

会社・事業所名 (フリガナ) カブシキガイシャ トヨタジドウシヨッキ トヨタエルアンドエフカンパニー タカハマコウジョウ 発表者名 (フリガナ) ウチヤマ リュウイチ
 株式会社 豊田自動織機 トヨタL&Fカンパニー 高浜工場 内山 竜一

会社紹介

1/32 TOYOTA

トヨタL&Fカンパニー
 フォークリフト
 物流システム機器
 ニッポンの物流美
TOYOTA L&F

当社は、愛知県刈谷市に本社を置き、県内にある10工場と1事業所で様々な製品を製造しています。私達の高浜工場では、フォークリフトや物流機器を製造し、トヨタL&Fのブランドで「ニッポンの物流美」をコンセプトにお客様に最適な物流ソリューションを提供しています。

工場紹介

2/32 TOYOTA

TOYOTA L&F 産業車両総括グループ
 高浜工場
 海外10拠点のマザー工場
 完全受注生産
 リフトが欲しい

実験部試験課
 開発部門 設計部門 実験部 評価室
 試験課
 試作車の組立
 耐久ショップ
 部品の耐久テスト
 車両ショップ
 車両の走行テスト
 設計通りの品質が確認しています

3つのショップを担当して、設計通りの品質を確認

高浜工場はトヨタL&Fカンパニーとして、海外10拠点のマザー工場でお客様に合わせた製品を、完全受注生産しています。私が所属する実験部試験課は、開発部門に属して3つのショップを担当しており、試作ショップは試作車の組立て、耐久ショップは部品の耐久テスト、車両ショップは車両の走行テストを行い、設計通りの品質かを確認しています。

サークル紹介

3/33 TOYOTA

QCC活動が間接部門まで広がり、サークル2015年に結成

サークルメンバー
 全員参加で一致団結
 ベテラン
 中堅
 若手
 メンバー8名
 19~57歳

サークルレベル表
 現状
 目標
 Bゾーンを目指し活動中!

サークルの特徴
 強み 人間関係
 弱み 専門知識・会合

弱みの背景 業種の違う3ショップで結成の合同サークル
 ショップごとの業務が違う
 【専門知識】他ショップの知識がない
 【会合】発言少なくショップ任せ

サークル課題
 ショップの知識向上
 3ショップをまとめる次期リーダー育成

全ショップの知識向上・まとめる次期リーダー育成が課題

私たちのサークルは2015年に結成され、メンバーは中堅がメインの8人で全員参加で一致団結をモットーに活動しており、レベルはCゾーンで、Bゾーンを目指しています。サークルの特徴は年齢層が近く、人間関係が強み。弱みは専門知識と会合が低くその背景として、私たちは業種の違う3ショップで結成されている合同サークルによりショップごとの業務が違う、他ショップの知識がなく、発言が少なくショップ任せでした。サークルの一致団結のため、全ショップの知識向上と3ショップをまとめる次期リーダーの育成が課題です。

サークル紹介

4/32 TOYOTA

メンバーのショップレベルの確認

メンバー	試作	耐久	車両
真也リーダー	○	○	○
内山	○	○	○

3つ指導レベル

真也リーダーの想い
 内山をきっかけに会合を盛り上げたい
 ショップ任せの会合を打破したい
 テーマリーダーやってみないか?

内山の想い
 リーダーを経験するチャンスが欲しい
 やらせてください!

真也リーダーと内山の想いが一致 テーマリーダー立候補

メンバーのショップレベルの確認すると、3ショップのバランスが良く指導レベルを満足しているのは真也リーダーと内山のみで、3ショップをまとめるリーダー候補は内山になると期待し、内山をきっかけに会合を盛り上げショップ任せの会合を打破したいと想いがありました。その私、内山ですが、耐久ショップが一番得意で現在後輩を育成中。将来はメンバーを引っ張るサークルリーダーを目指していますが、リーダー経験が無く3ショップのまとめ方が分からず、リーダー経験するチャンスを持っていただけ、テーマリーダーを進められチャンスと思い立候補。2人の想いが一致し、テーマリーダーにチャレンジしました。

活動準備

5/32 TOYOTA

内山のQCレベルの確認
 リーダーは全て『指導』レベル必要
 指導ができる
 真也リーダーと相談して、今回は『運営能力』『QC手法』は絞る

会合を円滑に進めるために
 3ショップ合同サークルをまとめるためには?
 リーダー教えてください!
 内山が先生となって、ショップ勉強会を開こう!

