

会社・事業所名 (フリガナ) トヨタミキコウカブシキガイシャ 発表者名 (フリガナ) アトミ タイセイ
 豊臣機工株式会社 跡見 泰生

1. 会社紹介

1/30 豊臣機工株式会社

豊臣機工株式会社
 (企業理念) **誠実**
 基本方針
 1. 豊かな社会づくりに取り組むために、企業としての社会的責任を果たす。
 2. 豊かな心をもって、協調と和をはかる。
 3. 豊かな技術をもって、よい品をより安く作る。
 4. 豊かな体と想像力をもって、進まない改善に挑戦する。

(主要事業内容)
 自動車ボデー部品の製造、販売
 製品開発～補給部品までの一貫生産

(社会貢献活動)
 ●地域美化活動 ●食料提供 ●SDGs活動

▲技術開発 ▲試作生産 ▲金型製作 ▲自動車部品生産

お客様のニーズにお応えできる総合プレス・板金部品メーカー
 当社は愛知県安城市に本社を置き、企業理念"誠実"のもと自動車ボデー部品の開発・試作から補給までを一貫して生産しており、地域美化活動や子供食堂への食材提供など社会貢献活動にも力を入れております。

2. 職場紹介

2/30 豊臣機工株式会社

業務部スローガン
 『作戦無くして実行なし・成果なし
 ビジョン達成に向け みんなで踏み出そう！』

仕入先様 得意先様
 買いの専門部署 業務部 売りの専門部署
 調達 営業G 8名
 生産・製造部門

お客様・仕入先様・後行程を考えた業務
 私たちが所属する業務部は調達Gと営業Gとで分かれており、コミュニティーサークルは営業Gのメンバーで構成されています。主な営業の業務は、得意先様からの窓口として売価決定などを行っております。

3. サークル紹介

3/30 豊臣機工株式会社

サークル名：コミュニティーサークル
 所属部署：業務部 営業G
 リーダー：女性 幸子
 構成人員：男性3人 女性4人
 経験年数：12.4年

明るくコミュニケーション抜群！

×軸 サークル的な能力
 ①目的の考え方
 ②運営の仕方
 ③成果・向上

Y軸 明るく働きがいがある職場
 ①チームワーク
 ②ルール
 ③社会貢献状況

サークルレベル表
 チームワークを武器にAゾーンを目指そう！

サークルレベルAゾーンを狙って活動開始！
 メンバーはベテランと若手で構成されており明るくコミュニケーション抜群！しかしサークルレベルを評価したところ、「運営の仕方のレベルが低い」「上司・関係部署との連携が弱い」という課題が判明。チームワークを武器に、Aゾーンを狙って活動開始！

■レベルアップを狙った『3つの取り組み』

4/30 豊臣機工株式会社

課題	目的	取り組み
1 運営の仕方のレベルが低い	主体性を持つ	会合の役割分担する
2 上司・関係部署との連携が弱い	会合を円滑に進める	ステップリーダーが会合前にアジェンダ作成する
3 上司・関係部署との連携が弱い	連携力を強める	会合毎にアドバイザーの助言をもらう

①会合の役割分担 ②アジェンダ作成 ③アドバイザーの助言

課題克服するための3つの取り組みを行いレベルアップを図ります
 「運営の仕方のレベルが低い」、「上司・関係部署との連携が弱い」という課題に対し①主体性を持つ、②会合を円滑に進める、③連携力を強めるという『3つの取り組み』を実施。課題克服・レベルアップを目指し会合を進めることにしました。

4. テーマ選定①

5/30 豊臣機工株式会社

悩み | 活動がマンネリ化してきて、テーマが決まらない。
 《レベルアップへの道筋》

現状の活動見直し になりたい姿 考え方の改善 やれること

1 自部署のみの改善問題解決の対策の成果が少ない 2 他部署に連絡をかけない円滑に業務を遂行する 3 視野を広げて幅広い目標で考える 4 テーマに他部署や得意先の嬉しさを考える

