


## 裁断工程におけるホットメルト汚れ不良の低減 ～チームで取り組んだ不良との闘い～


会社・事業所名（フリガナ） トヨタボウショク カズシキガイシャ トヨハシコウジョウ セイムウズ カバーセイムウカ 発表者名（フリガナ） カワベ ケイタ  
トヨタ紡織株式会社 豊橋工場 製造部 カバー製造課 河邊 慶多




**トヨタ紡織株式会社**  
TOYOTA BOPKOSHI CORPORATION

本社：愛知県刈谷市  
創業：1918年(大正7年)  
資本金：84億円  
従業員：44,581人(連結)

**〔生産拠点〕**



国内  
国内20工場



海外  
海外70拠点

**グローバルに事業展開**

世界中のお客様へ最高のモビリティライフを提供！

弊社は愛知県刈谷市に本社を置き、国内20拠点・海外70拠点をもち、自動車や航空機などのシートをはじめ、ユニット部品・ドアトリムなどの内装部品を開発・製造しています。世界中のお客様へ最高のモビリティライフを提供しています。

**3 豊橋北工場**

**製造部** カバー製造課  
レクサス製造課  
フレーム製造課  
シート製造課

**品質管理部**

**工務部**

**表皮裁断工程**




＜主要設備＞ 自動裁断機 2基

**接着工程**




＜主要設備＞ ホットメルト塗布機 2基 裁断プレス機 2基

**縫製工程**



＜主要設備＞ ミシン 86基 自動ミシン 3基

**一体発泡工程**



＜主要設備＞ 注入口ボット 2基

**完成品カバー**



**リーダー**  
河邊

私たちはレクサス工程の製造部カバー製造課に所属しています。作業工程の流れとして表皮裁断工程にて自動裁断機で表皮を裁断、次に接着工程にてホットメルト塗布機で表皮を接着し、プレス機にて裁断、次に縫製工程にてミシンで縫製、最後に一体発泡工程にて、発泡しカバーが完成します。私は、表皮裁断工程と接着工程を担当しています。

**私の経歴**

- 2001年4月 入社
- 2001年4月 シート製造課配属
- 2021年1月 カバー製造課配属
- 2023年1月 裁断工程（現在）

**豊橋出身**

入社24年！  
2021年 Q&Aリーダー

負けず嫌い  
チャレンジ精神

**切磋琢磨**

諦めない心  
チームワーク

私は2001年に入社し、2021年から現在の裁断工程を担当しています。出身地は愛知県豊橋市で、学生時代野球部に所属した経験から、少年野球のコーチ・監督を勤め、教える楽しさや難しさを学ぶことができました。この野球での経験をQC活動でも生かして負けず嫌いチャレンジ精神な性格を強めし、切磋琢磨で仲間同士互いに励まし合い、諦めない心とチームワークを大切にしています。

**2**

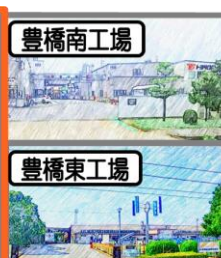


**愛知県 豊橋市**

**豊橋北工場**



**豊橋南工場**



**北工場 主な生産品目**



一体発泡カバー シート骨格 シート

**対象車種**



4ランナー プラド ランドクルーザー センチュリー LM  
LS IS RC RCF NX

豊橋工場は3工場あり、私は豊橋北工場に勤務しております。北工場の生産品目としてはシート関連の製品を生産しており、信念を持ってチャレンジ、安全と品質でTBグループNo.1の工場づくりを目指し日々活動を行っています。

**【現状のサークルレベル】**

**4 『サークル新顔』**




『サークルレベル表』

27点 30点

**サークルスローガン**

こだわった改善にチャレンジ！

**【個人レベル野望】**



『サークルとしての野望』

改善能力、チームワーク他部署連携の能力が低い！

**AB直チーム**

ベテランが多く知識が豊富

**BC直チーム**

若手・中堅中心

私達の現状のサークルレベルは現在Cゾーンで、現状を見るとサークルとして改善能力が低いチームワークが低い、他部署との連携が低いことが弱点となっています。AB直合同で1つのテーマで活動を実施。「こだわった改善にチャレンジ」をスローガンとしてメンバー全員でBゾーンへレベルアップを目標とし活動を進めました。