ショップの教育でメンバー知識向上
 現地現物確認でメンバー理解度向上

運営能力
 会合前に準備が大切!
 会合の議題・調査内容の確認
 宿題の確認
 要因解析シート
 ポストイットなど

QC手法
 真也リーダーのもと勉強会実施!
 苦手な項目
 5ゲン調査
 現地・現物・現業
 原理・原則

ショップ勉強会で理解度アップして活発化を狙う

まずは、真也リーダーと内山の現状QCレベルを確認。サークルリーダーとして、運営能力とQC手法に絞り、指導レベルの目標に設定。運営能力では会合前の事前準備を行い、QC手法は苦手項目をリーダーのもと勉強会を実施。3ショップをまとめるアドバイスを真也リーダーからもらい、私が先生となり、ショップの教育で知識向上現地現物で『見て・触って・話し合っ』メンバー理解度アップ。会合の活性化を狙った仕掛けをしながら活動を進めることにしました。

テーマの選定

6/32 TOYOTA

困りごとの話し合い
 専門知識が多すぎて...
 試作の使い方が分からない...
 耐久ショップへの苦手意識
 ショップ知識向上を狙い、耐久ショップから挙げよう!

耐久ショップの困りごと 耐久ショップ:3名
 私、内山の困りごと...
 みんなで困りごとを共有しよう!

困りごと内容
 芯出し調整を育成中
 部品調査を毎日実施
 芯出し調整は一直線に調整する作業
 調整が難しく何度もやり直し発生
 内山しかできない
 毎回芯出し調整が必要
 調整がカン・コツ作業

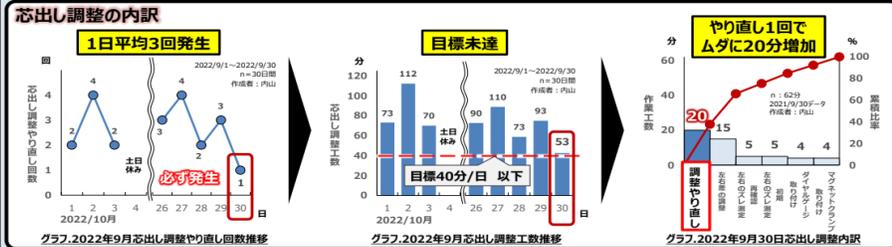
芯出し調整でやり直しが発生する

テーマの選定。はじめに職場の困りごとを話し合っていると、メンバーから耐久ショップへの苦手意識が有ることが判明。ショップ知識向上を狙い、耐久ショップから困りごとを挙げることにしました。耐久ショップから、私の困りごと『芯出し調整で残業が多くなる』が挙がり、他メンバーとも困りごとを共有。芯出し調整は後輩育成中のため私しかできず、耐久ショップは部品調査が毎日必要で、毎回芯出し調整が必要になり、芯出し調整は入力モータと試験品を一直線に調整する作業で調整にはカンコツが必要で何度もやり直しが発生します。

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)	こんぺいとう サークル (コンペイトウ)		発表形式	プロジェクト
	本部登録番号	69-819	サークル結成年月	2015年10月	
メンバー構成	8名	会合は就業時間	(内)・外 両方		
平均年齢	30.4歳 (最高 57歳、最低 19歳)	月あたりの会合回数	4回		
テーマ暦	本テーマで 15件目 社外発表 1件目	1回あたりの会合時間	0.5時間		
本テーマの活動期間	2022年9月 ~ 2023年3月	本テーマの会合回数	24回		
発表者の所属	実験部 試験課		勤続	10年	

