

会社・事業所名 (フリガナ) **カブシキガイシャ アイシン ダブルマミーズサークル** 発表者名 (フリガナ) **シガ アヤコ 志賀 亜矢子**  
**株式会社アイシン Wマミーズサークル**

<p><b>会社紹介</b> アイシングループ経営理念 “移動”に感動を、未来に笑顔を。</p> <p>【本社・従業員数】          本社：愛知県刈谷市          従業員数(単独)：35,610名          (23年3月31日現在)          連結対象会社：国内 75社          海外 125社</p> <p>〈自動車部品〉 〈エネルギー関連〉 〈その他〉</p>	<p><b>工場紹介</b> <b>岡崎電子工場所在地</b></p> <p>徳川家康公生誕地で有名な岡崎城 東海オンエア(岡崎観光伝道師)</p> <p>(岡崎電子工場外観)</p> <p><b>世界のお客様に安心・安全な製品をお届けしております</b></p>	<p><b>主な製品</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆A/T ECU (エレトロコントロールシステム)</li> <li>◆EPB (電子・パーク・ブレーキ)</li> <li>◆周辺監視</li> <li>◆SiBw</li> </ul>	<p><b>職場紹介</b></p> <p>第2製造課</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Q210 ナビ</li> <li>Q220 走行安全</li> <li>Q230 生産準備(全フロア) 現場事務(全フロア) 補給流動(3~5F) 製造応援(3F) パレットメンテナンス・内製ハーネス(5F)</li> </ul> <p>自部署の勤務体系</p> <p>パレットメンテナンス 現場事務 内製ハーネス</p> <p><b>製造ラインをスムーズに稼働させるため ライン外で支える役割</b></p>
---	--	--	--

弊社は愛知県刈谷市に本社を置き、経営理念に『“移動”に感動を、未来に笑顔。』を掲げています。アイシングループとして国内外に200社の拠点がおり、世界の自動車メーカーを支えているグローバルサプライヤーです。自動車部品だけでなく、エネルギー関連商品など幅広く事業を手掛けています。

私たちの工場は、愛知県のほぼ中央にある岡崎市に所在。徳川家康公生誕の地であり、人気ユーチューバー東海オンエアが観光伝道師を務めていることでも有名です。岡崎電子工場では、オートマチックトランスミッションの頭脳であるECUや走行安全に関する部品を製造しています。世界のお客様に安心・安全な製品をお届けしています。

私たちの職場は間接業務を集約したため、多岐にわたる業務を担当。自部署の半数以上が短時間勤務者で占めています。製造ラインをスムーズに稼働させるためラインの外で支える役割を担っています。

<p><b>活動準備：Wマミーズメンバーと役割</b></p> <p>育休明けのママたちサークル 疎遠になっていたQC活動で不安いっぱい。</p> <p>初めてのリーダー頑張ります！</p> <p>名前 サークル役割 業務担当</p> <p>志賀 リーダー 現場事務&amp;製造応援          藤原 サブリーダー 班長          赤木 安全-4S パレットメンテナンス          伊田 安全サブ 現場事務          井田 4S 内製ハーネス          深澤 班長 内製ハーネス          藤田 班長 サブ 現場事務          野村 班長 製造応援          杉野 4S 製造応援          神田 4S 補給流動</p> <p><b>Wマミーズの由来【家でも会社でも働くママたち】 スローガン【ママたちだってできるもん♪】</b></p>	<p><b>活動準備：レベル把握</b></p> <p>【レベル把握表】</p> <p>【X軸：サークルの能力】</p> <p>【Y軸：明るい職場】</p> <p>① X-ホ改善の知識や改善に対するやる気 ② Y-ハみずから上司やメンバーに発信する力</p> <p>③ ① X-ホ改善の知識や改善に対するやる気 ② Y-ハみずから上司やメンバーに発信する力</p> <p>③ みんなをよく知る! 思ったことを声に出す 無知を恥じない!</p> <p>声を受けやすい環境づくり メンバーとの接点を増やすには?</p> <p>挨拶は“うい〜” WマミーズのW WピースのW とにかく笑顔を増やしていきたい!</p> <p><b>3つのSub活動でレベルUPしていこう!</b></p>	<p><b>活動準備：Sub活動</b></p> <p>レベルUPを目指すため、自信を取り戻すため3項目を軸に!</p> <p>① X-ホ改善の知識や改善に対するやる気 ② Y-ハみずから上司やメンバーに発信する力</p> <p>③ みんなをよく知る! 思ったことを声に出す 無知を恥じない!</p> <p>声を受けやすい環境づくり メンバーとの接点を増やすには?</p> <p>挨拶は“うい〜” WマミーズのW WピースのW とにかく笑顔を増やしていきたい!</p> <p><b>3つのSub活動でレベルUPしていこう!</b></p>
---	--	---