**1 1回目の会合**

困り事



河邊

**メンバー1回で1ボックス**

項目	山田	石崎	山崎	山田	山田	山田	山田	山田	山田	山田
1. 課題の把握	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2. 課題の分析	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3. 課題の解決	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4. 課題の予防	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5. 課題の報告	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6. 課題の改善	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7. 課題の検証	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8. 課題のまとめ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9. 課題の発表	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10. 課題の振り返り	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

1回目の会合を終え、メンバー全員で課題を把握し、分析、解決、予防、報告、改善、検証、まとめ、発表、振り返りの10ステップを完了しました。不具合内容の見える化を実施し、改善活動を進めます。

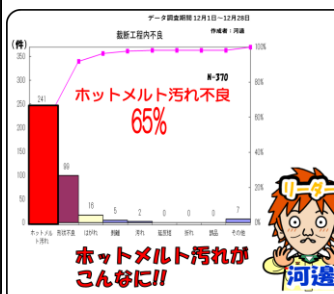
QCサークル紹介	サークル名（フリガナ）			発表形式
	カッティングサークル（カッティング）			OHP・ <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">プロジェクタ</span>
本部登録番号	25-251	サークル結成年月	2019年 4月	
メンバー構成	15名	会合は就業時間	内・ <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">外</span> ・両方	
平均年齢	44.9'歳（最高 60歳、最低 21歳）	月あたりの会合回数	4回	
テーマ暦	本テーマで 5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	2023'年 1月 ～ 2023年 12月	本テーマの会合回数	48回	
発表者の所属	豊橋工場 豊橋製造部 カバー製造課 1G			勤続 3年



## スコアブックとは

試合の経過を記録するもの

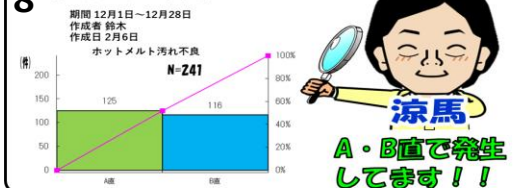
試合の記録の集計、分析などに使用する



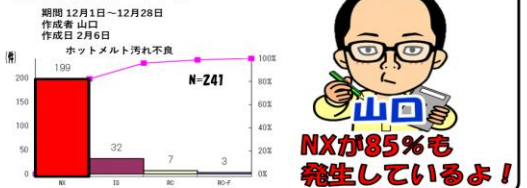
## ホットメルト汚れが最も多く発生していることが判明した

スコアブックとは得点、試合の経過、個人成績などを記録、集計しチームの特徴や戦術、打者や投手の長所・弱点分析などに使用するものです。スコアブックの考え方でチェックシートを作成し不具合の調査を実施。過去 1 か月の工程内不具合をバレート図で視える化すると、ホットメルト汚れが 2 4 1 件と最も多く、全体の 6 5 % 占めていることがわかりました。