テーマの選定

7/32 TOYOTA



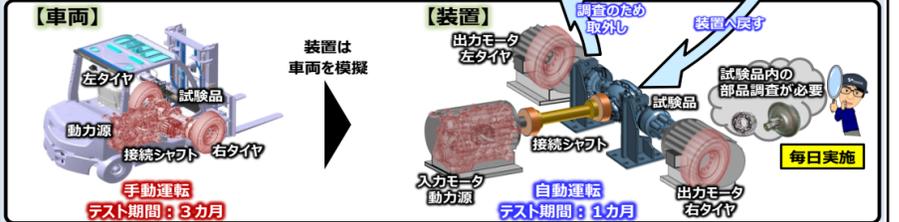
困りごとまとめ (Summary of problems), 調整やり直し20分/1回 (Adjustment rework 20 min/1 time), 上位方針の確認 (Confirmation of upper-level policy).

テーマ：芯出し調整におけるやり直し作業の撲滅

芯出し調整のやり直しは必ず発生しており、1日で平均3回も発生。やり直しで工数増加により目標未達。芯出し調整内訳を確認すると、やり直し1回発生することでムダに20分増加。これにより、私の残業が20時間増加していました。また、今回の困りごとは上位方針とも一致しているためテーマ：芯出し調整におけるやり直し作業の撲滅として活動することにしました。

現状把握に入る前に

8/32 TOYOTA

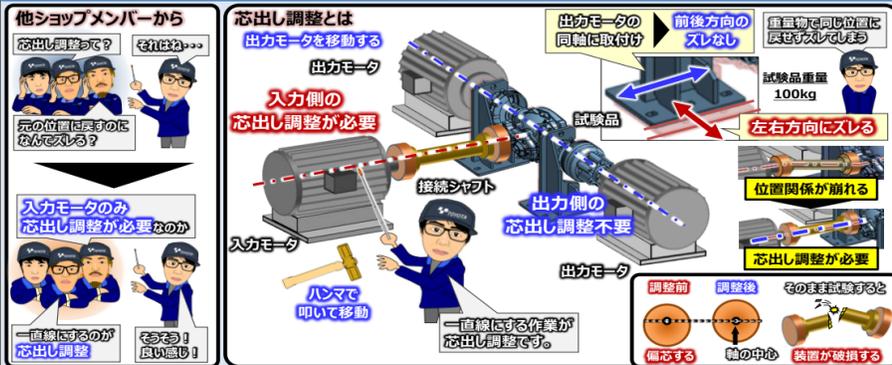


試験品内の部品を1か月間、毎日実施している

現状把握に入る前に耐久ショップの勉強会を実施。耐久ショップでは部品の耐久テストをしますが、車両を使ってテストを行うと人がつきっきりで長期間になるため装置を使って自動運転によりテスト期間を短縮させています。また、車両を再現するため車両を模擬した装置を使用します。テスト期間中は試験品の中に組込まれている部品の調査が必要で試験品を外し分解、中の部品を調査し、元に戻して、再度自動運転を行います。これを1か月間毎日実施しています。