サークルテーマ
 一人ひとりの困りごと みんなで改善 みんなでHAPPY

他部署・得意先にも嬉しさがあるようなテーマにすることで決定！
 QCサークル会合を行う中で、活動がマンネリ化しており、中々テーマが決まらないという悩みが、そこで一旦活動を見直し、やりたい姿や考え方の改善というレベルアップの道筋についてみんなで話し合いを実施。その結果「一人ひとりの困りごと」「みんなで改善、みんなでHAPPY」のもと、他部署や得意先の嬉しさを踏まえたテーマにすることで決定しました。

4. テーマ選定②

6/30 豊臣機工株式会社

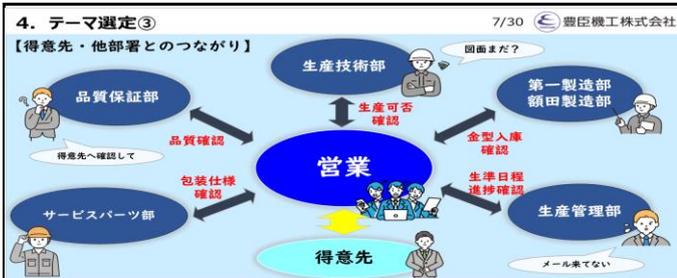
24年5月13日QC会合時...
 補給生産準備の展開でメールが多くて大変
 自分達とそれに関わる人もHAPPYになれるといいよね！

【困り事よりみんながHAPPYになる為に～】

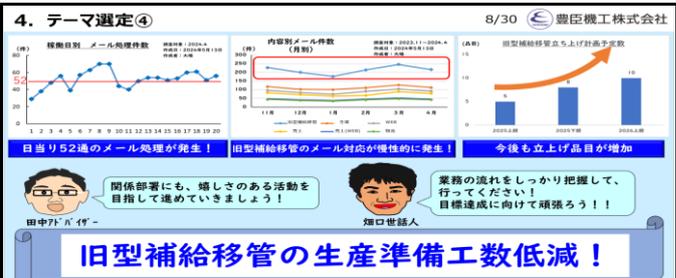
NO.	困り事	困り事・課題	HAPPY対象者	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題	困り事・課題		
1	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	2	本人様	旧型のイメージがつかず、見直しに時間がかかる	本人様	3	本人様	関係先が多い	本人様	4	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
2	本人様	旧型のイメージがつかず、見直しに時間がかかる	本人様	5	本人様	関係先が多い	本人様	6	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	7	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
3	本人様	関係先が多い	本人様	8	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	9	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	10	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
4	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	11	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	12	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	13	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
5	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	14	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	15	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	16	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
6	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	17	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	18	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	19	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
7	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	20	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	21	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	22	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
8	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	23	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	24	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	25	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
9	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	26	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	27	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	28	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
10	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	29	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	30	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	31	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
11	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	32	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	33	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	34	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
12	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	35	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	36	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	37	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
13	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	38	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	39	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	40	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
14	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	41	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	42	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	43	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
15	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	44	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	45	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	46	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
16	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	47	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	48	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	49	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
17	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	50	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	51	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	52	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
18	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	53	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	54	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	55	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
19	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	56	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	57	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	58	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
20	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	59	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	60	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	61	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
21	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	62	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	63	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	64	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
22	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	65	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	66	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	67	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
23	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	68	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	69	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	70	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
24	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	71	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	72	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	73	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
25	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	74	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	75	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	76	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
26	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	77	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	78	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	79	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
27	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	80	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	81	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	82	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
28	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	83	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	84	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	85	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
29	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	86	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	87	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	88	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
30	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	89	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	90	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	91	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
31	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	92	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	93	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	94	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
32	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	95	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	96	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	97	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる
33	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	98	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	99	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる	本人様	100	本人様	旧型補給移管の生産準備に工数がかかる