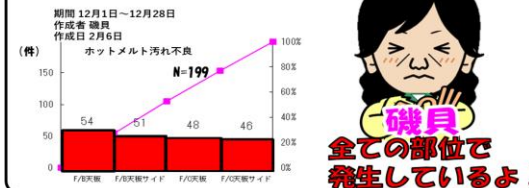
## 8【直別バレート図】



## 【仕様別バレート図】



## 【NX部位別バレート図】



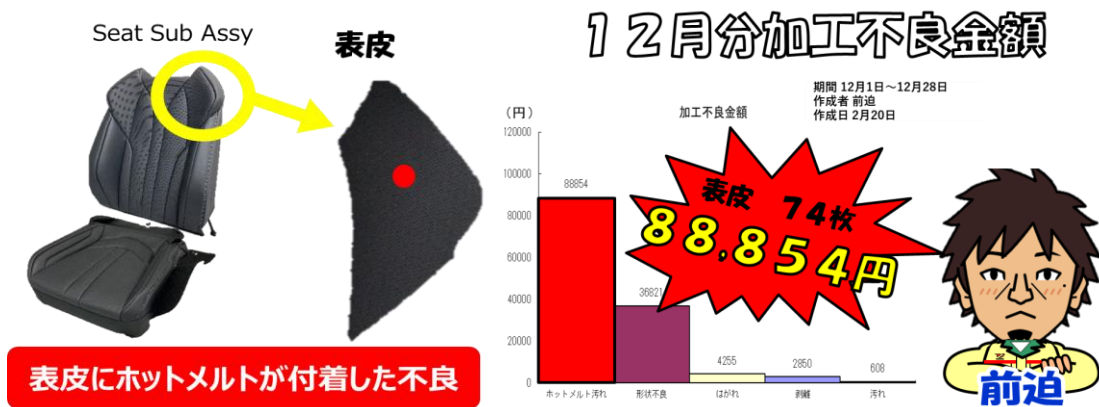
## 現地現物で発生原因を調査！



## ホットメルト汚れはNX仕様で多く傾向なく発生している

さらにブレイクダウンとして直別で層別すると、ほとんど差がみられませんでした。次に仕様別で見るとNXが最も多く85%をしめている事が分かり、更に、部位別で見ると全ての部位で発生している事がわかりました。野球の事を振り返り、試合に負けそうになって諦めかけていてもメンバーを鼓舞し、声を続け逆転して勝てたあの時の諦めない心とチームワークの大切さを思い出しながら、同じように現地現物で発生原因を全員で調査を進めました。

## 9 ホットメルト汚れとは…



## 加工不良金額も多くなっている！

まず、ホットメルト汚れとは、パットに塗布されたホットメルトが表皮に付着した不良の事です。ホットメルト汚れ不良のリスクは、汚れがとれにくいため手直しに時間がかかってしまう。また取れない物も多く、加工不良金額も多くなってしまう。1 2 月の加工不良をみてもホットメルト汚れによる加工不良金額が最も多く、8 8 , 8 5 4 円もありました。

## 10



## ホットメルトとは？

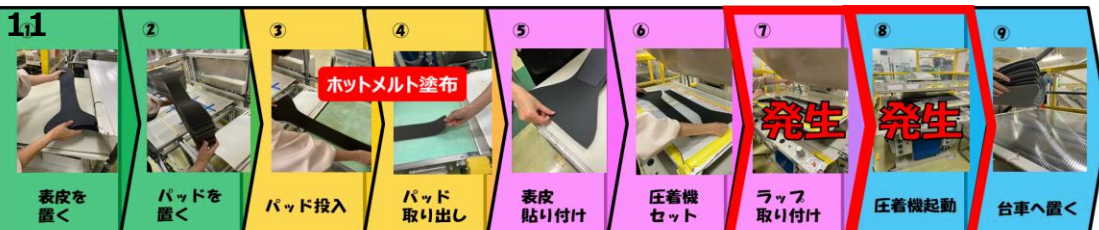
常温では固体、加熱すると液体になり引火の心配のある有機溶剤は一切含まない不燃性の接着剤！！  
接着材料を選ばず、接着強度、耐熱性に優れ、人と環境に安全だよ！

ホットメルトを使用する重要なポイントを教えてください！！

ホットメルトを固めるために養生が必要で、温度と湿度の管理が大切になるよ！！		
接着養生	本塗+合皮：5時間以上 アルカンテラ：7時間以上	生産時間を記録し、指示時間以上経過後に作業開始
養生室内温度	23℃±2℃	温度計を稼働し、給排気のこと
養生室内湿度	40～65%	湿度計を稼働し、給排気のこと

## ホットメルトについて理解する事ができた

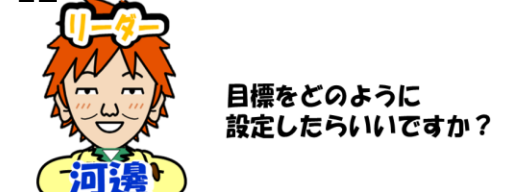
次に山口サブアドバイザーから、ホットメルトについて勉強会を開催。ホットメルトは常温では固体、加熱すると液体になり、引火の心配のある有機溶剤は一切含まない不燃性で、かつ接着材料を選ばず、接着強度、耐熱性に優れた、人と環境にやさしい接着剤で、使用する上で重要なポイントとして、ホットメルトを固めるには養生が必要で温度と湿度管理がとても大切だと、理解する事ができました。