現状把握

9/32 TOYOTA

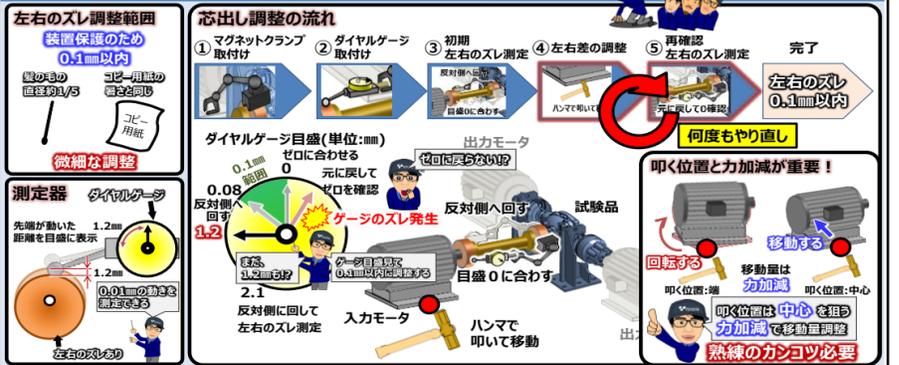


芯出し調整は、入力モーター側のみ実施

他ショップから疑問点があり、芯出し調整について説明します。部品の調査で試験品を外すため出力モーターを移動。接続シャフトを取り外し、試験品を外して調査。調査後に元の位置へ戻します。しかし、試験品は重く同じ位置に戻せず、左右方向にズレてしまい位置関係が崩れるため、芯出し調整が必要になり、調整をしないと偏芯して装置破損してしまいます。出力側は出力モーターの同軸に取付けるため調整不要で、試験品の左右方向のズレは入力モーターをハンマで叩いて移動させ、一直線になるよう調整しています。

現状把握

10/32 TOYOTA



芯出し調整では左右のズレ調整範囲を0.1mm以内としており、髪の毛の直径約5分の1と微細な調整になり測定時には先端が動いた距離を測定できる、ダイヤルゲージを使い、左右のズレが無いと目盛は動かずズレがあると偏芯するため目盛が動きます。芯出し調整は、マグネットクランプ取付け、ダイヤルゲージ取付けゲージ目盛をゼロに合わせ、そこから反対側へ回して左右のズレ量を測定。ズレ量を確認後、ゲージ目盛を見ながら0.1mm以内でハンマで叩いて調整。ズレ量の調整では入力モーターを叩く位置と力加減が重要で、熟練のカンコツがいます。調整後、ゲージを初期位置に戻す時に目盛がゼロに戻らず、ゲージのズレが発生。再度初期位置でゲージ目盛をゼロに合わせ直して反対側を、左右のズレ量を確認するとズレ量は小さくなるが0.1mmにはならず、④と⑤の作業を何度もやり直し、0.1mm以内で調整していました。

現状把握

11/33 TOYOTA



『調整した量に対してゲージ目盛が動き過ぎる』を4M調査

現地現物現実の確認。④と⑤の作業を何度もやり直すため、調整やり直しが発生して残業が20時間多くなり左右のズレ量を④でハンマで叩いて調整して、⑤で確認したときゼロに戻らずゲージのズレが発生。再確認として目盛を0に合わせ直し、左右のズレを確認すると0.9mmしか動いていませんでした。以上より、調整した量に対してゲージ目盛が動き過ぎるを4M調査します。

現状把握

12/32 TOYOTA

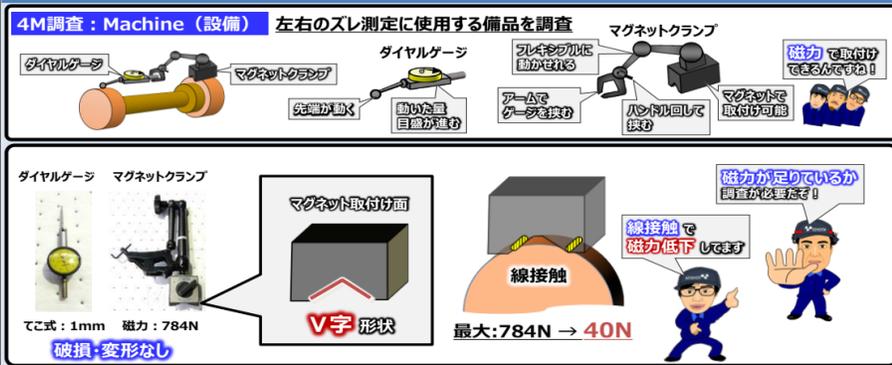


人は関連なし

4Mの人から調査。作業者は私、内山のみで習熟度は問題なく、作業手順通り作業を実施。育成中の後輩にも実施してもらいましたが、ゲージのズレが発生し、人による違いは無く関連なし。4Mの材料は、左右のズレ測定に使う部位を調査。関連部位は3つ。それぞれ図面通りのもので破損や変形なく、全て問題ないため材料も関連なし。

