

QCサークル静岡地区 新春大会 東部会場

開催日 : 2012年1月20日(金)
 時間 : 9:00~16:30
 場所 : 富士市交流プラザ
 定員 : 250名
 参加費 : 4,000円 (含 資料・昼食代・消費税)

プログラム

- 9:00 ~ 9:20 (20) 参加者受付
- 9:20 ~ 9:30 (10) 開会挨拶・連絡事項
- 9:30 ~ 9:45 (15) 会場移動
- 9:45 ~ 10:35 (50) 体験談発表(2会場各2件)
- 10:35 ~ 10:45 (10) 休憩
- 10:45 ~ 11:30 (45) 体験談発表(2会場各2件)
- 11:30 ~ 12:20 (50) 昼食・休憩
- 12:20 ~ 13:10 (50) 体験談発表(2会場各2件)
- 13:10 ~ 13:20 (10) 休憩
- 13:20 ~ 14:05 (45) 体験談発表(2会場各2件)
- 14:05 ~ 14:20 (15) 会場移動&休憩
- 14:20 ~ 14:35 (15) 地区活動報告
- 14:35 ~ 14:55 (20) アトラクション
- 14:55 ~ 15:55 (60) 講演
- 15:55 ~ 16:20 (25) 総合講評・表彰式
- 16:20 ~ 16:25 (05) 閉会挨拶
- 16:25 ~ 16:30 (05) 記念撮影

講演



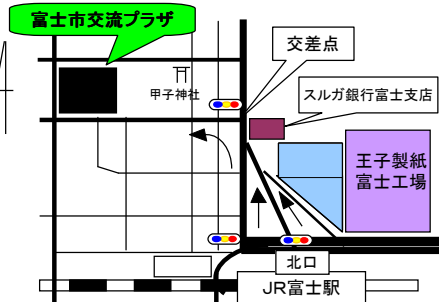
テーマ 「魅力あるQCサークル活動」
 ~ 人づくりと職場の活性化 ~
 講師 QCサークル東海支部 副世話人
 (静岡地区担当)
 アイシン精機(株) TQM・PM推進室
 鬼頭 靖 氏

<講師略歴>

- ・1984年 アイシン精機(株)入社
- ・2010年 QCサークル東海支部幹事長
- ・2011年 QCサークル東海支部副世話人

担当会社窓口

関東自動車工業(株) TQM推進部 植木 一仁
 TEL : 055-996-2164 FAX : 055-996-3700
 E-mail : kazuhito.ueki@kanto-aw.co.jp



富士市富士町20番1号
 TEL:0545-65-5523
 * JR富士駅北口より
 徒歩5分
 * お客様専用駐車場は
 ありませんので、
 車でのご来場は
 ご遠慮下さい。

第1会場 体験談発表: 製造部門(多目的ホール)