## 2つの作業工程からホットメルト汚れが発見できた

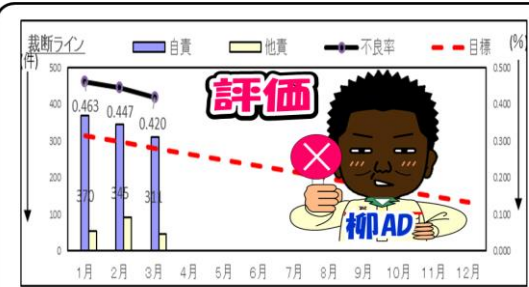
次に、工程調査としてロールコーター工程では①～⑨の工順で物が流れ、どの工程でホットメルト汚れが発生しているか調べると⑦のラップ取り付けと⑧の圧着機起動の2つの作業工程から発生している事が判明。

## 12



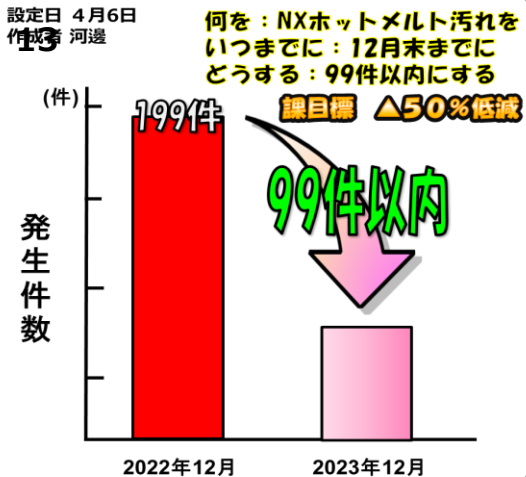
## 課方針を1度みてみよう！！

方針	方針目標
管理項目	通年
達成のための自主工程完了の確立と効果測定	工程内不良率 前年：0.132% 目標：0.132%



課の目標を達成するために50%低減を目標にすれば達成できるよ！！  
よしっ！！目標達成に向けてチーム一丸となってがんばるぞ！！

次に目標値を柳アドバイザーに相談すると、現在の3カ月での裁断ラインの工程内不良率をみると評価は×で、『今年度課の工程内不良目標を達成するには50%低減必要だね』とアドバイスをもらい目標設定しました。

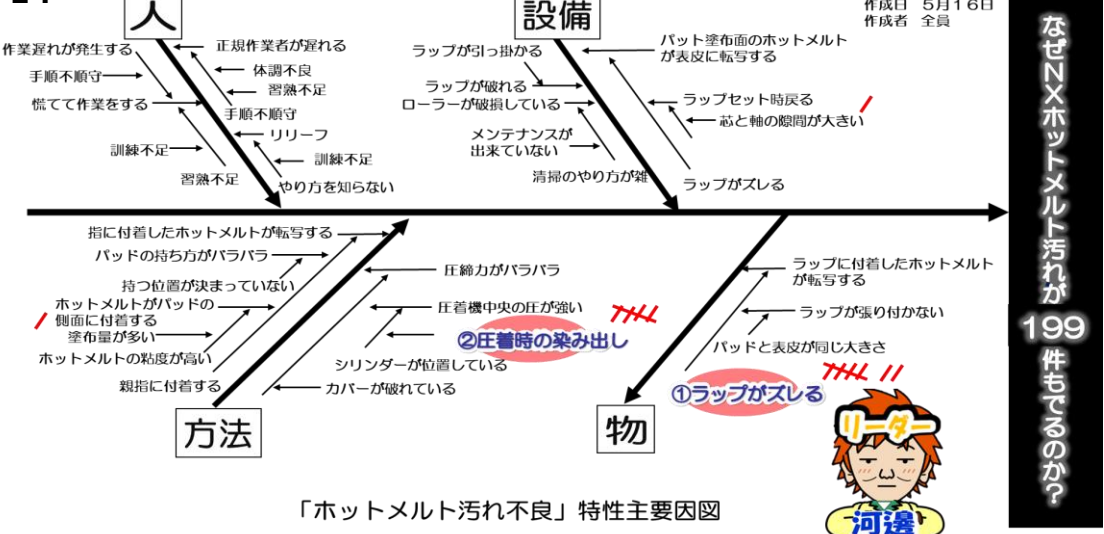


ステップ	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
チーム設定	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
現状把握	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
目標の設定	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
活動計画	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
要因分析	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
要因特定	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
対策立案	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
対策実施	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK

