカプセル
見直し検査時間短縮

- 非常にデリケートな作業の「やりにくさ」を、現場での解析・検証で、照明や道具にある事を突き止め、蛍光灯やガイド、バチの改善で見事に目標の検査時間10%削減を越え成功させた好事例です。
- 対策の前後に**安全等の副作用の確認**をしており、**対策の後戻りを防いでいる所**が抜きの無い確認をしており参考になる事例でした。

テーマの選定作成に抜け落ちあり

1. 職場に与えられている **上司の方針、目標** を明確にする

2. 問題を抽出する (職場で起こっているQ・C・D・S・M・E)

3. 問題を整理する

4. 問題を評価し絞り込む (ほとんどここで終わってる)

5. **取り組む必要性を明確にする**

6. **テーマを決定する**



このテーマでやる!

◎:5点 ○:3点 △:1点 ×:0点

候補テーマ (問題・課題)	評価項目	必要性				サークルの実力				総合評価
		期待効果	緊急性	困り具合	将来の見込み	上司方針	全員参加	活動期間	実力発揮	
1 Aさんに仕事が集まる		○	○	○	△	○	◎	◎	◎	28
2 組み立て不良件数が多い		◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	38
3 複写紙の使用量が多い		◎	○	○	×	○	◎	×	○	22
4 伝票記入ミスが多い		○	○	○	○	○	◎	×	○	23

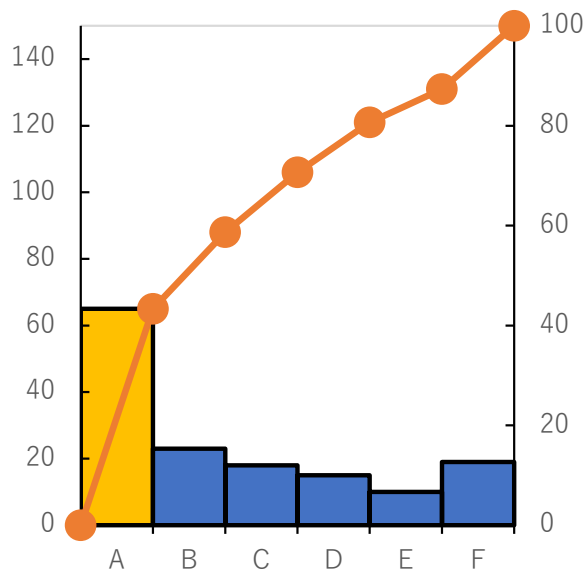


馬の耳に念仏・・・

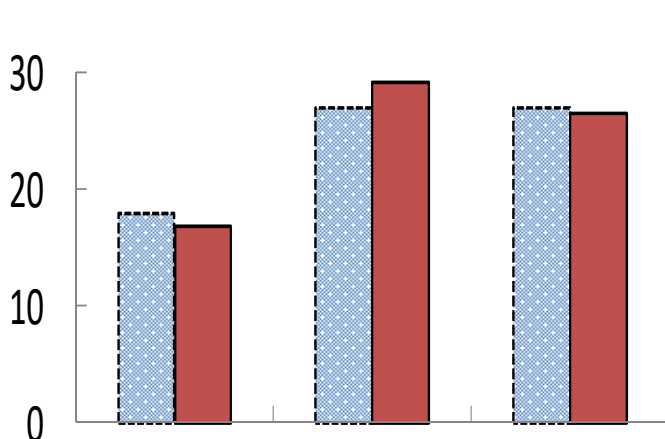


マトリクス図だけではサークルの自己満足であって相手には必要性が伝わりません

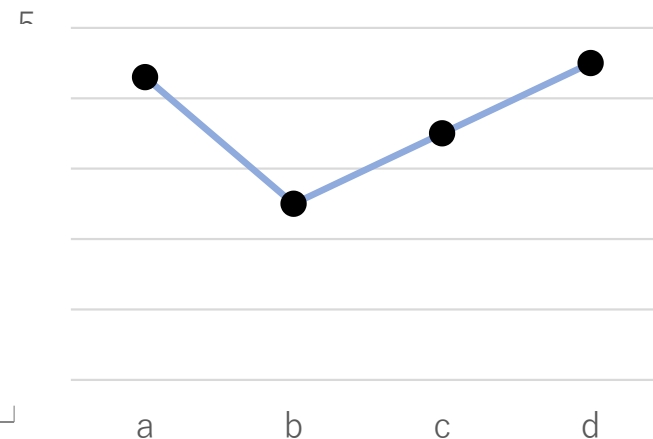
5. 取り組む必要性を明確にしましょう (例)