現状把握

13/32 TOYOTA

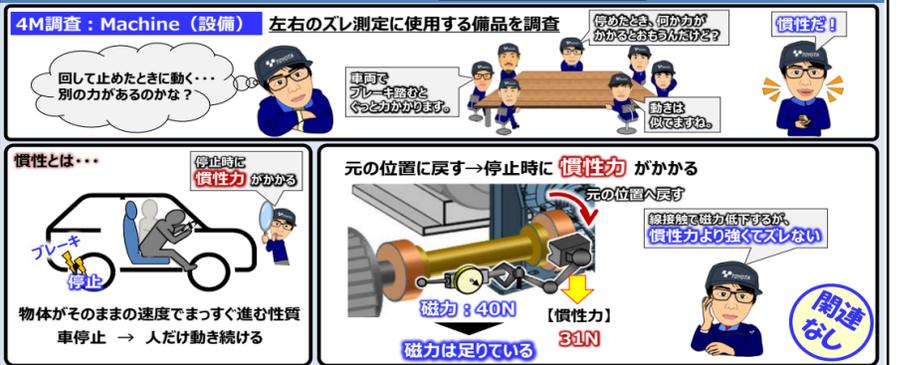


線接触になることで磁力が40Nに低下

4Mの設備では、左右のズレ測定に使用するダイヤルゲージ、マグネットクランプを調査。2つとも破損や変形はありませんでしたが、マグネットの取り付け面がV字形状になっており取付けると線接触になり、磁力が40Nまで低下。そのため、磁力は足りているのか調査することにしました。

現状把握

14/32 TOYOTA



磁力は問題なく、設備は関連なし

ゲージのズレが分かったのは元に戻して止めたときで、別の力が加わるか話したところ停止する時に慣性がかかっていました。慣性とは、物体がそのままの速度でまっすぐ進む性質のことで停止したときの慣性力は、31N。しかし、磁力40Nあるため磁力は問題なく、設備は関連なしとしました。

現状把握

4M調査：Method（方法） ゲージのスレが発生した作業を作業観察する

④で叩いて、⑤の測定時だから順番を確認しよう！

④左右差の調整 ⑤再確認 左右のスレ測定

スレがなかったのは元の位置に戻す ⑤の測定時

⑤再確認 左右のスレ測定

元的位置に戻す 試験品

出力モータ 入力モータ

回すときの持ち手位置確認 回すときの回転速度確認

作業者	1回目	10回目	平均
内山	4.8秒	4.9秒	4.9秒

回転速度：平均5秒
バラツキなし

確認中は発生なしか？ ⑤の測定時は関連させよう

持ち手：入力モータ側 干渉なし

⑤の測定時は問題なく、関連なし

4Mの方法ではゲージのスレが発生する、④と⑤の作業を調査。
まずは⑤の測定時から調査し、元の位置に戻すときは入力モータ側の軸を持ち、手の接触なし。
回転速度は平均5秒でバラツキなく、回しているときにゲージのスレは発生しないため、⑤の測定時は関連なし。

現状把握

4M調査：Method（方法） ゲージのスレが発生した作業を作業観察する

次に、④の調整作業を調査！

④左右差の調整 ⑤再確認 左右のスレ測定

試験品

ダイヤルゲージ目盛

入力モータ

ハンマで叩くと目盛が振れる！

ダイヤルゲージ目盛

移動量に対し、目盛が動き過ぎている

関連あり

ハンマで叩くと、ダイヤルゲージ目盛が動く

次に、④の左右差調整を調査。
ハンマで叩いて入力モータを移動させたとき、ダイヤルゲージの目盛が動いており入力モータの移動量に対し、ゲージ目盛が動き過ぎていました。