## ホットメルト汚れ不良を99件以内をすることを目標に活動！！

目標設定として、NXホットメルト汚れ不良 2 4 1 件を 1 2 月末までに、9 9 件以内にする！と掲げ活動計画では、他部署との連携とチームワーク、改善力向上を目指しA 直 B 直と分担をこのようにわけて全員で活動を進める事にしました

## 14



特性要因図を用いて、なぜNXホットメルト汚れが発生するのか要因の解析を行い【物】のラップがズレると、【方法】の圧着時の染み出しの2つの主要因が分かりそれぞれの要因を調査する事にしました。





ラップ取り付け作業でなにか気づいたことはないかな？



ラップ取り付け作業でラップに付いたホットメルトが表皮に転写していました！！



なんでラップに付いたホットメルトが転写するんだろう？

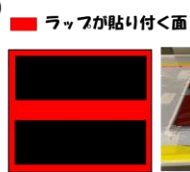
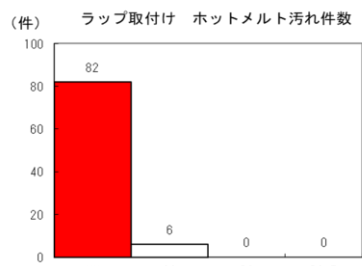
ラップにホットメルトが付着する原因を調査しよう！！



## ラップにホットメルトが付着する原因を調査！！

まずは1つ目の主要因【ラップがズれる】を現地現物でみんなの意見を聞こうと会合を開き発生工程のラップの取り付け作業で気づいたことがないか確認すると、石崎さんから『ラップがズれた時にホットメルトが表皮に転写していました』と意見がありラップがズれる原因を調査。

### ラップ取り付け調査



塗布面が大きくラップの貼り付く面が多くズレにくい

NX

塗布面が小さくラップの貼り付く面が少なくズレやすい！！



NX仕様で多く発生しているよ！！

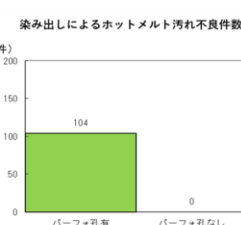
IS,RC,RC-Fとの違いをみてみよう！！

## NX仕様はラップが塗布面に張り付く面が少ない為ズれる

ラップ取り付け作業でのホットメルト汚れを車種ごとと比較してみると、ほぼNX仕様で発生している。そこで各車種ごとのラップの貼り付く面の違いを、表皮とパットの関係性から調査。IS・RC・RC-F仕様では、表皮よりもパットの方が大きいため、塗布面が大きく、ラップの貼り付く面が多いため、ズレにくい。NX仕様を見てみると、表皮とパットがほぼ同じ大きさのため塗布面が小さくラップの貼り付く面が少なくズレやすくなっている事がわかりました。

### ロールコーター工程での染み出し不良とは？

圧縮時にパッドに塗布したホットメルトが表面にでてくる現象のこと！！  
どうゆう物に染み出しが発生するんだろう！！  
グラフで見てみよう！！



パーフォの孔がない物は染み出してないね！！  
パーフォ孔はふさげないからどうすればいいんだろう？



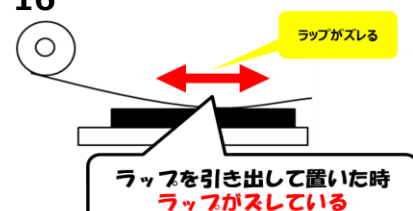
ホットメルトの性質や条件について調べてみよう！！

塗布量と粘度は染み出しに影響しているのかな？

## ホットメルトの性質について調査しよう

次に主要因②の圧縮時の染み出しについて調査。ロールコーター工程での染み出し不良とは圧縮時にパッドに塗布したホットメルトが表面にでてくる現象で、表皮別で違いがあるか染み出しによるホットメルト汚れ件数を検証するとパーフォの孔がある物にだけ染み出している。柳ADバイザーから『塗布量や粘度が染み出しに影響しているかもしれないよ』とアドバイスがありホットメルトの性質について調査することにしました。