Wマミーズの由来は【家でも会社でも働くママたち!】家事と仕事のWワークを日々こなしています。スローガンは【ママたちだってできるもん♪】と掲げ、不安もありますが同じ境遇のママたち全員で助け合いながら活動を進めていくことにしました。

サークルレベルはDゾーン。結成し1年目。そして、育休明けでQCプランクもありX-ホ：改善知識が低いY-ハ：上司やメンバーなどに対しみずから発信する力が弱いことが分かりました。

レベルUPを目指すため、自信を取り戻すため3項目を軸に! 3つのSub活動でレベルUPしていこう!

<b>QCサークル紹介</b>	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	Wマミーズサークル (ダブルマミーズサークル)		プロジェクト
本部登録番号	1-859	サークル結成年月	2023年 1月
メンバー構成	10名	会合は就業時間	(内)・外・両方
平均年齢	34歳(最高40歳、最低31歳)	月あたりの会合回数	2回
テーマ暦	本テーマで1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	23年1月~23年12月	本テーマの会合回数	24回
発表者の所属	岡崎電子工場 製造室 第2製造課	勤続	22年

**選定理由：3Fの共有①**

3F(サンエフ)とは・・・【不安・不満・負担】に該当する困りごと  
まずはみずから発信する練習として身近な3Fをあげよう！  
3現(現地・現物・現実)で問題点を共有しよう！

No.	記入者	ヒヤリ	QCDSM	対象箇所	何が	困りごと	気にすべきこと・気になっていること
1	赤木	無	D:納期	加工部	人手	不足	加工部がたまってしまっている
2	井田	無	S:安全	パレットメンテ	パレット台車	高い	パレットが重い台車が少しく 持ち付いているため使いながら のせている
3	松谷	無	C:コスト	事務	ロッカー準備	時間がかかる	管理シートと現物の内容と異なり 確認時間が発生
4	松谷	無	C:コスト	事務	PDF	時間がかかる	似たような書類が複数あり 分別に時間がかかる
5	深澤	有	Q:品質	パレットメンテ	VPCはんだ付け治具	ピンくつきで作業 ツメが変形しないような形状で作成	数えにくい・数える量が多い
6	志賀	無	C:コスト	3F SD工程	マニュアル	員数管理が大変	使い始め→ラベルを数枚使用しないと 割離機にセットできない
7	志賀	無	C:コスト	金工程	製品ラベル	割離機使用不可	使い終わってラベラーから外れる為 割離機使用不可
8	藤原	有	Q:品質 C:コスト	ハーネス	完成品導通チェック	導通チェックが不安	ピン配表を見ながら導通チェックするため ピンが合っているか不安

新米ママ【作業経験2か月】  
この作業コツがつかめない・・・

プロママ【作業経験3年】  
作業は慣れたけどやりかたにはあるなあ

**選定理由：3Fの共有②**

重点指向を意識できるようマトリックス図を作成  
意見が言いやすいように3チームに分かれて評価

【チームA】 【チームB】 【チームC】

No.	何が	気にすべきこと・気になっていること	Q	C	D	S	合計	Q	C	D	S	合計	Q	C	D	S	合計
1	人手	加工部がたまってしまっている	△	△	○	△	14	△	△	○	△	12	△	△	○	△	10
2	パレット台車	パレットが重い台車が少しく 持ち付いているため使いながら のせている	○	△	△	○	16	△	△	×	○	10	○	△	×	○	14
3	ロッカー準備	管理シートと現物の内容と異なり 確認時間が発生	×	△	△	×	8	×	△	○	×	10	×	○	×	×	10
4	PDF	似たような書類が複数あり 分別に時間がかかる	×	○	×	×	8	×	△	○	×	10	×	○	×	×	10
5	VPCはんだ付け治具	ツメが変形しないような形状で作成	△	△	△	○	14	△	△	○	○	20	△	△	○	△	16
6	マニュアル	数えにくい・数える量が多い	△	△	△	×	12	△	△	○	×	12	△	△	○	×	12
7	製品ラベル	使い始め→ラベルを数枚使用しないと 割離機にセットできない	△	△	△	×	10	△	△	×	×	10	×	△	×	×	10
8	完成品導通チェック	ピン配表を見ながら導通チェックするため ピンが合っているか不安	○	○	○	×	10	○	○	×	×	16	○	○	×	×	16