No.	会社名	サークル名 テーマ名	職種 活動の特徴 ねらい	発表のセールスポイント
1	(株) 浜名プラスチック	エキスパート 組付工程でのシールが欠品しない 工程作り	製造 問題解決手順 品質向上	慢性的にシール欠品が発生している工程を、派遣会社の方々と一緒に、モノ作りにこだわって改善した事例です。
2	日機装(株) 静岡製作所	G1 梱包作業の見直し	製造間接 問題解決手順 コスト低減	梱包作業は広い作業スペースで多くの作業を行い大変な業務である。作業環境・作業の流れを分析し作業効率の改善を行った事例です。
3	ジヤトコ エンジニアリング (株)	アクティブ チームワークで問題解決! 皆で勝ち取るお客さまの信頼!	製造 課題達成手順 納期改善	現状のやり方では要求ニーズに対応できなくなり、創意工夫し作業編成で問題解決! 問題解決の中でサークル員の意識改革、成長に繋がった事例です。
4	ユニプレス(株) 技術開発センター	PLA 金型ダイハイトMIN化	技術 問題解決手順 コスト低減	2010年度から1年毎金型原価を10%低減し、12年度までに09年度に対し金型原価を30%削減を目標に活動してきました。金型構造の見直しを行い、今回新規金型原価を20%削減を可能にした事例です。
5	東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道 事業本部	スノービー 列車無線基地局の検査及び 障害時間を減らそう	技術 問題解決手順 品質向上	QCサークル活動を通じて、若手社員の新幹線列車無線基地局の障害における対応能力の向上を目指した事例です。
6	東栄電機(株)	生技(ナマギ) サーボユニット工数削減	技術 課題達成手順 コスト・納期改善	急激な生産量増加による納期トラブルが発生し、顧客に迷惑をかけた。無駄の排除と作業の自動化により、課題を達成した事例です。
7	(株)大西	エクストリーム 590Lドア 中空ハリツキ不良0への 挑戦	製造 問題解決手順 品質向上	解決済み不具合が再発生! 今までの改善の有効性は? 再検討の余地は? メリネの号令に応じ、我々は改善活動をおとじて検証した。
8	日星工業(株)	和(ナゴミ) H3丸型スポーツハネ出し品の再生 工数を減らそう	製造 問題解決手順 品質向上	再生品が多発し、生産が遅れ残業になってしまう。メンバー構成が女性中心ですが、機械の改善により、問題を解決した事例です。

第2会場 体験談発表: JHS(事務・販売・サービス)部門(会議室1)

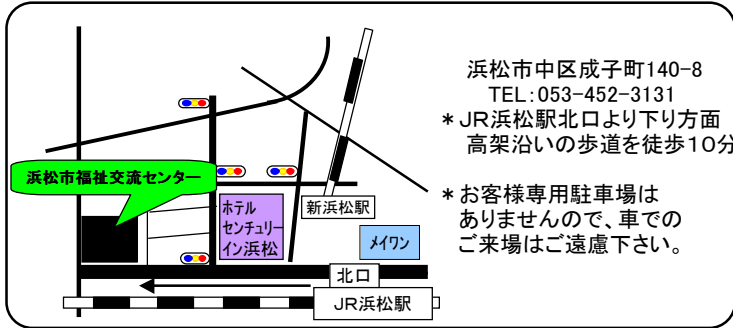
No.	会社名	サークル名 テーマ名	職種 活動の特徴 ねらい	発表のセールスポイント
1	トヨタ自動車(株) 東富士研究所	BEN-K(ベンケイ) 消防用水の100%活用	サービス 問題解決手順 品質向上	消防用水で訓練中、堆積物が詰まり消火という使命が果せない。水槽の水を抜き現地現物で確認・検証を行い問題解決した事例です。
2	川崎工業(株)	スマイル 書類保存用ダンボール置き場改 善による書類入替え時間の短縮	事務 問題解決手順 コスト・環境改善	長年見直すことのなかった書類保存用ダンボール置き場を改善したことによって、書類の入替え時間と環境改善ができた事例です。
3	東海旅客鉄道(株) 静岡支社	酒 匂(さかわ) 案内業務におけるCSマインド向上	販売(営業) 問題解決手順 CS向上	お客様に御満足いただける接客力を身に付けようと、接客力の数値化を工夫し、笑顔づくりや迅速で分かり易い案内業務の向上に取組んだ事例です。
4	静岡県立こころの 医療センター	外来小町 + 殿 予約なのになんで	医療 問題解決手順 CS向上	外来診察の待ち時間が長く、患者の負担が大きい為、予約時間枠の変更と医師の協力などを得て待ち時間を短縮した。