現状把握

4M調査：Method（方法） ゲージのスレが発生した作業を作業観察する

④の調整作業を調査！

④左右差の調整 ⑤再確認 左右のスレ測定

入力モータ

振動が伝わる

ハンマの振動が伝わっている！

振動発生

ハンマで叩く

ダイヤルゲージ目盛

振動で目盛が動く

これが原理・原則

ゲージ目盛に対し、移動していない

ハンマで叩いた振動で、ゲージ目盛が動く

ハンマで叩く作業をさらに調査すると、叩くと振動が発生し、マグネットまで伝わり振れていました。
これにより、ダイヤルゲージの目盛が動くことでゲージ目盛に対して移動しておらず、ハンマで叩いた振動でゲージ目盛が動いていました。

現状把握 まとめ

5ゲン

現地	現物	現実	原理・原則
④左右差の調整 ⑤再確認 振れ確認	初期位置に戻して0確認	範囲内に調整 0.08	ハンマで叩いて移動
④⑤の作業をやり直し	ゲージのスレ発生	目盛に対して移動していない	ハンマで叩くと振動が発生
	ゲージのスレで0に戻らない		振動がゲージに伝わる
			ゲージの目盛が動く

【4M調査結果】

- ④左右差の調整時にハンマで叩くと振動発生する
- 振動でマグネットが振れてゲージの目盛が動く

【5ゲン調査】できた！

現地・現物・現実 原理・原則の5ゲン

現状把握のまとめ。
4M調査の結果から、『ハンマの叩く振動でゲージ目盛が動く』を特性として要因解析へ進みました。

目標設定と活動計画

目標設定

調整やり直し (20分/1回) 撲滅

活動前 (2022/9月) 活動後 (2023/3月)

【目標設定の根拠】 『ムダ』を無くして上方方針に貢献 調整やり直しの残業：20時間撲滅

活動計画

真也リーダーと共に活動で QCC手法レベルUP

メンバーシップ知識向上と内山レベルUPを計画に織り込む

No.	実施事項	主担当	副担当	10月	11月	12月	1月	2月	3月	計画	実施
1	テーマの選定	中山	内山	●	●	●	●	●	●	11/2	11/2
2	現状把握	伏屋	内山	●	●	●	●	●	●	12/14	12/28
3	目標設定	菊山	内山	●	●	●	●	●	●	11	
4	活動計画	柳澤	内山	●	●	●	●	●	●	12/28	1/11
5	要因解析	伏屋	内山	●	●	●	●	●	●	1/11	2/8
6	対策の検討と実施	菊山	内山	●	●	●	●	●	●	2/8	2/22
7	効果の確認	中山	内山	●	●	●	●	●	●	3/1	3/1
8	標準化と管理の定着	中山	内山	●	●	●	●	●	●	3/22	3/22
9	反省と今後の進め方	柳澤	内山	●	●	●	●	●	●	3/29	3/29

目標設定は、2022年9月の調整やり直しによる残業20時間を、ムダを無くし上方方針に貢献するため2023年3月までに調整やり直しを撲滅し、やり直しによる残業20時間を無くす。
活動計画は、メンバーシップ知識向上や私のレベルアップ計画を織り込み、計画を立てました。

要因解析

要因解析

ポストイットで要因洗い出し

設備 (Machine)

要因① トが動く マグネットが振動で回転する

要因② アームのハンドルが緩む

人 (Man)

※1人2回の撃手より重み付け

材料 (Material)

方法 (Method)

ハンマの叩く振動でゲージ目盛が動く

要因解析。特性要因図はサークルメンバーの苦手項目になり苦労するためまずはポストイットで要因になりそうなものを洗い出し、なぜなぜをパズルのように組み立てました。
洗い出した要因から
要因①マグネットが振動で回転する。
要因②アームのハンドルが緩む。が、検証を進めていきます。