困り事の聞き取りを行いマトリックスにて評価
 「よりみんながHAPPYになる為に」を新たな選定基準としそれぞれの意見をマトリックスにて評価。その結果、「旧型補給移管の生産準備に工数がかかる」の評価が一番高く、これをテーマ候補とし、実態を調査しました。

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	コミュニティー (コミュニティー)		プロジェクト
本部登録番号	246-61	サークル結成年月	1982年 5月
メンバー構成	7名	会合は就業時間	(内)・外・両方
平均年齢	32.6歳 (最高43歳、最低25歳)	月あたりの会合回数	2回
テーマ暦	本テーマで82件目 社外発表 2件目	1回あたりの会合時間	1.0時間
本テーマの活動期間	2024年5月 ~ 2024年11月	本テーマの会合回数	15回
発表者の所属	豊臣機工株式会社 業務部 営業G	勤続	2.5年



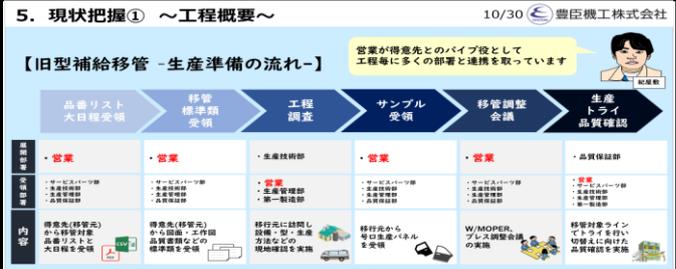
他部署との繋がりが多く、その分困り事も多い
 営業Gは得意先だけでなく、社内関係部署とのつながりが多く、各部署から様々な困りごとを受けており、困りごとを解消する為にあらゆる方面で交渉・調整を行っています。



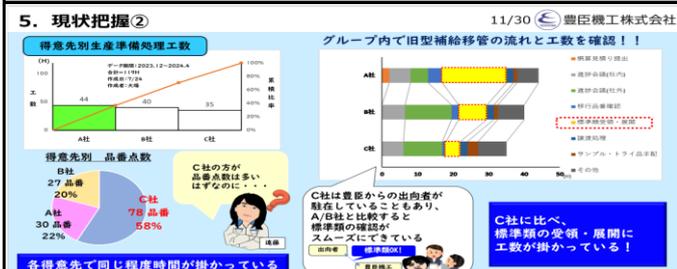
実務担当者のメール処理内容を確認すると旧型補給移管のメール対応が慢性的に発生しており、今後も増加傾向であることが分かりました。世話人、アドバイザーからも「嬉しさのある活動を目指し、目標達成に向けて頑張ろう！」とのコメントも頂き、満場一致にて『旧型補給移管の生産準備工数低減!』をテーマとして進める事にしました。



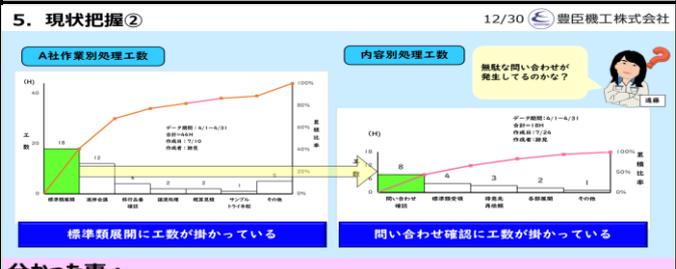
得意先で量産を終えた車種の補給部品を生産
 グループ内で旧型補給移管について勉強会を実施。
 旧型補給移管とは、自動車メーカーで量産されている車がモデルチェンジにより「旧型車」となるタイミングで、生産工程を移すことです。



