

会社・事業所名 (フリガナ)	発表者名 (フリガナ)
株式会社 キャタラー	湯本 勇波



発表のセールスポイント

三現主義にこだわった妥協なき
現状把握を実施。
問題発生メカニズムを特定、
誰もがやり易い作業へ改善した事例です。

会社紹介

キャタラー本社
静岡県掛川市千浜7800番地
設立: 1967年5月
従業員数: 1,217名(2024年4月)

触媒はエンジンからの排ガスをクリーンにする部品

◆ARKクリエイションセンター
静岡県磐田市下野部1905番地10
設立: 2017年11月

私たちの会社は本社が静岡県 掛川市にあり、主に自動車などの排ガスを綺麗にする触媒の研究開発、製造、販売を行っています。私たちは磐田市にある研究施設、ARKクリエイションセンターに勤めています。

職場紹介

～上位方針～
・ワークライフバランスに向けた年休取得と時間外業務の削減
・お客様に喜ばれる試験、試作対応

421組1班: 量産に向けたスラリー設計
421組2班: 生産準備に向けた設計検証

スラリーとは...
様々な材料を混ぜた粘りのある液体

コートとは...
スラリーを基材に流しこんで付着させる

私たちは製品設計部 第4試験課に所属しています。主に量産設備に合わせた条件下でのスラリー試験や触媒試験を実施しています。

サークル紹介

私たちのサークルは11名で活動しています。今回の活動で**弱みである問題解決とQC手法をレベルアップ**して、サークルレベルA(2)を目指します。

運営の工夫

前回活動ではアドバイザーの会合参加が低かったため、参加できない時も、**確実に情報共有するためにステップリーダーが議事録を作成し、共有することとしました。**他にも、「**会合やデータ収集に時間がかかった」「計画から遅れた**」等の反省点が挙がり、活動を効率よく進めるために、「**会合前の事前mtg」「司会をステップリーダーが担当」「生成AIの活用**」を実施しました。

★アドバイザーの会合参加 90点 → 目標: 120点

キーパーソン紹介

湯本 勇波

QC個人レベル: 55 (問題解決)

趣味: バレーボール
長所: 体力
短所: 優柔不断

キーパーソンは湯本さんに決定。次期テームリーダー候補として**問題解決とQC手法のレベルを2024年10月までに1ずつ向上**させる事を目標に育成計画を立てました。

キーパーソン育成計画

育成計画	実施内容	進捗	現状	目標
問題解決	三現主義で現状を正しく把握する	達成	レベル3	レベル4
QC手法	5W1Hを徹底し、標準を作成する	達成	レベル3	レベル4
問題解決	現場の現状に即したQC手法を作成する	達成	レベル3	レベル4
QC手法	比較し、より良いQC手法を作成する	達成	レベル3	レベル4

QCサークル紹介		フレッシュヤーズ	
本部登録番号	86-58	サークル結成時期	2015年 6月
構成人員	11名	月あたり会合回数	4回
平均年齢	-歳	1回あたり会合時間	0.5時間
最高年齢	-歳	会合は	就業時間内・就業時間外・両方
最低年齢	-歳	テーマ暦・社外発表	19件目・1回目
(所属部署) 製品設計部 第4試験課			

テーマ選定

現地現物で話し合い4件の困りごとをマトリクス図にて評価

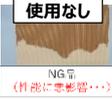
ストレスとは
フレッシュャー、緊張、焦り、
疲労、イライラ、不安など

評価点小計	緊急性	重要性	ストレス	サークル ニーズ	問題点	職場 ニーズ							評価点小計	評価点 総合
						品質Q	コストC	納期D	安全S	モラルM	環境E	上位方針		
15	△	△	△	○	粘度ホトム試験に時間がかかる	△	○	△	△	△	△	△	13	28
17	△	○	△	○	増粘したスラリーの表面外周が乾燥する	○	○	△	△	△	△	△	21	38
17	○	○	△	○	ICTタブレットを使ったスラリー調整に時間がかかる	○	○	△	△	△	△	△	25	42
21	○	○	△	○	分け取り装置を使ったコート作業に時間がかかる	○	○	○	○	○	○	○	29	50