### 要因1 ラップがズれる



### ラップがズれる要因

ラップが張り付かない



食材に張り付かず皿の部分に張り付く



ラップがズれる要因を考えてみよう！！



塗布された面が少ない為ラップを置いたときに張り付きにくくズレてしまうね！！



車種ごとに見ると違いはあるのかな？

## ラップ取付け作業で車種ごとに違いがあるか調査

ラップがズれる現象を現地現物で確認すると、ラップを引き出して置いた後に、ズれることがあると分かり、更に調査すると、パッドに表皮を貼り付けた時に、ホットメルトが塗布された面が少ないとラップを置いたときに保持力が弱くズレてしまう事が分かりました。サランラップは食材には貼り付かず、皿の面に張り付きズレなくなるのと同じ原理で皿の面が大きくなればズレないかもと意見があり車種ごとにラップの貼り付き方に違いがあるのか調査。

### 18ホットメルトが表皮に転写するメカニズム



ラップに付着したホットメルトが表皮に転写する



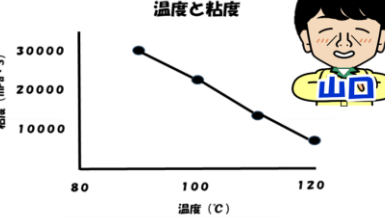
パッドに塗布されたホットメルトがラップに付着するね！！

1度セットしたラップがズれると表皮に転写するよ！！



次にラップがズれた時にホットメルトが表皮に転写するメカニズムについて調査しました。ラップを置いたときにホットメルトがラップに付着し、1度セットしたラップがズれた時にラップに付着したホットメルトが表皮に転写してしまう事がわかりました。

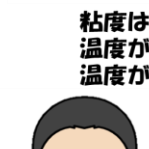
### ホットメルトの性質について



### 染み出し調査

ホットメルト温度	115	116	117	118	119	120
染み出し	×	×	×	△	△	○

ホットメルト温度を高くすれば染み出しがなくなるね！！



粘度は温度によって変化する  
温度が低い＝粘度が高い 染み出しやすい  
温度が高い＝粘度が低い 染み出しにくい



温度を高くすれば粘度が低くなり柔らかくなるね！！



ホットメルトの温度を高くするとパッドに染み込みやすく染み出しがなくなるのかな？



パッドに染み込んで表皮への染み出しがなくなるよ！！

サブアドバイザーの山口さんからホットメルトの性質についての勉強を受け、粘度が低いとホットメルトがパッドに染み込みやすいから染み出しにくくなる事がわかり、そこでホットメルトの温度を高くするとパッドに染み込みやすく染み出しがなくなるのかを調査した結果、温度が高いほど染み出しがなくなり120℃で染み出さず評価○。温度を高くし粘度を低くすればパッドに染み込んで表皮への染み出しがなくなることが分かりました。