上司からアドバイス  
→基準を明確にし再評価しよう

チームで評価にバラツキが！

**選定理由：マトリックス図再評価**

評価基準を明確にすることの大切さを実感！意見がまとまった！

総合評価1位！安全に関わる項目  
早急対策が必要のため別の活動で対策

総合評価2位！品質にも関わる！

係目標の“既納入不良ゼロ”に貢献する！  
テーマ【導通チェック3F撲滅！】

3F(サンエフ)とは、【不安・不満・負担】に該当する困りごとのこと。  
発信する練習として身近な3Fを上げ、3現で  
問題点を共有したところ、ママたちから複数の3Fの  
声があがりました。

重点志向を意識できるよう、マトリックス図を作成し  
意見が言いやすいように3チームに分かれ評価。  
チームによって評価にバラツキが出ました。  
上司からのアドバイスをもとに  
『評価基準を明確にし再評価しよう』

評価基準を明確にすることの大切さを実感！  
総合評価1位の項目は、早急対策が必要のため  
別の活動で対策します。  
2位の項目は、製品の品質に関わります。  
係目標の『既納入不良ゼロ』に貢献するため、  
テーマを【導通チェック 3F撲滅】に決定！

**現状把握：導通チェックとは**

【内製ハーネス】  
製造ラインにて製品を検査する際に  
製品と設備をつなげる中継ケーブルのこと  
自部署で作製している

※以後、内製ハーネスを【ハーネス】とする

【導通チェック】  
作製したハーネスの配線が正しく接続されているか、  
断線や接触不良がないかを導通テスターで確認  
良品チェックして製造ラインへ提供

正しい接続 NG例:誤接続

**現状把握：ハーネス業務の流れ**

製造から回収  
電線長を測る  
電線長がMIN以上あるか？  
OK:再作製  
NG:破棄  
新規作製

導通チェック  
導通チェック判定  
OK:品質確認  
NG:品質確認判定

品質確認判定  
OK:製造へ納入

ハーネスの不良が後工程に流れると・・・  
・正常な検査ができなくなり不良が発生する  
・回路がショートして火災の原因になる  
・検査機が壊れてラインが停止する

導通チェックは不良流出を防ぐ大事な作業

**現状把握：ハーネスの種類**

製品側コネクタ:13種  
設備側コネクタ:10種  
ハーネス

最大:62ピン  
最大:21ピン  
全部で68種類

形状が違うため  
ハーネスの種類によって持ち方が変わる

内製ハーネスとは  
製造ラインで製品検査する際に製品と設備をつなげる  
中継ケーブルのことで、自部署で作製しています。  
導通チェックとは  
作製したハーネスの配線が正しく接続されているか、  
不良がないかを導通テスターで確認し、良品チェックして  
製造ラインへ提供しています。

ハーネスの不良が後工程に流れると、正常な検査が  
できなくなり不良が発生したり、ラインが停止するなど  
製造ラインに大きな影響を及ぼす恐れがあります。  
そのため、導通チェックはハーネスの不良流出を防ぐ  
大事な作業です。

ハーネスは、  
製品側と設備側に付くコネクタでハーネスが作製され  
組み合わせにより全部で68種類あります。  
それぞれ形状が違うため、ハーネスの種類によって  
持ち方が変わります。

**現状把握：作業方法**

作業要領書と実作業を確認すると、  
記載のないカンコツ作業が！

活動が進むにつれて  
QCブランクママは不安に・・・

作業要領書  
プロママ 経験年数:3年  
新米ママ 経験年数:2か月

基準にしているコネクタが違う

チェックする順番

人任せのカンコツ作業になっている

**現状把握：ピン配列の見方**

【ピン配列表】  
生技部より展開  
コネクタの裏面から見た図が  
記載されている

鏡のように  
左右反転

【導通チェック時の頭の中】  
導通チェックはコネクタのおもて面で行うため  
ピン配列を頭の中で左右反転させる

【コネクタおもて面】  
※コネクタに番号表記なし

導通チェック用のピン配列がないため頭の中で左右反転している

作業要領書と実作業を確認。  
作業要領書にチェックの順番など細かな記載がない為  
人任せのカンコツ作業になっていることが分かりました。

ピン配列は生技部より展開され、コネクタの裏面から見た図が記載されています。  
それに対し導通チェックでは、コネクタのおもて面で行うためピン配列を頭の中で左右反転させて行います。