「分け取り装置を使ったコート作業に時間がかかる」に決定！

困りごとを現地現物で話し合い、4件のテーマ案をマトリクス図にて評価。
サークル独自の「ストレス」を項目に追加して評価した結果、
「分け取り装置を使ったコートに時間がかかる」に決定しました。

テーマ選定理由①



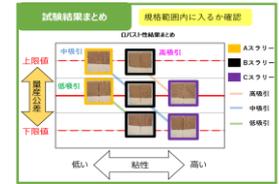
量産模擬試験に必須

コートロバスト性試験とは

試験条件

- ・粘性の異なるスラリー3個を使用(材料は同じ)
- ・量産模擬試験のため分け取り装置を使用
- ・コート装置の吸引風速を変更しながらコート

量産移行前の重要な試験



分け取り装置とは、スラリーを必要量分け取り、シャワー状に排出する装置です。
装置を使用することで、スラリーを均一に排出・触媒に塗布できるため、
量産模擬試験の、コートロバスト性試験に必須となる重要な装置です。

1回の試験で粘性の異なるスラリー3個を使用しています。

テーマ選定理由②



予約時間内に作業を終わらせる必要がある
(焦り、フレッシュャーによるストレス...)

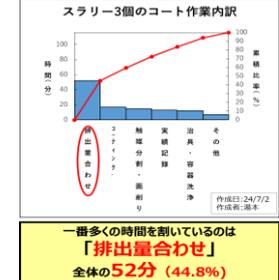
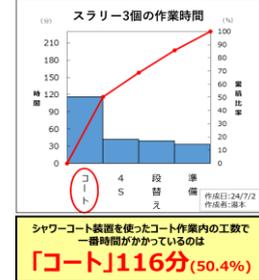
～上位方針～

- ・ワークライフバランスに向けた年休取得と時間外業務の削減
- ・お客様に喜ばれる試験、試作対応

改善する必要性が高い！

装置の需要は増加傾向にありますが、装置が1台しかなく、
他班でも需要があるため使用できる時間が限られています。
その為、早出や時差休憩などに対応しています。
今後、更に需要が増加すると対応が難しくなる恐れもあります。
上位方針とも合致しており、今回のテーマとして活動する事にしました。

現状把握①～作業時間の内訳～



1試験で使用するスラリー3個のコートロバスト性試験の作業時間を調査した結果、
「コート工程」で約50%の116分を占めていることが判明。
更にコート工程を調査した結果、「排出量合わせ」に時間がかかっており、
約45%の52分を占めていることが判明しました。

現状把握②～人毎の作業時間～

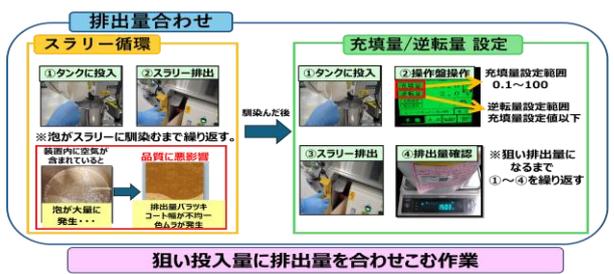


スラリー3個の合計排出量合わせ時間(分)	排出量合わせの中で		合計
	逆転量	充填量	
Aさん	29	30	65
Bさん	13	23	42
Cさん	17	24	47
平均	20	26	52

- ・1個目のスラリーが1番時間がかかる
- ・2個目以降は1個目が参考になり、時間が短くなる(粘性以外は同じスラリーの為)
- ・逆転量/充填量設定に時間がかかる

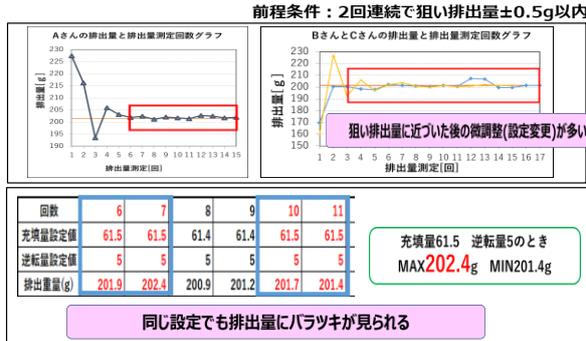
排出量合わせ時間について人毎で調査したところ、
人毎のバラつきはありますが、全員が「1個目のスラリーに時間がかかっている」
「2個目以降は1個目が参考になり、時間が短くなる」
「逆転量/充填量設定に時間がかかる」事が判明しました。