### 21

作成日 8月25日  
作成者 全員

○…5点 ○…3点 △…1点

ラップにホットメルトが付着する

ラップがズれないようにするには

パッドにラップが張り付くようにする

対策案	コスト	効果	実現性	評価
-----	-----	----	-----	----

表皮を変更する	△	○	△	7	コストがかかる
パッドを大きくする	○	○	○	15	

作成日 9月15日  
作成者 全員

○…5点 ○…3点 △…1点

圧縮時の染み出しを無くすために

シリンダー 上部の圧を弱くする

対策案	コスト	効果	実現性	評価
-----	-----	----	-----	----

シリンダーを改善	△	○	△	7	設備上変更不可
----------	---	---	---	---	---------

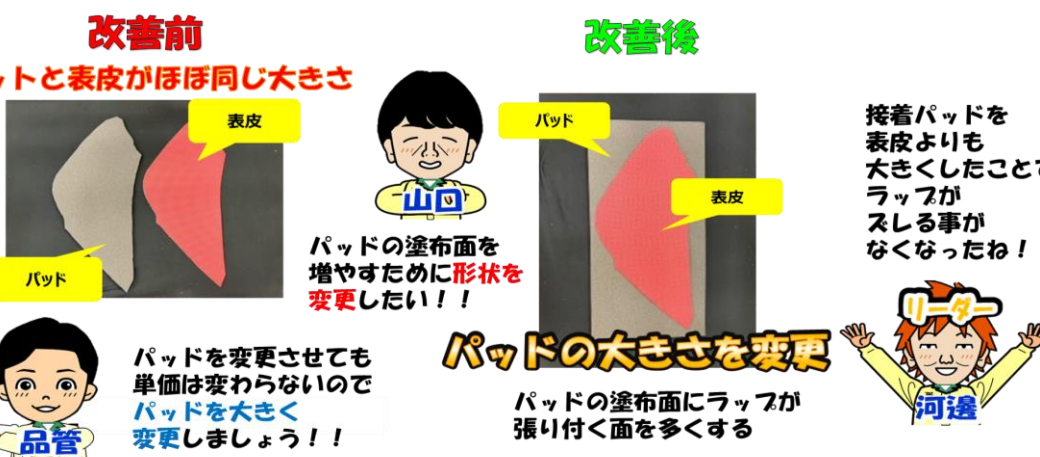
ホットメルトを柔らかくする

粘度を低くする	○	○	○	15
---------	---	---	---	----

ホットメルトを変更する	△	○	△	7	コストがかかる
-------------	---	---	---	---	---------

検証結果をもとに系統マトリックス図法で対策案を検討。ラップがズれないようにする対策としてコスト・効果・実現性の合計得点が高かったパッドを大きくしてラップのズレをなくす対策を実施することに決定。『品質管理部に依頼し対策を進めていこう』もう1つの主要因の圧着機の染み出しの原因に対してホットメルトの粘度が高いとパーフォの穴から染み出してくるこの対策として粘度を低くするに決定。『カバー生技室に依頼し対策を進めていこう』

### 22



## ラップがズれる事がなくなり表皮への転写を無くすことができた

主要因①のラップがズれる対策として、改善前は表皮とパッドが同じ大きさの為ラップがズれて表皮に転写してしまう。品質管理部署に表皮よりもパッドを大きくし、ラップの接着面があればラップがズレなくホットメルト汚れが低減できるのではと依頼。改善後、パッドを大きくしたことでラップ取付け時に、ホットメルトが付着しているパッド箇所にラップが貼り付きズれる事がなくなり表皮への転写を無くすことができました。



塗布量測定実施

ロールの温度を高くし粘度を低くし  
ホットメルトの染み出し防止！！

豊橋北工場新設備 ホットメルト塗布条件表(ロールコーター2号機)

項目	単位	値	備考
塗布速度	mm/min	80~110	ロール温度が 124℃以下の場合
塗布圧力	MPa	0.02~0.03	1000×1000mm 300×225×115g
ロール温度設定	℃	100~120	ダイオキシン生成 防止のため

温度を上げて塗布量を測定し  
規格内に塗布されるか  
確認しよう！！

ロールの温度を124℃まで上げると  
染み出さない しかし・・・

粘度が低過ぎると粘着力が弱く  
ホットメルトが付きにくい

塗布量が規格外でNG！！

温度を上げることが  
できない！！

もう1度対策案を検討しよう

次に主要因②の圧着時の染み出しの対策として、ホットメルトの温度を高くするために  
ロールの温度設定を生技に依頼し協力して対策を実施。ロールの温度を124℃まで  
上げてしまうと粘度が低くなりすぎてしまい粘着力が弱くなりパッドにホットメルトが付きにくく  
塗布量が少なくなってしまう。もう1度メンバーみんなで対策案を考え  
失敗しても何度も対策していこうと次の対策案を検討する事に。

要因2 圧着時の染み出し

圧着機圧力調査

位置	圧力(MPa)				
0.03	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
0.02	0.03	0.03	0.04	0.03	0.04
0.05	0.03	0.11	0.12	0.12	0.12
0.03	0.12	0.12	0.12	0.12	0.03
0.03	0.13	0.12	0.12	0.12	0.03
0.04	0.03	0.13	0.12	0.12	0.03
0.03	0.03	0.03	0.03	0.05	0.05
0.03	0.03	0.03	0.02	0.05	0.05

規格 圧力要求値(0.02MPa以上)

中央部分の圧力が  
かなり高いよ！！

圧力と染み出しには  
因果関係がありそう  
だね！！

置き方の工夫をして  
圧力の高い部分を  
使わない表皮の配置を  
トライしよう！！

圧力の低い部位で圧着する様に対策実施

生技に依頼し圧着機の圧力を各部位で測定をしました。結果は、圧力要求値は全ての  
測定箇所を満たしているが中央部分は規格のよりもかなり高くなっており、シリンダーがある  
圧着機中央の圧力が高くてパーフォの孔から染み出している事がわかりました。  
圧力の高い部分を使わないで、効率の下がらない表皮の配置を検討しました。