★ 体験談発表 : 短期運営 部門

1	(株)三静工業	美女と野獣 SOSからS.O.Sへ!(助け合いから さらに思いやり溢れるサークルへ!)	製造 問題解決手順 その他	纏まりのないサークルがSOS制度で他部署から様々な支援を受けながらも活動を通し、自分たちのあるべき姿を見つけ、目標達成と共にメンバー間に思いやりが芽生えた。
2	(株)ホテル ニューアカオ	パイナップル QCサークル活動の「見える化」を 目指して	サービス 問題解決手順 省エネ・省資源	QCサークル活動のマンネリを打破し、やりがいのある活動を目指し、達成感のある成果のために効果を「見える化」した運営事例です。
3	(株)トヨタエンタ プライズ	B級グルメ B級グルメサークルのキセキ	サービス 問題解決手順 その他	QC導入直後の組織で新米リーダーが奮闘。しかしサークルがまとまらず活動に苦労したが基本に気付き成長させる事が出来た事例。
4	矢崎部品(株) 裾野製作所	Ave. 40(アベ フォー) 新米リーダーのチャレンジ	製造間接 問題解決手順 その他	新米リーダーがメンバーのスキルや業務もバラバラなサークルを、共通したテーマでメンバーの心を掴み活動してきた事例です。

QCサークル静岡地区 新春大会 西部会場

開催日 : 2012年1月26日(木)
 時間 : 9:00~16:30
 場所 : 浜松市福祉交流センター
 定員 : 250名
 参加費 : 4,000円 (含 資料・昼食代・消費税)



プログラム

- 9:00 ~ 9:20 (20) 参加者受付
- 9:20 ~ 9:30 (10) 開会挨拶・連絡事項
- 9:30 ~ 9:45 (15) 会場移動
- 9:45 ~ 10:35 (50) 体験談発表(2会場各2件)
- 10:35 ~ 10:45 (10) 休憩
- 10:45 ~ 11:30 (45) 体験談発表(2会場各2件)
- 11:30 ~ 12:20 (50) 昼食・休憩
- 12:20 ~ 13:10 (50) 体験談発表(2会場各2件)
- 13:10 ~ 13:20 (10) 休憩
- 13:20 ~ 14:05 (45) 体験談発表(2会場各2件)
- 14:05 ~ 14:20 (15) 会場移動&休憩
- 14:20 ~ 14:35 (15) 地区活動報告
- 14:35 ~ 14:55 (20) アトラクション
- 14:55 ~ 15:55 (60) 講演
- 15:55 ~ 16:20 (25) 総合講評・表彰式
- 16:20 ~ 16:25 (05) 閉会挨拶
- 16:25 ~ 16:30 (05) 記念撮影

講演



テーマ 「今こそQCサークル活動」
 ~ 運営の工夫でサークルの活性化を! ~
 講師 QCサークル東海支部 静岡地区 世話人
 トヨタ自動車(株) 東富士研究所 管理部 総括室
 QCサークル上級指導士 白井 義博 氏
 <講師略歴>
 ・1966年 トヨタ自動車(株)入社
 ・2008年 QCサークル静岡地区幹事長
 ・2009年 QCサークル東海支部副世話人
 ・同上 QCサークル静岡地区副世話人
 ・2011年 QCサークル静岡地区世話人

担当会社窓口

アスモ(株) 品質保証部 品質企画室 中上 登久男
 TEL : 053-577-3354 FAX : 053-577-3161
 E-mail : tokuo-nakagami@asmo.co.jp

第1会場 体験談発表:製造部門(ホール)