現状把握③～排出量合わせ作業フロー～



排出量合わせを実施する際に、装置内に空気が残った状態でスラリーを排出すると
空気が一緒に押し出され、大量に泡が発生、品質に悪影響を及ぼします。
そのため、はじめに循環作業を実施して、発生した泡を馴染ませていきます。
馴染んだ後に、充填量と逆転量を設定して、排出量を確認。
狙い排出量になるまで繰り返し実施しています。

現状把握④～排出量と測定回数～



回数	6	7	8	9	10	11
充填量設定値	61.5	61.5	61.4	61.4	61.5	61.5
逆転量設定値	5	5	5	5	5	5
排出量(g)	201.9	202.4	200.9	201.2	201.7	201.4

充填量61.5 逆転量5のとき
MAX202.4g MIN201.4g

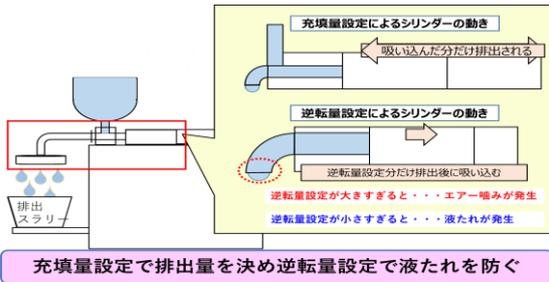
次に排出量と測定回数を確認したところ、全員が狙い排出量に近づいた後に
何度も微調整を実施している事が判明しました。更に詳細を確認したところ、
同じ設定でも、排出量にバラつきがあることが判明しました。

現状把握⑤～排出量工程調査～



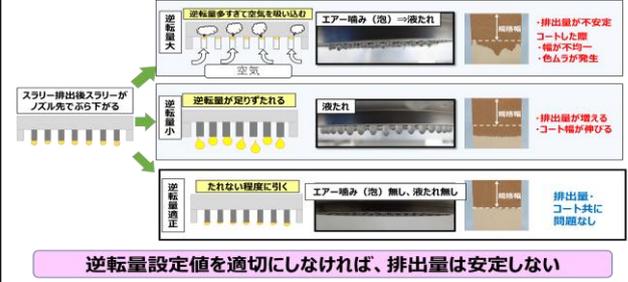
6～11回目の逆転量設定が5の場合、エア噛み(泡)と液たれが発生。
12回目で逆転量設定を4にした後は発生していません。
しかし、排出量が規格外となったため、最後に充填量を調整。
最終的に15回も重量測定を実施しています。

現状把握⑥～充填量/逆転量設定～



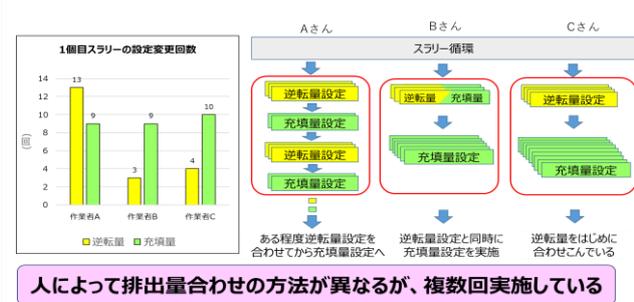
充填量設定は、シリンダーを押し出し排出量する量を決めます。
 逆転量設定は、シリンダーを逆方向に稼働させ、液たれを防ぎます。
 逆転量設定値が大きすぎると、吸い込み過ぎてエアークラックが発生。
 逆に小さすぎると、吸い込み不足で液たれが発生します。
 適切な充填量と逆転量を設定して、狙いを排出量になるよう作業しています。

現状把握⑦～エアークラック(泡)と液たれ～



逆転量設定が大きすぎる場合、エアークラックと液たれにより、排出量が安定せず、コート時に悪影響が発生。
 設定が小さすぎても、液たれにより排出量が増え、コート時の幅が伸びてしまいます。
 適切な設定値であれば、エアークラックと液たれは発生せず、排出量・コート作業ともに問題なく作業できます。

