

No.	テーマ
サークルレベル向上活動 ～若手社員にやりがいと達成感を～	

会社・事業所名 (フリガナ)	発表者名 (フリガナ)	マツモト モエ
トヨタ紡織精工 (株) 高浜工場		松本 萌

**[1. テーマ]**

2/28

## サークルレベル向上活動

～若手社員にやりがいと達成感を～

**[2. 会社紹介]**

3/28

### 私たちの会社

社名: トヨタ紡織精工株式会社  
 TOYOTA BOISHOKU SEIKO CORPORATION  
 本社所在地: 愛知県高浜市新田町一丁目1番地  
 設立: 1992年7月  
 代表者: 代表取締役社長 藤本 拓宏  
 資本金: 8億6900万円 (出資率: 1:39持株 66.4%, 1:39持株 33.6%)  
 売上高: 2022年度売上: 561億円  
 従業員数: 1,512名 (2023年11月末時点)  
 生産拠点: 国内5工場 海外子会社2工場

**国内拠点**

- 2015.7- 高浜工場(本拠地)
- 2003.4- 高浜工場(東海)
- 2004.4- 高浜工場(東海)
- 2006.5- 本拠地(本)
- 2006.5- 高浜工場(東海)

**海外拠点**

- 2015.6- Seat Metal Parts Thailand(タイ) (SMPT)
- 2017.5- 浙江車輪自動車部品有限公司(中国) (SMPC)

**[3. 職場紹介 生産しているモノ]**

4/28

### 職場紹介

代表生産車種: TOYOTA ALPHARD, NOAH, VOXY, COASTER, HONDA ODYSSEY

品質宣言: **お客様第一**

主な商品: シート部品 (シート, 2ndシート, 3rdシート), ロングスライドレール

生産車種: ノア・ヴォクシー・コースター, アルファード・オデッセイ  
 主な生産品目: ロングスライドレール  
 製品の特徴: シートをスライドさせる機能部品

**[4. サークル変遷]**

5/28

### サークルの歩み

設立: 2006年(18年目)  
 サークル名: プランサークル  
 由来: **自分で考え抜く**

**サークル変遷**

2006年: 設立  
 2014年: 全社大会 優秀賞  
 2021年: サークル創設 10周年  
 2022年: 社内大会1位, 全社大会1位  
 2023年: 社内大会1位, 全社大会2位

抽選な努力が実を結び、近年では社内大会で結果を出し続けるサークルへと成長

**[5. テーマ選定]**

6/28

### 第一回会合実施

もうQCの時期が来ちゃったか... また帰りが遅くなる日々がはじまるなあ

毎回困りごとや職場の問題点からテーマ選出してるよね... テーマの選定の仕方変えてみたいね!

前回QCのやり残した課題とかはない?

前回QCの振り返りやってみて、みんなが気づいた点を挙げてみよう!

評価点	問題点	問題点評価項目	サークルの能力
良い◎=3点 普通○=2点 悪い△=1点	身の周りの問題点	対策立案のレベルが高い	13
	上司方針・課題	改善が中心になる	13
	課工場のクレーム	リーダー主体	9
	他課QCの巻き込みの課題	ポイントの資料が豊富にあり	12

**[6. メンバーの悩み]**

7/28

### サークルの間

去年までの活動から

- リーダー任せの活動
- 何に困っているのか把握 (情報共有) 不足
- 発表の結果での良い悪いの評価

**近い**

こんなアパマンなやり方ではいくら結果が良くていいサークルには程遠い

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	プランサークル (プランサークル)		プロジェクト
本部登録番号		サークル結成年月	2006年2月
メンバー構成	12名	会合は就業時間内・外・ <b>両方</b>	
平均年齢	36歳 (最高 57歳、最低 20歳)	月あたりの会合回数	4回
テーマ暦	本テーマで 3件目 社外発表 1件目	1回あたりの会合時間	1時間
本テーマの活動期間	2023年 2月 ~ 2023年 6月	本テーマの会合回数	16回
発表者の所属	高浜工場第2製造部第1製造課		勤続 4年



[15. 対策の導き出し]