帳票の受領～トライ・品質確認を経て、生産切替を実施
 旧型補給移管の生準の流れは、移管対象品番リスト・生準大日程の受領から始まり、標準類、サンプルを基に治具などのツールを製作。移管調整会議や生産トライ・品質確認を経て、補給部品の生産を開始します。営業は得意先とのパイプ役として多くの部署と連携を取っています。



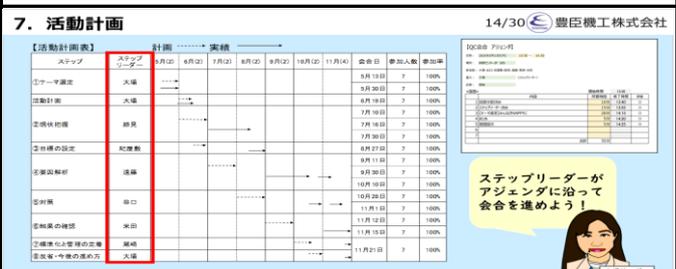
得意先別の補給生産準備処理工数を確認したところ、A社の工数が多かったが、品番点数で見るとC社が最も多いという結果に。特に駐在者の有無などの違いで、標準類の確認工数に差があり、C社に比べ、A社はより多くの工数が掛かっている事が分かりました。



分かった事：
 A社の標準類展開の問い合わせ確認に工数が掛かっている
 作業別処理工数を確認すると、標準類展開に工数が掛かっており内容別処理工数では問い合わせ確認に最も工数が掛かっていることが分かりました。



他の得意先の展開レベルにするため目標50%に設定
 8時間掛かっているA社の標準類展開の問い合わせ工数を2024年10月末までにC社と同レベルにする為、50%減の4時間に低減することにしました。



活動計画はこのようになっており、ステップリダー制の導入とアジェンダ作成による会合の円滑化を行うことで効率UPと運営の仕方の改善を図りました。

16. 対策の実施

23/30 豊臣機工株式会社

【対策】 Teamsを活用

① Teams内に『補給生産準備』チームを作成

② 展開方法取り決め

Teamsを活用し、標準類を確実に展開

Teamsを活用し、①「補給生産準備」チームを作成。各部の管理者、担当者を登録し、展開・報告・問い合わせをチーム内で完結させるようにしました。②展開方法の取り決めは得意先毎でチーム内のファイルに「旧型補給移管」「塗装応援」の階層に車種別で標準類等の資料を展開。データ保持の為、読み取り専用の制限を掛け、標準類の展開を実施しました。

17. 結果の確認

24/30 豊臣機工株式会社

作成日：2024.11.21
作成者：栗田

目標達成！

年間見込効果金額 150千円
5(H)×2,500(円/H)×12回/年=150,000(円/年) 低減

運用状況も良好！

対策①、②により大幅な工数低減に成功

①「補給生産準備」チームの作成・活用により2時間低減、②展開方法の取り決めにより、さらに3時間低減し、合計5時間の大幅な工数低減に成功！

目標を達成し、その後の効果も継続確認中です。

18. 副効果

25/30 豊臣機工株式会社

有形	工数低減	Teams活用によるメール作成工数低減
	工数低減	チェック表活用による確認工数の低減
無形	品質向上	最新情報の共有化が図れる
	品質向上	必要書類の展開漏れ防止
	ストレス解消	チェック表活用による各部署との円滑化
	知識向上	標準類についての理解度UP

【他部署からの声】

- 最新の情報がいつでも確認できるので作業性が上がった。
- リンク先の制限により開けない時があったが Teamsでの展開・共有保管になり煩わしさが無くなった。

Teams活用により他部署との情報共有がタイムリーに行えるように！

副効果とし、Teams活用による工数低減、品質向上だけでなく各部署への展開・進捗確認が円滑化されストレス解消にもつながりました。他部署からも「最新情報がいつでも確認出来るので作業性が上がった」とコメントを頂いています。