現状把握⑧～人毎の排出作業合わせ方法～



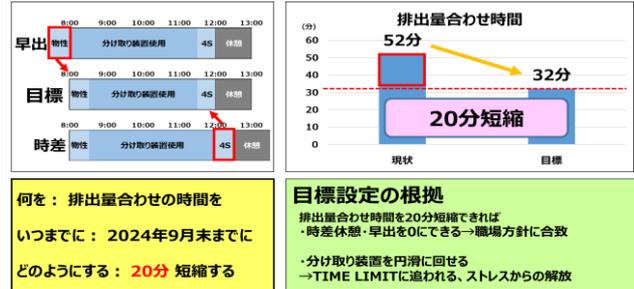
人によって排出量合わせの方法が異なるが、複数回実施している
 人毎に排出量合わせの作業方法を調査したところ、人毎で方法に違いはありますが、全員が充填量と逆転量設定を、複数回実施していることがわかりました。

現状把握～まとめ～

- ①作業は排出量合わせが52分で1番時間がかかっている。
- ②1個目スラリーが1番時間がかかっている
- ③充填量/逆転量設定に時間がかかっている。
- ④循環時に空気がスラリーに取り込まれる
- ⑤エアークラック(泡)や液たれにより排出量が安定しない
- ⑥作業手順が人によって異なるが、充填量/逆転量設定を繰り返している

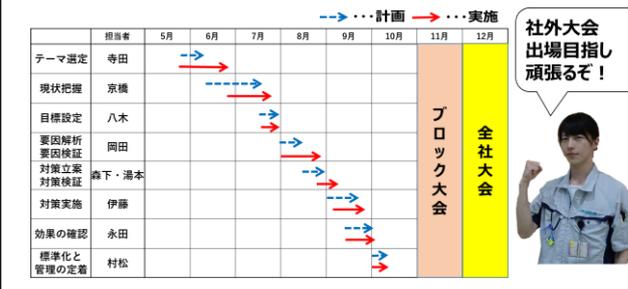
現状把握をまとめると、このようになりました。

目標設定



目標は、「排出量合わせの時間を、2024年9月末までに、20分短縮する」にしました。目標達成することで、早出対応や時差休憩を無くし、需要が高い分け取り装置を円滑に運用することができます。

活動計画



活動計画はこのように立て、全員で活動しました。

運営のくふう～中間～



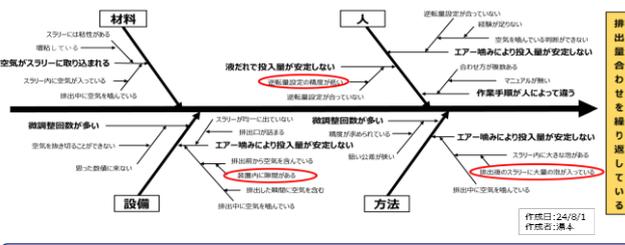
アドバイザー参加率は100%、会合毎に必ずアドバイスをいただき、皆で共有しました。会合時間も30分以上は0回となりました。しかし、活動中に問題が発生したため、Teamsとフレックス勤務の有効活用や小グループでの活動を実施する事で計画遅れを防止します。

キーパーソン～中間～

問題解決	習得状況	習得ステップ	実施内容	教育者	現状	いつまでに	目標
「現場・現場・現場」の考え方をしている	習得!	現状把握	三現主義で現状を正確に把握する	原嶋	レベル3	24年10月末	レベル4
「5W1H」の考え方で業務を進めている	未	標準化と管理	5W1Hを明確にし標準を作成する	村松	レベル3	24年10月末	レベル4
目的に合ったグラフを作成・考察できる	未	効果の確認	効果の確認に適したグラフを作成する	永田	レベル2	24年10月末	レベル3
目的に合ったチェックシートを作成・考察できる	習得!	現状把握	比較しやすいチェックシートを作成する	岡田	レベル3	24年10月末	レベル4
発表原稿の作成と結果発表が出来る	未	資料作成	分かりやすい発表原稿を作成する	中井	レベル3	24年10月末	レベル4