No.	会社名	サークル名 テーマ名	職種 活動の特徴 ねらい	発表のセールスポイント
1	(株)ユニバンス	ミリオン ピニオンギヤ組立機における スベアサー挿入異常の撲滅	製造 問題解決手順 品質向上	組立機のチョコ停が慢性的に多発し、処置時間が掛り困っていた。全員で現場観察・分析し、設備改善で問題解決した事例です。
2	トヨタ紡織(株)	テイクイン A 安心安全な部品受入場づくり	製造間接 問題解決手順 安全	車両との接触での重大災害を撲滅する為、安全なレイアウト(構え)を構築し、その中でくみも充実しより安心かつ快適な職場づくりを目指した。
3	NTN(株) 磐田製作所	ポバイ 間接材料の在庫管理及び発注点 管理の改善	製造 問題解決手順 コスト低減	全員が取組める課題という事を前提にテーマを選定し、間接材料(研削砥石)の在庫管理と発注点管理を力を合せ改善した事例です。
4	旭テック(株)	エミゼロ 産業廃棄物削減	製造間接 課題達成手順 環境改善	自社最終処分場の満了に伴い顕在化した廃棄物問題。実態の調査から処理方法を再検討する事により問題を解決した事例です。
5	アマノ(株) 細江事業所	S・A・S(生産技術オールスターズ) フィルター生産職場における生産 性の向上	技術 課題達成手順 コスト低減	ありがたい姿を追求し、全員で特殊設備の理解を深め、関連部署と連携を取りながら改善を行ない、コスト低減に結びつけた事例です。
6	コンティネンタル・ オートモーティブ(株) 浜北工場	MK70 Valve-A班 Mod.1.2 NCライン 落下部品の低減	製造 問題解決手順 モラル向上	落下部品の低減活動を通じて、サークルメンバーのモラル向上やコスト意識、チームワークを学んだ事例です。
7	(株)榛葉鉄工所	レプリカ 14Jチャンパー生産性25%向上	製造 問題解決手順 コスト低減	若手育成を中心にレベルアップを目指した活動で、前後工程の人達や生産技術にも協力を仰ぎながら効率向上した事例です。
8	(株)資生堂 掛川工場	コリンジャパン カートナー機械停止率の低減	製造 問題解決手順 コスト・納期改善	機械停止要因を突き止め、3大要因を改善する事で停止率を低減させ作業時間延長などの問題を解決した事例です。

第2会場 体験談発表:JHS(事務・販売・サービス)部門(大会議室)

No.	会社名	サークル名 テーマ名	職種 活動の特徴 ねらい	発表のセールスポイント
1	鈴与(株)浜松支店 アスモ袋井事業所	FUKUROI DREAM 輸出コンテナ充填率の向上	物流 問題解決手順 コスト低減	顧客より、輸出コンテナの充填率向上の要請があった。顧客と協力し、輸出先のご理解も得て、納期優先の為の端数出荷を無くすことで問題解決した事例です。
2	アマノ(株) 細江事業所	AGK(アマノ原価管理) 職場の垣根を越えて作業効率UP へのチャレンジ	事務 問題解決手順 その他	組織変更による人員減少に対応すべく合同チームを立ち上げ、作業手順の見直しとムダの排除により作業の効率化を図った事例です。
3	静岡県立 こども病院	ジェネラルハーフ 私を置いていかないで	医療 問題解決手順 コスト低減	体温計がいつの間にか紛失してしまいコストがかかっていた。スタッフが体温計に愛着を感じるように工夫して改善した事例です。
4	静岡県庁	経営管理部 税務課 OSS(ワンストップサービス)の機器見直し によるコスト削減と利用率の向上	その他 問題解決手順 コスト低減	機器更新に多額のコストが発生し、利用率も伸び悩んでいた。機器構成と協働による申請方法の見直しにより双方を解決した事例です。

★ 体験談発表 : 短期運営 部門

1	豊田合成(株) 森町工場	キング ボディシーリング事業部 NO.1サークルを目指して	製造 問題解決手順 納期改善	新人作業員の教育をかね非毎回作業での遅れを解消すると共に、次期リーダーの能力もアップしAゾーンを維持した事例です。
2	ジヤトコ プラントテック(株)	かみなり 第1冷却水設備運転方法見直し による工数削減	製造間接 問題解決手順 省エネ・省資源	設備故障により電力・工数が増えた問題を、単に故障設備を修理するのではなく制御方法を変更し解決した事例です。
3	(株)キャタラー	ソルジャー I M6-2ライン 品質不具合の低減	製造 問題解決手順 品質向上	サークル再編、期間社員のサークル活動参加の中、活動スローガンを決めサークルのレベルアップと品質の向上を目的とした事例です。
4	浜名湖電装(株)	竹の子 「新・リーダーを目指して みんなで 取り組んだ稼働率向上 第二章」	製造 問題解決手順 コスト低減	伝統あるサークルの新リーダーに指名され、悪戦苦闘しながら、全員をその気にさせ、稼働率向上に取り組んだ事例です。