### 現状把握：仮標準で時間観測

Sub 勉強会でTPSの知識UP!でもまだ自信は湧いてこない。

【プロママ手順で仮標準を設定】

※作業要領書に記載のないカコツ作業に  
対して仮で標準作業を定め作業をする

【仮標準を基に時間観測実施】

①コネクタを持つ  
②導通針を持つ  
③ピン配列を確認  
④導通チェック

項目別平均 導通チェック作業工数 (約10回)

作業別 導通チェック10回分のデータ (秒)

プロママ 新米ママ

7月26日 10月31日

作業のやり直しゼロに!

プロママでも導通チェック作業のやり直しが発生する

### 目標の設定

Sub グラフの作成

作成者: 深澤 教育者: 柴田

作業のやり直し回数(1週間あたり)

7月26日 10月31日

作業のやり直しゼロに!

### 実施計画

勉強会を交えながら進むため遅れが...

弊書検討で△上司と初めてのチェックシート作成

何を	誰が	どのように	いつまでに	計画	実施
要因解析・検証	野本	立石 赤木	特性要因図を使用し5ゲン主義にて	9/15	9/27
対策検討実施	井田	川田	系統図法・マトリクス図法を使用し	10/17	10/25
効果の確認	神田	橋本: 深澤	3現主義にて	10/31	11/8
標準化	藤原	志賀	文書化し 維持・管理・関係者への展開	11/10	11/15
管理の定着	藤原	志賀	文書化し 維持・管理・関係者への展開	11/17	11/22
反省	志賀		上司を交えて 良い例・悪い例を今後へ生かす	11/30	11/30

大幅に遅れ アドバイザーとリスケ実施

期末には間に合った

Sub みずから動き、メンバーのレベルUPにつながるような担当・チーム編成で活動を進め作業のやり直しを無くす!

プロママ手順で仮標準を設定し、【項目別標準平均導通チェック作業工数】を見たところ『④導通チェック』が全体の57%を占めていました。他の2人の時間観測データから『④導通チェック』のデータを抜粋したところ、新米ママだけでなくプロママでも導通チェック作業のやり直しが発生することが分かりました。

目標は、10月31日までに作業のやり直しをゼロにする。

みずから動き、メンバーのレベルUPにつながるような担当・チーム編成で活動を進め、作業のやり直しをなくそう!

### 要因解析：特性要因図

やり方 作業者

導通チェックのやり直しが発生する

【重要要因】

- ①複数のながら作業をしている
- ②導通針がズレやすい

Sub 特性要因図だけでなく連関図を使うときもあるんだ...

### 検証：要因①複数のながら作業をしている

例えば...【29番】の導通チェックする際の流れ

ピン配列

製品側コネクタ

実際の手元

導通針を挿す

設備側コネクタ

導通針を挿す

番号を【探す】、【数える】動きによって複数のながら作業になっている

例えば、【29番】の導通チェックをするときの流れは...

- ①ピン配列から29を探す
- ②右から何番目か数える
- ③頭の中で左右反転
- ④コネクタの左からピン穴を数える
- ⑤ピン穴にテスターの導通針を挿す
- ⑥ピン配列から29を探す
- ⑦右から何番目か数える
- ⑧頭の中で左右反転
- ⑨コネクタの左からピン穴を数える
- ⑩ピン穴にテスターの導通針を挿す
- ⑪導通テスターの導通音を耳で確認

番号を【探す】、【数える】動きにより複数のながら作業になっている。

特性を【導通チェックのやり直しが発生する】重要要因を

- ①複数のながら作業をしている
- ②導通針がズレやすい

として検証を進めます。

例えば、【29番】の導通チェックをするときの流れは...

- ①ピン配列から29を探す
- ②右から何番目か数える
- ③頭の中で左右反転
- ④コネクタの左からピン穴を数える
- ⑤ピン穴にテスターの導通針を挿す
- ⑥ピン配列から29を探す
- ⑦右から何番目か数える
- ⑧頭の中で左右反転
- ⑨コネクタの左からピン穴を数える
- ⑩ピン穴にテスターの導通針を挿す
- ⑪導通テスターの導通音を耳で確認

番号を【探す】、【数える】動きにより複数のながら作業になっている。

### 検証：要因②導通針がズレやすい

Sub 上司・他部署との連携でスキルUP!