要因の検証

要因①「マグネットが振動で回転する」

事実確認：ハンマで叩く振動でマグネットが回転するのか？ →ハンマで振動を与えてマグネットを確認

3次元測定器とは

実物をスキャン

3D図完成

レーザーで非接触

精度 1μm

ダイヤルゲージの10倍

3次元測定器

形状変化の前後を合成して細かなスレを色で判別

3次元測定器でハンマで叩いた前後のマグネットを確認

要因①の事実確認として、ハンマの叩く振動でマグネットが回転するのかをハンマで振動を与えてマグネットを確認。
回転の確認は、非接触で精度：1マイクロメートルである3次元測定器を使用。
3次元測定器は、レーザーで非接触で3D図作成でき、形状変化の前後を合成することで細かなスレを色で判別できるため、3次元測定器を使って確認していきます。

要因の検証

要因①「マグネットが振動で回転する」

事実確認：ハンマで叩く振動でマグネットが回転するのか？ →ハンマで振動を与えて現地現物確認

叩く前

叩いた後

合成

色の変化あり

色で判別

ハンマで叩くと振動が発生

マグネットが動く

ハンマで叩くと、紙相撲のようにマグネットが動き、その場で回転していました。

3次元測定器で叩く前、叩いた後をスキャンし、合成して確認すると、色に変化がありその場で回転しており事実を確認。
これは、振動がマグネットまで伝わることで、紙相撲のようにマグネットが動き、その場で回転していました。

要因①「マグネットが振動で回転する」
 仮説：振動でマグネットが回転することで、ダイヤルゲージの先端がズレて目盛が動くのでは？

ゲージ最小目盛:0.01mm
 入力モータが動く最小値

ハンマで叩く力	叩く位置	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目
① 前方	有	有	有	有	有	有
② 中心	有	有	有	有	有	有
③ 後方	有	有	有	有	有	有
評価		×	×	×	×	×

マグネットの回転によりゲージの先端がズレて目盛が動く

仮説の設定を、振動でマグネットが回転することでダイヤルゲージ先端がズレ、目盛が動くとしゲージ先端と目盛を確認した結果、ゲージ先端がズレ、そのズレ量分目盛が動いていました。また、ハンマで叩く力を入力モータが動く最小の力で、叩く位置を変えてもマグネットが回転してゲージの目盛が動いていることが立証できたため、対策必要としました。

要因②「アームのハンドルが緩む」
 事実確認：振動でアームのハンドルが緩み、ダイヤルゲージを掴む力が弱くなるのか？

ダイヤルゲージ
 マグネットクランプ
 ハンドル
 アーム

振動発生
 ハンドル
 アーム

合いマークを付け振動で動くが確認する
 合いマークを付けスレなし

振動でアームのハンドル緩みは見受けられない

要因②の事実確認として、アームはハンドルを回すことで閉鎖するため、ハンドル合いマーク付けて確認すると合いマークはズレなく、ハンドルの緩みは見受けられないため対策不要としました。

要因	一次方策	二次方策	対策案	評価項目					評価	順位
				効果	実現	コスト	作業性	安全		
マグネットが振動で回転する	振動で回転しないようにする	マグネットの加工	マグネットをL字加工する	◎	◎	○	◎	◎	23	1
			マグネットをR加工する	◎	◎	○	○	○	19	3
		マグネット部を治具製作	L字の治具にする	◎	◎	○	○	◎	21	2
			R面の治具にする	◎	△	△	◎	◎	17	4

『マグネットをL字加工する』を採用

対策の立案検討。評価点の高かった『マグネットをL字加工する』を採用しました。

【加工検討】
 L字加工
 完成イメージ図

【試作組にて加工】
 加工時にヒビ発生
 試作で加工不可

【治具メーカー相談】
 マグネットは割れやすいので加工難しいです。
 マグネットの加工を断念

マグネット加工は断念 対策案を再検討する

対策のマグネットをL字加工するため、加工検討して側面接触で回転を抑制する案をもとに、加工が得意な試作ショップメンバーに加工依頼しました。しかし、加工時にヒビが発生して加工ができず、材料加工を行う治具メーカーへ相談したところ、「マグネットは割れやすい材料で加工は難しい。」と回答があったためマグネット加工を断念して再検討します。