がこうだから



それはこうで



こうだから
やらないかん



だから
この
テーマ

この部分があるか無いかの差が
大きく出ています



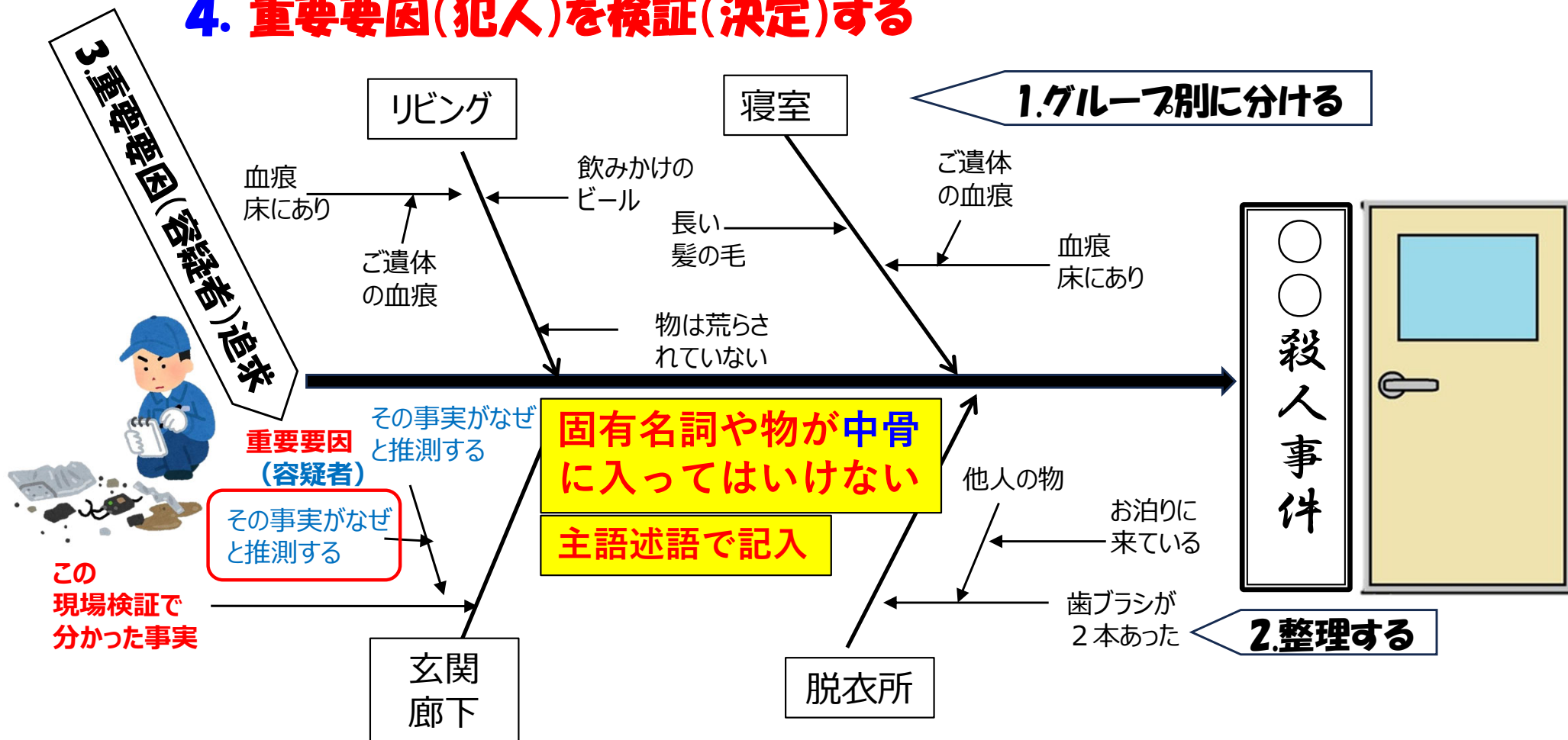
ナット君

要因解析の特性要因図作成が**弱い**所多し

● 要因の洗出し・絞り込み(仮説)・検証。

1. 要因をグループ別に分ける。そのグループを作る。
2. そのグループを整理する (**特性要因図**、)
3. **重要要因(容疑者)**を追究し絞り込む
4. **重要要因(犯人)**を検証(決定)する