自部署では測れない。。上司に協力してもらい他部署に寸法測定を依頼!

ピン穴拡大図

導通針

設備側コネクタ

製品側コネクタ

製品側コネクタのピン穴が導通針に対して余裕がなく先端同士が触れている程度でズレやすい

### 対策検討と実施：系統マトリクス

Sub 系統マトリクス図の勉強会実施

項目/点検	○:5点	△:3点	×:1点	評価項目	作業性	安全	品質	コスト	納期	実用性	評価	ランク
前提条件: 簡単に導通チェックしたい				専用テンプレート作成する	×	△	○	○	○	○	24	2
導通チェックのやり直しを発生させない				反転しない専用治具を作成する	○	○	○	○	○	○	30	1
				至ピン同時に導通チェックできる治具を作成する	○	○	○	△	×	△	22	3
				導通針を固定する	×	○	△	△	○	×	18	4
				コネクタの種類を変更する	△	△	○	×	×	×	14	5

反転しない専用治具を作製しよう!

### 対策検討と実施：専用治具イメージ

「ハーネスと専用治具イメージ」

ハーネス

設備側コネクタの同じピン穴に導通針を挿してチェックできる

専用治具

いいアイデアはないかな?

製品用の廃棄コネクタを活用すれば、何かできるかな? 製造ラインに聞いてみよう!

コネクタと配線はどう接続させる?

はんだで接続させよう!

ピン穴と導通針のサイズを測定するも、対象物が小さい為自部署で測定できず...上司に協力してもらい、他部署に寸法測定を依頼!設備側コネクタは問題ないが、設備側コネクタのピン穴が導通針に対して余裕がなく先端同士が触れている程度でズレやすい。

目的を『導通チェックのやり直しを発生させない』前提条件を『簡単に導通チェックしたい』とし系統マトリクス図を作成。反転しない専用治具を作製しよう!!

専用治具のイメージはこちらです。設備側コネクタの同じピン穴に導通針を挿して導通チェックできるような専用治具にしたい。専用治具はどうやって作製しよう?と話していると、自然にメンバーから意見が出てくるように!『コネクタと配線をはんだで接続しよう!』とはんだ修正プロママから頼もしい一言!

### 対策検討と実施：専用治具作製の事前練習 23

【はんだで電線を取り付ける】

治具用コネクタ → ピン加工 → はんだ付け

はんだ付けしやすいよう真っすぐ伸ばす

隣のピンが近い！上手く接続できない

「イメージ」

近くにもガードできるものって・・・

ベビーゲートみたいにガードできるアイテムないかな？

### 対策検討と実施：専用治具作製の事前練習 24

【プレートで隣をガード！】

Sub 全ママの知識とアイデアが集まって問題クリア！

プレートが滑って隣のピンと接触しそう。

クリップでプレートを挟んでみるのどう？

クリップにプレートを挟んでガード！滑ることもなく隣のピンとくっつかなくなった！

役割を持って全員参加してきたことで発信力がUPした！

### 対策検討と実施：自分たちで専用治具作製 25

役割を決めQC時間内で効率良く治具を作製！

工程	項目	担当
①	配線を30cmに切る	志賀・赤木
②	コネクタを加工する	立石・川田
③	端子をカンめる	藤原・深澤
④	はんだ付けする	深澤・赤木
⑤	反対側に取締チューブをつける	神田・柴田
⑥	コネクタに圧入する	野本・井田

それぞれの部品を集約し完成！

Sub 改善技能・意欲向上 チームワーク向上

**反転しない専用治具完成！**

はんだ付け可能か、治具用コネクタを研究し何度も練習。曲がっているピンを伸ばしトライするも隣のピンが近く上手く接続できない。ここで母の知恵！【ベビーゲートみたいにガードできるアイテムないかな？】と声があがりました。

作業員から『プレートなら薄いから隙間に入りそう！』プレートでガードしたところ、滑ってしまいガードできない。滑らない工夫案を出し合い・・・プレートをクリップに挟みガードすると、プレートが滑ることがなくなり、ガード成功。隣のピンとくっつくことなくはんだ付けが可能になりました！役割をもって全員参加してきたことで、発信力がUPした！