キーパーソンの湯本さんは、各ステップで教育者に教わりながら、活動することで順調に問題解決とQC手法を習得することができました。

要因解析



①装置内に隙間がある②排出後のスラリーに大量の泡が入っている③逆転量設定の精度が低い

特性要因図を用いて、要因解析を実施した結果

重要要因として、「装置内に隙間がある」「排出後のスラリーに大量の泡が入っている」「逆転量設定の精度が低い」の3件が挙げられました。

要因の検証計画

重要要因	検証事項	誰が	いつまでに
①装置内に隙間がある	配管内を水で満たしノズル先端から泡が出るか検証	中井 永田 内田	8月16日
②排出後のスラリーに大量の泡が入っている	大量の泡ありなしで排出量がバラツクか検証	森下 伊藤 湯本	8月11日
③逆転量設定の精度が低い	目安のありなしで調整回数を減らす事ができるか検証	寺田 八木 京橋	8月11日

要因の検証計画はこのように立て実施しました。

要因検証①～装置内に隙間がある～

①水中で組み立て ②配管を延長

③泡の発生確認

装置からの泡発生は無し

検証結果 ×

装置につながるシャワーノズルの組み立てを水中で実施。隙間があった場合、排出した際にシャワーノズルから空気は排出され、泡が発生します。しかし、泡は発生しなかったため、検証結果は×です。

要因検証②～排出後のスラリーに大量の泡が入っている～

泡発生のメカニズム

社内生成AIを活用して、泡発生のメカニズムを確認！

液体が排出される過程で、周囲の空気が液体内部に取り込まれることで泡が形成されます。この吸入のメカニズムは、以下の動画をご覧ください。

- 高いところから水滴が水面に落ちると空気を含みながら水中に入り、泡が発生

低い所から排出 高い所から排出

検証用スラリーを使用 泡発生は少量 泡発生は大量

高いところから水滴が水面に落ちると空気を巻き込みながら水中に入り泡が発生

検証前に社内生成AIを活用して、泡発生のメカニズムを確認。高いところから水滴が水面に落ちると空気を巻き込みながら水中に入り、泡が発生します。検証用スラリーを使用して確認したところ、生成AIの回答どおり、高いところから排出した場合、泡が大量に発生しました。

要因検証②～排出後のスラリーに大量の泡が入っている～

泡なし 採取時シリリン内状態

1	10.01
2	10.00
3	9.98

最大最小の差 0.03gで安定している

泡あり 採取時シリリン内状態

1	9.72
2	9.92
3	9.84

最大最小の差 0.2gで安定しない

泡が多く入ると排出量がばらつき安定しない

検証結果 ○

泡のないスラリーと泡が入ったスラリーを用いて、10ml採取。重量測定をn=3で実施したところ、泡なしは重量差が最大、0.03gに対して、泡ありは最大0.2gとバラツキが大きくなり、検証結果は○です。

要因検証③～逆転量設定の精度が低い～

液たれのメカニズム

液体中に空気を足すと重力 > 表面張力で液が垂れる

設定の精度による回数と時間

回数	時間 (分)
9	9.0
5	5.0

精度が上がれば排出量合わせの回数が減少

検証結果 ○

検証前に逆転量設定の理由である、液たれについて発生メカニズムを確認。本来はノズル先端の滴は重力よりも強い表面張力が働き、垂れることはありませんが液に空気が含まれると、表面張力が弱まり、垂れてしまいます。設定値参考の有り無しで、排出量合わせの回数と作業時間を調査。参考が有る場合は、設定の回数と作業時間が減少し、検証結果は○です。

要因検証結果

重要要因	検証事項	検証結果	判定
①装置内に隙間がある	配管内を水で満たしノズル先端から泡が出るか検証	装置内に隙間はなく新たな泡は発生しない	×
②排出後のスラリーに大量の泡が入っている	大量の泡ありなしで排出量がバラツクか検証	泡が大量にあると排出量は安定しない	○
③逆転量設定の精度が低い	目安のありなしで調整回数を減らす事ができるか検証	調整回数が10回から5回になった	○

要因検証結果は上記のようになり

「排出後のスラリーに大量の泡が入っている」「逆転量設定の精度が低い」を真因と判断しました。

対策立案

1次手段 2次手段

対策案	効果	実現性	コスト	期間	品質	作業性	点検	探査
スラリーを使い替える	○	△	△	○	○	△	△	14
泡をすく	△	○	○	○	△	△	△	18
泡発生を抑制	○	△	△	△	○	○	○	16
ふるいをかませる	○	○	○	○	○	○	○	24
調整材料を調整して泡	△	△	△	△	△	△	△	16
スラリー排出時の速度を少なくする	○	○	○	○	○	○	○	24
装置の調整を止める	△	△	△	△	△	△	△	18
ペナラに換えてもらう	○	○	○	○	△	○	△	18
逆転量をそのついでに減らす	○	○	○	○	○	○	○	26
逆転量の設定方法を定める	○	○	○	○	○	○	○	16