要因	一次方策	二次方策	対策案	評価項目					評価	順位
				効果	実現	コスト	作業性	安全		
マグネットが振動で回転する	振動で回転しないようにする	マグネットの加工	マグネットをL字加工する	◎	◎	○	◎	◎	23	1
			マグネットをR加工する	◎	◎	○	○	○	19	3
		マグネット部を治具製作	L字の治具にする	◎	◎	○	○	◎	21	2
			R面の治具にする	◎	△	△	◎	◎	17	4

再対策案『L字の治具にする』を採用

再対策案として次に評価の高い『L字の治具にする』を採用して再検討します。

【加工検討】
 L字の治具
 取付け問題なし

【振動による回転ズレを3次元測定器で確認】
 ズレなし
 色の数値が回転ズレなし

回転のズレ・ゲージ目盛のズレ発生なし

再対策案のL字の治具にするでは、マグネットではない鋼材に変更して、固定方法やアームの取付けを検討して製作。アーム、ダイヤルゲージを問題なく取付けできたため、実際に取付け確認して、振動による回転ズレを確認した結果、治具の色の変化、回転ズレ、ゲージ目盛のズレも無く良好で対策完了です。

調整のやり直し作業撲滅で目標達成、困りごととも解決

調整のやり直し (20分/1回) 撲滅
 残業工数 0時間削減

調整のやり直しで38%低減
 活動後: 33分
 マグネットクランプ L字治具 4分

調整のやり直し作業撲滅で目標達成、困りごととも解決

対策後からは調整やり直しは0回になり、効果継続して、やり直しによる残業工数も0時間に撲滅し、残業工数も他メンバーと同等になりました。芯出し調整は、マグネットクランプからL字治具の取り付けに変更になりましたが38%低減し、目標工数以内で作業ができ、目標達成です。

内山の成長
 運営能力
 QC手法

目標の指導レベル到達

苦手意識克服してショップ任せの会合が活性化

苦手意識克服してショップ任せの会合が活性化

今回の活動で各メンバーのレベルも上がり、私の運営能力とQC手法も目標到達し、サークルの弱みだった専門知識と会合も向上して、サークルレベルはBゾーンへ近づけることができました。ショップ勉強会でメンバーの知識向上して理解度が上がったことで、苦手意識も無くなり発言が増え、積極性が出てきたことでショップ任せだった会合も改善され活発になりました。

分類	何を what	誰が who	いつ when	どこで where	なぜ why	どうする how to
標準化	芯出し調整作業要領書	組長	作業担当時	事務所と作業場	品質確保	作業要領書作成 教え込み
管理の定着	L字治具	作業員	作業開始前	作業場	品質確保	使用前点検表作成
	作業観察	班長	作業時	作業場	安全と品質確保	チェックシートを用いて作業観察実施 (習熟度達成まで)

5W1Hで標準化と管理の定着を実施

標準化と管理の定着は、5W1Hで標準準を見直し、管理をして、製作したL字治具の図面化をしました。

Step1 テーマの選定
 Step2 現状把握
 Step3 目標設定 活動計画
 Step4 要因解析 検証
 Step5 対策立案 検討
 Step6 対策実施
 Step7 効果確認
 Step8 標準化 管理の定着

ショップ勉強会をきっかけに少しずつレベルアップを目指す

反省と今後の進め方。今回は私の困りごとからテーマとし、ショップ勉強会を行い、メンバーの発言が増え苦手のショップでも積極的な姿も見え、目標達成できました。3ショップ合同サークルの弱みだった部分もショップ勉強会を通じてメンバーの活躍の場が増え、こういった活動を続け一歩ずつレベルアップを目指していきます。