**16/28**

**対策立案** 親和図法から対策のポイントを導き出す

現状調査で見えた問題 ①QC手法、②改善技術、③チームワーク、④会合実施状況

**経験** 難しい、機会ない、工具使えない、経験ない

**風土** 頼られない、怖い、恥ずかしい

**時間** 時間がない、特定メンバー、機会がない

意見が言いにくい風土で、経験値を上げる為の計画性に乏しいサークル

系統図法を使って 対策の実施事項を決める

若手メンバー レベルアップ

評価点 悪い：○3点 普通：○2点 良い：△1点	項目	現状	目標	達成
	ミニQC	○	○	○
	QC勉強会	○	○	○
	改善サポート	○	○	○
	ペア活動	△	△	△
	QC会合ルール	○	○	○
	企業活動	△	△	△
	現場活動	○	○	○
	活動発表ポスター	△	△	△

[16. 対策①勉強会]

**17/28**

**QC勉強会** (知識・技能の習得)

QC的問題解決法教育

改善の現場実践

想像以上にみんな生き生きと勉強してくれていた!

[17. 対策②ミニQC]

**18/28**

**若手だけのQCでやりがいと体験**

PDCAをまわし、ムダがなく、効率の良い問題解決を目指して女性社員が一丸となりQCストーリーのステップを完遂

[18. 桜で例えたコミュニケーションツール]

**19/28**

**桜満開活動** (全員参加のコミュニケーションツール)

3本の桜の種類

- テーマ選定
- 現状把握
- 目標設定

改善効果決定領域 桜

- 標準化と管理の定着

改善効果持続領域 桜

- 反省、まとめ

能力向上領域 桜

[19. サークルオリジナルルール]

**20/28**

**QC会合オリジナルルール**

**PLAN 3つの掟**

- 必ず意見を出す  
事前に会合日程を決めて公表し、意見を準備する  
参加できないメンバーは  
会合議事録を確認する
- 否定をしない(フレンストーミング)  
意見を聞くときはその意見を遮らない  
お互いの意見に肉付けしていく
- 敬語禁止  
性別年齢問わず、同じ立場で発言する

[20. 全メンバーの能力値を再評価]

**21/28**

**効果の確認**

4項目での対策を実施した後  
再度メンバー全員の個人別能力を確認

区分	項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	メンバー合計	メンバー平均	TOTAL平均
改善前	問題解決	2	2	2	2	3	3	4	4	4	3	4	3	3	3	38	3	3.04
	改善技術	3	2	2	2	4	4	4	3	3	3	4	3	3	3	39	3	
	改善能力	2	2	2	2	3	3	5	4	3	3	4	3	3	3	39	3	
	改善意識	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	39	3	
改善後	問題解決	12	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	151	14	3.06
	改善技術	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	42	3.2	
	改善能力	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	38	3.2	
	改善意識	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	41	3.2	
個人別	個人平均	2.4	2	2	2	2.8	2.8	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.06
	改善前平均	2.4	2	2	2	2.8	2.8	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	
	改善後平均	3.2	3	3	3	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	
	個人別	14	10	12	11	16	16	20	16	16	15	15	15	15	15	15	15	
個人平均	2.8	2	2.4	2.2	3.2	3.2	3.2	3	3.2	3.2	3	3	3	3	3	3		

3点台の大会に乗ったぞー!

QCサークルの平均的な能力→3.04点  
明るく働きがいのある職場→3.06点

[21. サークルレベルの効果確認]

**22/28**

**効果の確認**

QCサークルの平均的な能力

明るく働きがいのある職場

**サークルレベル把握表**

目標(Bゾーン最低値)  
X軸=3.0  
Y軸=3.0

Aゾーン  
Bゾーン  
Cゾーン

**合格**

弱みであった女性社員の個人能力を上げることに成功  
そうすることで急激なBゾーンに  
かろうじてではあるが到達することが出来た

[22. 反省と今後の課題の標準化]

**23/28**

**標準化**

人材育成の標準化の観点ではサークル、個人能力をあげるには反省と今後の課題に重点を置くことが重要

オリジナルのアンケート項目を作成

活動後メンバー全員で振り返りのアンケートを実施し  
①やり残した問題を整理する  
②次回の取り組みを明確にする  
③反省を今後にかかず計画を立てる

ここまで実施することを**標準化**とする