「ふるいをかませる」「スラリー排出時の落差を少なくする」「逆転量を設定を0から始める」に決定

系統マトリックス図にて、評価した結果

「ふるいをかませる」「スラリー排出時の落差を少なくする」「逆転量を設定を0から始める」の3件を採用することにしました。

対策の検証計画

対策案	検証内容	検証実施期限				担当者
		9/1週	9/2週	9/2週	9/2週	
① ふるいをかませる	泡を含んだスラリーをふるいで濾した際に泡の量が減少するか確認	9/2週	9/2週	9/2週	9/2週	森下 伊藤 内田
② スラリー排出時の落差を少なくする	排出口から受け容器の距離を縮め、発生する泡の量が変化するか確認	9/1週	9/1週	9/2週	9/2週	中井 京橋 岡田 湯本
③ 逆転設定量を0から始める	作業ルールがある状態とない状態で設定変更回数、時間が変わるかを確認	9/1週	9/1週	9/2週	9/2週	寺田 湯本 八木

対策の検証計画はこのようにたて、実施しました。

31

対策の検証①～ふるいをかませる～

対象の比重は1だから10ml=10g 10gに近いほど泡を取り除けている

1	9.96
2	9.82
3	9.76
平均	9.85

1	9.91
2	9.94
3	9.95
平均	9.93

目開き250µmでは効果が見られたが...

工程が追加されることで量産化の際問題となる可能性有...

目開き	品質	作業性	ロス	結果
2.8mm	×	△	△	×
250µm	×	×	○	×

検証結果 ×

ふるいをかませることで、泡が取り除けるか検証。
目開きの異なる2種で検証した結果、250µmでは泡を取り除く事ができました。
しかし、品質に問題がないか依頼者に確認したところ、量産化の際に工程が追加されることで問題になる懸念が生じたため、検証結果は×としました。

32

対策の検証②～スラリー排出時の落差を少なくする～

1	9.86
2	9.89
3	9.81
平均	9.85

1	9.92
2	9.94
3	9.99
平均	9.95

着水面が近くなると大量の泡が発生しなくなった 検証結果 ○

ノズルと着水面の距離によって、泡発生量の差があるか検証。
着水面を近づけることにより、泡の発生量を少なくできることが判明したため、検証結果は○です。

33

対策の検証③～逆転量を0から始める～

逆転量設定が高いと空気を吸い込む
過剰な逆引き設定値にしない!

項目	見直し前	見直し後
設定回数	13	3
作業時間 (秒)	16	5

逆転量設定0から1ずつ上げていくことで設定回数減少 検証結果 ○

逆転量設定を0から始めることで、設定回数が減るか検証。
設定を0から1ずつ上げていくことで、過剰に逆引きをすることがなくなりました。
排出量のバラツキを抑えて、設定回数を減らすことができたため検証結果は○です。

34

対策の検証結果

対策案	安全性	品質	作業性	実用性	結果
ふるいをかませる	○	×	×	○	×
スラリー排出時の落差を少なくする	○	○	○	○	○
逆転設定量を0から始める	○	○	○	○	○

手分けして皆で取り組もう!

対策の実施計画

対策案	Q	C	D	S	M	E	上司承認	実施項目	対策実施計画		担当
									品質	コスト	
スラリー排出時の落差を少なくする	○	○	○	○	○	○	森田	スラリー排出時の落差を少なくする	9/3週	9/4週	寺田 岡田 八木
逆転設定量を0から始める	○	○	○	○	○	○	森田	逆転設定量を0から始める	9/1週	9/4週	村松 永田 藤下 伊藤

対策案について、6大任務で評価。
課長へ承認をいただき、対策の実施計画を立てて実施しました。

35

対策の実施①～スラリー排出時の落差を少なくする～

ノズルから着水面の距離を近づけて排出後の10mlあたり0gを測定

1	9.87
2	9.72
3	9.81
平均	9.80

1	9.84
2	9.82
3	9.88
平均	9.85

1	9.96
2	9.92
3	9.93
平均	9.94

判定: 15cm以内であれば大量の泡が発生しない

問題発生! 排出したスラリーが滞留しているときに排出した時に空気を巻き込んで泡が発生してしまいます

泡だらけ

このままでは連続排出できない!