設定日 11月7日  
作成者 河邊

何を：NXホットメルト汚れを  
いつまでに：12月末までに  
どうする：99件以内に

発生件数

2022年12月 199件

2023年12月 77件

122件低減

工程内不具合バレート図

改善前 241

改善後 97

70%減

工程内不具合推移表

評価

54.47

目標を達成し、課の品質状況にも貢献する事が出来た！

これまでのすべての改善をおこなった結果、効果としてNXホットメルト汚れ件数が77件  
となり目標にしていた99件以内にすることができました。またNXホットメルト汚れ不良を  
低減する事で、3月度の工程内不良も70%低減し、評価が○になり課の目標を達成  
する事ができました。副効果として、加不金額も54,000円低減できました。

29サークル評価

【サークルの能力】

【サークルレベル表】

問題解決のステップ

チームワーク

3.4点

3.5点

Bゾーンへ目標達成！！

今回の活動を通してサークルレベルがBゾーンに到達。  
今回の活動で弱点だった改善能力と、他部署連携も向上。  
また粘り強く改善する事で得られる達成感で、チームワークも強まりました。

24

他にデータや現地現物を見て  
気づいたことはないかな？

河邊

圧着位置

圧着位置別ホットメルト汚れ件数

圧着機中央に集中して  
ホットメルト汚れが  
染み出していました！！

中央にはシリンダーが  
あるけどなにか関係が  
あるのかな？

石崎

鈴木

柳AD

圧縮力が強いから  
パーフォ孔から染み出す  
んじゃないかな？

面圧測定器があるから  
1度生技に確認してみよう  
といいよ！！

測定器を使用し圧着力を測定しよう

再度対策案を検討するためにメンバーを集めて会合を開くことに。そこでデータや現地現物の  
作業をみて気づいた点がないか聞いてみると、『圧着機中央に置いた表皮で集中して  
ホットメルト汚れが染み出している』と意見が。アドバイザーの柳さんから『圧着力が強いから  
パーフォの孔から染み出すんじゃないかな？圧力を測るための面圧測定器があるから1度  
生技に確認してみようといいよ』とアドバイスがあり、測定する事にしました。

26

改善前

改善後

圧力が高い

圧力0.13

圧力0.05

圧力が低い

圧力0.03

圧力0.05

シリンダー

中央部で圧着すると  
パーフォ孔から  
染み出しするよ！！

山回

圧力の高い部分を使える化！！  
圧力の低い箇所でも圧着して  
染み出しする事がなくなったね！！

河邊

圧力の低い箇所でも圧着する事で染み出しによる汚れをなくすことができました

圧着時の染み出し対策を実施しました。改善前は、中央を中心に表皮を置いていたため  
高い圧力がかかり染み出していた。改善後は、パーフォ孔があるものは表皮ごと圧力の  
高い中央部分を使わない置き方を標準化し、ホットメルトの染み出しを低減させることが  
できました。

28

日常点検改訂

会合にて展開

5W1H

河邊

何を	なぜ	いつ	どこで	誰が	どのように
変化点の 教育	変化点を 理解する為	改善後	ロールコーター工程	工程担当者	現地現物にて 変化点内容を展開
ラップスレ 状況確認	不具合流出 防止の為	1回/直 作業時	ロールコーター工程	職制	ラップがズレていないか 目視にて確認
圧着時の 置き位置作業確認	不具合流出 防止の為	1回/直 作業時	ロールコーター工程	職制	NG表示内で圧着していないか 目視にて確認

チェックシートを使い、漏れの無い様に管理する

標準化と管理の定着は、この様に決め  
再発の無い様に5W1Hで日常点検チェックシートにて維持管理していくことにしました。

30

毎日夕会で情報共有  
Power BIによる管理

【工程内不良件数】

ホットメルト汚れは0を目指して！！

カバリー製造課の取り組み

改善前

改善後

アナログ

DX化

社内No1サークルを目指す！！

この活動を通してサークルメンバーだけではなく他部署と力を合わせて、改善がスムーズに進んだ  
結果目標を達成出来ました！今後の取り組みでは、NXホットメルト汚れ不良は、まだ  
0件になっていない為、これからも、ホットメルト汚れ不良0を目指し活動を続けていきます！  
今後も、更にメンバーのスキルアップをはかり、社内No1を目指します！