時間に限りがあるため、役割や手順を決め専用治具を作製。それぞれが作製した部品を集約し、【反転しない専用治具】の完成です！

### 弊害検討 26

【評価基準】

項目/評価	○	△	×
安全	クガヒやけいし	3%以下はまる	STOP%に達する
品質	製品に影響しない	製品が壊れる%に達する	製品が壊れる%に達する
コスト	改善費用が削減する	1万円以上削減する	5万円以上削減する
作業性	作業性向上	作業性向上	現状維持

専用治具の製品側コネクタが破損した際ハーネスのコネクタを傷つけるおそれがある

治具点検チェックシートに「コネクタが破損していないか」確認事項を記載

評価 △

再評価

項目/評価	○	△	×
安全	○	○	○
品質	○	○	○
コスト	○	○	○
作業性	○	○	○

治具点検チェックシート追記により評価○作業項目と作業時間が大幅に減った！作業をやり直すこともなくなった！

評価 ○

### 効果の確認と付随効果 27

【やり直しゼロ！】

【付随効果】

改善前項目別平均作業時間 (秒)

改善後項目別平均作業時間 (秒)

154秒 作業時間短縮

効果金額 93,940円

【喜びの声】

- 挿入した導通針がズレることがなくなった！
- 目線の動きや【探す】【数える】ことがなくなった！
- 頭の中で左右反転しなくなった！
- 今回の活動で現役時代の記憶と自信が戻ってきた！
- 改善成功して嬉しい！

みんなの3Fがなくなったー！！

ママたちだってできるじゃん！！

### 標準化と管理の定着 28

【標準化】

いつ	どこで	誰が	何を	どのように	どうする
11月末	作業場	職長	作業要領書	使用方法・急所を記載	作成する
11月末	作業場	職長	治具点検チェックシート	配線図をもとに	作成する

【管理の定着】

いつ	どこで	誰が	何を	どのように	どうする
1回/M	作業台	作業員	専用治具が正常か	治具点検チェックシートをもとに	確認する
新人導入時	作業場	班長	作業要領書	使用方法・急所の抜けがないよう	教育する

弊害検討をすると、評価が△ハーネスを傷つける恐れがありました。治具点検項目をチェックシートに追記し、評価は○に！作業項目が減り、やり直すこともなくなった！

作業のやり直しゼロ。作業時間が大幅に減り、目標達成！想像以上の効果ができました！3Fがなくなったー！大きな効果は、作業時間だけではなかった。それぞれが役割を持ち、やり遂げたことでサークルメンバーの大きな自信につながった。ほら、【ママたちだってできるじゃん！！】

標準化と管理の定着は、このように決めました。

### 期末のレベル評価とSub活動 29

① 【X-ホ】改善の知識や改善に対するやる気

② 【Y-ハ】みずから上司やメンバーに発信する力

③ 【年間目標】みんなをよく知る！

フルタイム時代の記憶は遠く自信もわいてこなかったが、ういへ活動でメンバーと気持ち共有しみずから動く活動で自信にもつながった！

Sub活動によって全体的にレベルUPした！ 自信と意欲が高まった！

### その後の改善 30

一度は諦めた対策案なんとか完成させたい！

保全課の方に協力依頼し、自動導通チェッカー作製！

19/68機種登録済 ('24年12月末時点)

現在、接続できるコネクタの種類が限られてるため新たな機種のハーネスを追加するには治具の大幅な改良が必要通常業務と並行しながら進めていく！

目指せ全機種対応！まだまだママたちのチャレンジは止まらない！！

X-ホ：レベル1 → レベル3へ  
Y-ハ：レベル1 → レベル4へ  
年間目標：Dゾーン → Bゾーン

疎遠になり自信がなかったQC活動が、3つのSub活動を通して、自信と意欲が高まり『フルタイム時代の記憶と自信！』とまではいきませんが、全体的にレベルUPしました！ういへ活動で職場の笑顔も増え、全ママが話しやすい活気あふれるWマミーズサークルになりました。

一度は諦めた対策案。。。全ピン同時に導通チェックできる治具を完成させたい！【自動導通チェッカー】の作製を保全課の方に協力依頼し、治具作製しました！導通チェックが約5秒で出来るようになりました。専用治具をベースに、機種追加を自分たちで実施！目指せ、全機種対応！ママたちのチャレンジはまだまだ止まりません！