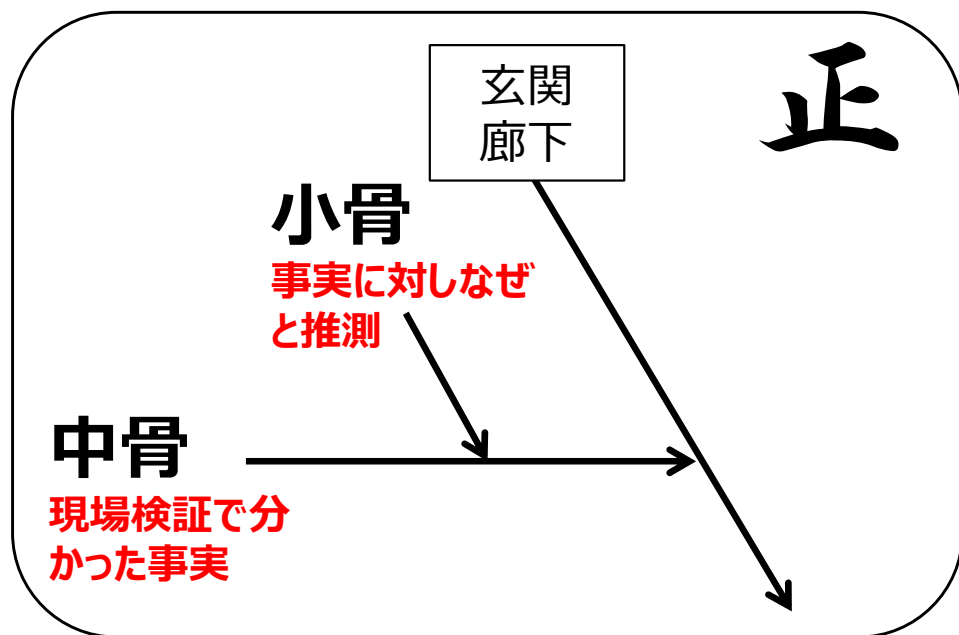
ここまでの
特性要因図



3. 重要要因(容疑者)を追究し絞り込む注意点

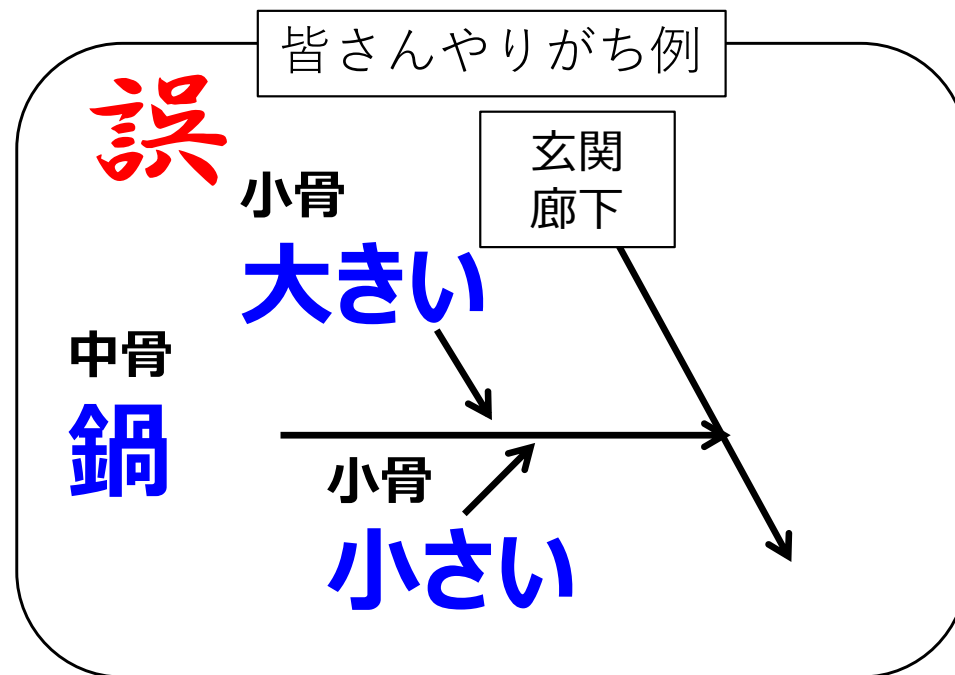
●特性要因図で絞り込む訳ですが其の注意です。

振り返ってみるとそうではありませんか



深掘りされて容疑者までたどり着きますよね

これが特性要因図なんです。



色・形の説明なんです

これは特性要因図をなめています！

これは追求とは言えませんよね、これを評価しろと言われても...

4. 重要要因(容疑者)から(犯人を)を検証し(断定)する

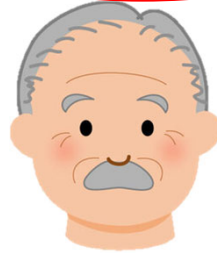
●要因の解析したのうち容疑者(重要要因)から犯人と判定するための

要因の検証 が必要

~~容疑者A~~



容疑者B



犯人

~~容疑者C~~



~~容疑者D~~



検証結果をデータで見たいんです



聞き込み・尾行



科学捜査研究所の結果



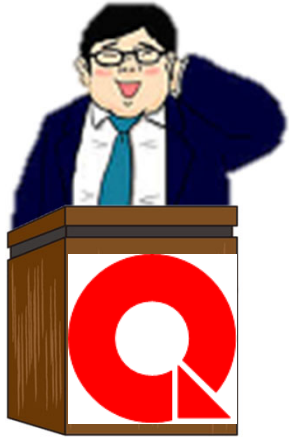
特性要因図を簡単に作れるアドバイス



どれだけ**現場検証**となる現状把握で
中骨となる**事実**を沢山つかむか否かが
ポイントとなる。

現状把握とは**テーマに対して**ストーリー上必要と
なる部分をその現場検証でつかんだ事実から
抜き取ったものなんです。
だから、現状把握がテーター1つで要因解析へと
移ることはおかしいんです。





注意して活用願います。
必ず成長につながります。
頑張ってください。

「井の中の蛙」ではなく
また挑戦してください。

ご清聴ありがとうございました

QCサークル東海支部 静岡地区
世話人 難波 浩三