19. 横展

26/30 豊臣機工株式会社

他の得意先も同様に Teams活用にて標準類展開へ変更！

年間見込効果金額 70千円
28(H)×2,500(円/H)=70,000(円/年) 低減

その他の得意先も同様に Teams活用を横展

横展として、他の得意先の標準類展開もメールから Teams活用に変更し、展開・管理面において、同様に効果を得る事ができています。

20. 標準化と管理の定着

27/30 豊臣機工株式会社

検討日：2024.11.21
作成者：尾崎

なぜ(目的)	何を(項目)	いつ(期間)	どこで(場所)	誰が(担当)	どのように(方法)
標準化	展開方法の再確認	他部署用の確認マニュアル	全車種アワード	自派	他部署用のマニュアル作成・編集
運用	運用方法	Teamチャット	1車種	自派	他部署に確認する
管理	運用に円滑に業務を進める為	必要書類一覧	都度	自派	更新する
教育	展開されないように	標準類の展開	標準類保存	自派	チェック表に記述する
教育	異動防止	標準類展開方法	日報で	自派	教育を行う

Teams標準類展開マニュアル

誰が処理しても維持管理出来るように！

マニュアルも定期的に見直し・更新が必要だね！！

標準化と管理の維持・継続を図る

標準化と管理の定着は、誰でも Teamsを活用・処理できるように、マニュアルの作成・定期的な見直し、教育により、維持・管理を図りました。

21. メンバーの意識改革

28/30 豊臣機工株式会社

課題達成に向けた『3つの取り組み』結果確認

① 会合の役割分担

② アジェンダ作成

③ アドバイザーの助言

各自が責任感を持って活動出来ました！

アジェンダによりスムーズに会合が進みました！

会合前にアドバイザーの助言を伝えることで目的確認になりました！

課題達成に向けた『3つの取り組み』について、①で各自が責任感を持った活動となり、②のアジェンダ作成により、会合をスムーズに進めることができました。③については、目的を確認しながら取り組む事ができ、メンバーの意識改革につながる活動となりました。

22. メンバーの意識改革

29/30 豊臣機工株式会社

自主性が増し全員能力UP！

運営の仕方UP

LEVEL UP !!

Aゾーンには届かなかったが、個々のレベルUPに繋がりました

『3つの取り組み』の効果として、メンバー全員の自主性が向上し、運営の仕方と上司・他部署との連携がUPしました。チームワークも更に良くなり、サークルレベルはAゾーンには届きませんでしたが X・Y軸共にレベルアップしました。今後もAゾーンを目指して更にレベルアップ出来るように頑張ります。

23. 反省と今後の進め方

30/30 豊臣機工株式会社

良かった点・反省点

- 今回は自部署だけでなく他部署の困り事も解決し、皆でHAPPYになれたらをテーマに活動しました。要因解析で先を急ぐあまり深堀できておらずもう一つの真因にたどり着けていなかった。二つの真因を解消し目標達成でき良かったと思います。
- 各自、会合の役割分担があることで個々が自主的に動け、活動力がアップし、アジェンダ作成も会合にメリハリを持たせ、チームワークUPに繋がりました。
- 現状把握で他の得意先とも比較し、もっと深堀り出来ればよかったと思います。

今後の進め方

- QC手法が使いこなせていないメンバーの教育を行い、個々のレベルを上げていきたいです。
- 社外研修にも積極的に参加し知識を増やし、会合を通じてより一層コミュニケーションを深めていきたいです。
- 現在は『見積単価登録の工数低減』に取り組み中です。

自部署も他部署も改善でHAPPYに！

今回は自部署だけでなく他部署の困り事も解決し、皆でHAPPYになれたらをテーマに活動しました。二つの真因を解消し、目標達成することができ良かったと思います。『3つの取り組み』は会合にメリハリを持たせ、チームワークUPに繋がりました。今後はQC手法が使いこなせていないメンバーの教育を行い、会合を通じてより一層コミュニケーションを深めていきます。