着水面との距離が近いほど泡は発生しにくい スラリーの滞留を防止できないか?

ノズルと着水面の距離が15cmで泡の発生が無くなったことを確認。
しかし、滞留しているスラリーを排出した際に空気を取り込んでしまい、泡が発生したため、スラリーが滞留しなくなる案を検討することにしました。

36

対策の実施①～スラリー排出時の落差を少なくする～

プレート 消泡容器

泡抑制効果抜群!

滞留を無くすことで

1	9.74
2	9.98
3	9.91
平均	9.88

1	10.00
2	9.97
3	9.98
平均	9.98

問題ありません! ありがとうございます!

スラリー飛散無し 技術員承認OK!

スラリーが大きく泡立たず、スラリーが飛散しない容器が完成!

スラリーの滞留を防ぐために、プレートを斜めに取り付けた消泡容器を用意しました。
これにより、泡の発生を防ぐことができました。
また、排出時にスラリー飛散もないことも確認でき、依頼者からも承認をいただきました。

37

対策の実施②～逆転設定を0から始める～

改善前

改善後

項目	改善前	改善後
設定回数	20	6
作業時間 (分)	14	6

スラリー3個で14分短縮!

品質問題なし!

標準化教育完了 資料提供頂きました

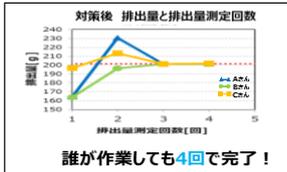
工法企画開発室 小坂さん

エア噛み(泡)と液たれの減少により、作業時間短縮

逆転量を設定する際は0から1ずつ値を上げていく事で、泡と液たれ発生を少なくすることができました。
対策を作業要領書に反映し、作業方法の教育や関係者への展開を実施。
逆転量設定の作業時間を14分短縮することができました。

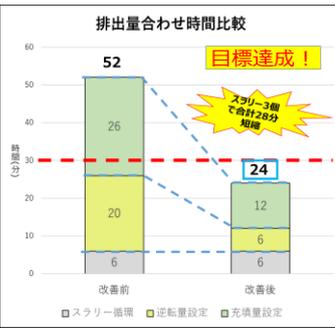
38

効果の確認①



対策後 排出量合わせ時間

	逆転(分)	充填(分)	循環(分)	合計(分)
Aさん	7	15	6	28
Bさん	5	10	6	21
Cさん	6	11	6	23
平均	6	12	6	24



対策の結果、誰が実施しても排出量合わせの回数が4回となり、1試験で28分の作業時間短縮となり、目標達成することができました。

効果の確認②



早出出勤や時差休憩の必要もなくなりました。作業が円滑に進むことでストレスも軽減できました。有形効果は年間で約8万円となり、CO2年間排出量も約32kgの削減に成功しました。

効果の確認③

【作業円滑化によるストレス軽減】
排出量合わせ回数が減り、何度も繰り返すことに対するストレスが減った。他班への分け取り装置受け渡しも円滑になった。

【分け取り公差縮小化】
スラリ分け取り量のばらつきが小さくなり、今後公差が縮小しても問題なく対応できるようになった。

【技能習得】
今までコーロボラスト試験について詳しくなかったメンバーが、知見を深め技能を習得することができた。

【応援受活性】
分け取り装置が使用できるようになったメンバーが増えたことで、他班へ作業の応援に行くことができるようになった。

課方針に貢献!
・お客様に喜ばれる試験、試作対応
・全員参加による収益改善活動の推進 (創意工夫優秀提案表彰)

様々な副次効果も得ることができ、課方針にも貢献することができました。

運営の工夫～まとめ～

★ アドバイザーとの連携を強化!
会合へ参加できなくてもTeamsと議事録で内容を共有することでアドバイザーとの連携を強化!

目標：120点 → 結果：120点

★ 計画遅れが発生…
細かな日付を設定したが守らることができなかった
計画を立てても守らなければ意味がない! 次回からどうする! ?
次回からは会合前にロードマップを共有し進捗管理を行います

アドバイザー 中嶋さん

アドバイザーの会合参加は、120点となり、目標を達成。しかし、今回の活動では計画に遅れが生じたため、次回活動では会合前に皆で情報共有し、進捗管理を実施します。

キーパーソン～まとめ～

活動後の習得状況

問題解決	習得状況	習得ステップ	実施内容	教育者	現状	いつまでに	目標
「現地・現物・現実」の考え方をしている	習得済!	中間報告習得済	現状把握 三班主義で現状を正確に把握する	京橋	レベル3	24年10月末	レベル4
「5W1H」の考え方で業務を進めている	習得!	標準化と管理	5W1Hを明確にし標準を作成する	村松	レベル4	24年10月末	レベル4
QC手法	習得済!	習得ステップ	実施内容 <td>教育者 <td>現状 <td>いつまでに <td>目標</td> </td></td></td>	教育者 <td>現状 <td>いつまでに <td>目標</td> </td></td>	現状 <td>いつまでに <td>目標</td> </td>	いつまでに <td>目標</td>	目標
目的に合ったグラフを作成・考察できる	習得済!	効果の確認	効果の確認に照らしたグラフを作成する	永田	レベル2	24年10月末	レベル3
目的に合ったチェックシートを作成・考察できる	習得済!	中間報告習得済	現状把握 比較しやすいチェックシートを作成する	岡田	レベル2	24年10月末	レベル3
発表原稿の作成と結果発表が出来る	習得!	資料作成	分かりやすい発表原稿を作成する	中井	レベル3	24年10月末	レベル3

湯本さん 個人レベル
問題解決 5S, QC手法
改善能力 UP, 技能向上, 発表
食色 UP, 改善能力
レベル4
QC検定3級合格!

湯本さんは問題解決とQC手法のレベルが向上し、目標を達成しました。QC検定3級に合格する事もできました。

サークルレベル～まとめ～

サークルの能力 (X軸) 改善前 3.5点 → 改善後 3.6点

明確(ぬきがいのある)職場 (Y軸) 改善前 3.5点 → 改善後 3.8点

次回もAゾーン到達を目指します!

サークルレベルは全体的に向上しましたが、目標のAゾーンには到達できませんでした。次回活動でも、Aゾーン到達を目指します。

標準化と管理の定着

項目 Subject	なぜ Why	何を What	誰が Who	いつ When	どこで Where	どのように How
標準化	正しい作業方法定着	分け取り装置の作業要領書	内田	10月末	管理室	改定する
教育訓練	正しい作業方法定着	分け取り装置のOJT	内田	・10月末・配属時	作業現場	作業要領書を用いて教育する
維持管理	品質安全確保	対策容器の状態	作業者	作業前	作業現場	チェックシートを用いて点検する 容器に割れや欠けがあれば交換する

「5W1H」の考え方のSW1Hの考え方を定着

標準化と管理はこのように決め、安全と品質を維持管理していく為に、チェックシートを用いて容器の点検をしています。

反省と今後の方針

ステップ	良かった点	反省点	今後に向けて
P (Plan)	テーマ決定 作業者が問題としている事も決定できた	原因ごとが少なく、テーマを決めるまでに時間がかかってしまった	日頃から原因ごとを収集する
	現状把握 目標設定	メンバーを把握し、現地現物でのデータ詳細に集めることができた	データを幅広く収集し、一度で整理するのが大変だった
	活動計画	フェーズ別に担当者を決め責任持って進めることができた	テーマ決定に時間がかかってしまった
D (Do)	要因分析 要因検証	要因を十分に深堀りすることで原因にたどり着くことができた	要因検証に時間がかかってしまった
	対策立案・検証・実施	メンバーの意見を話し合い短期間で良い対策を実施できた	一部のメンバーに負担が多かった
C (Check)	効果の確認	目標を達成し、多量な工程化を推進できた	サークルメンバー全員で効果の確認を計画より遅れた場合直ぐに計画を修正する
A (Action)	標準化と管理の定着	5W1Hを明確にしたことで標準化できた	課全体へのOJTは出来ていない

良かった点と反省点を考慮して、今回のQC活動では現状把握で、沢山のデータを収集することができました。反面、データ整理に苦労したので今後は効率よくデータ整理を実施したいです。