

会社・事業所名 (フリガナ) トヨタボウショクセイコウカブシキガイシャ トヨハシコウジョウ  
 トヨタ紡織精工株式会社 豊橋工場 発表者名 (フリガナ) ナガタ カイト  
 永田 海人

**1 会社紹介**

TOYOTA BOSHOKU SEIKO  
 豊橋工場  
 1992年7月1日  
 従業員 1478名 (25年4月末時点)  
 国内4工場 海外子会社 2工場

私たちの働くトヨタ紡織精工は愛知県高浜市に本社を置き、そのほかに国内では豊橋・いなべ・各務原にも工場を構えています。また日本国外ではタイ・中国の2ヶ所にも展開しております。

**2 製品紹介**

当社製品の搭載車種  
 トヨタグループの「ものづくり」の血統を受け継いだ車両部品メーカーとして様々な車種に部品を提供しています。弊社の製品はクルマに乗っているだけで見えないが、快適なドライブにとても重要な役割を担っています。様々なシートアレンジを可能にする製品の生産を担当しお客様の期待に応えます。

当社ではシート位置を前後させるスライドレールや、シートの骨格部品、リクライニングの構造部品といった、車の居住性や楽しさに関わる部品を作っており、カーライフの充実をサポートしています。

**3 工場紹介 1**

豊橋名物 カレーうどん  
 所在地 豊橋市  
 設立年 2005年5月  
 従業員 約184名  
 ※豊橋工場のみ

主な生産品目  
 シートフレーム (対応車種) LAND CRUISER 250, LEXUS IS  
 シートフレームの役割と重要性  
 ・安全性の要：衝突時に乗員を守る構造的な支柱です。シートベルトやエアバッグの効果を最大限に引き出すには、フレームの強度と剛性が不可欠です。欠陥があると、衝撃を吸収できず、乗員がシートから投げ出される危険があります。  
 ・快適性の基盤：長時間の運転でも疲れにくい乗り心地を実現するには、骨格や背中を安定させるフレーム構造が必要です。座席や変形の幅りがあると荷重を均等に分散できず、特定の部位に変形が集中。これにより、構造全体が崩壊する可能性が高まります。  
 車に乗る人の安全性と快適性の要であるシートフレームを当社が誇る溶接技術を用いて製造しています。

その中でも私たちはカレーうどんが有名な、豊橋市にある豊橋工場に勤務しており、ランドクルーザー250・レクサスISのシートフレームを生産しています。シートフレームは車に乗る人の安全性と快適性を守る重要な製品です。

**4 工場紹介 2**

【組織】 豊橋製造部  
 全：8サークル  
 組長候補 品質保証・技術員  
 第1製造係 第2製造係 第3製造係  
 11組 12組 13組 21組 22組 23組  
 スポンジサークル  
 組付け工程 溶接部品決め付内向き、手組で段組にセッティング。  
 加工工程 セット後はエア圧の力を利用して全員の座席部品の位置を調整し決められた基準値内の部品を製造する  
 スポット溶接 かしめ加工 アーク溶接  
 検査工程 溶接不良品や、異時付着など、人の目で確認し、品質を保証します。確認しきれない部分は検査用設備を使用し、品質を保証します。

弊社が誇る溶接技術の特徴としてアーク溶接に特化しています。アーク溶接とは、電気のアーク放電の熱を利用して、金属を接合する方法です。私たちスポンジサークルは豊橋製造部の配属で、シートフレームの中核を成す背もたれ部分のバックフレームと座面部分のクッションフレームを生産しています。シートフレーム完成までの流れとして組付け工程・加工工程・検査工程等があります。

**5 サークルリーダー永田の紹介**

2020年4月入社  
 レクサスNXライン配属  
 新QCリーダー 家園  
 2025年現在  
 屋台骨のランクル250やレクサスISラインで活躍中！！  
 2021年～  
 どこでも活動できる？  
 頑張って見えるぞ！！  
 多車種のライン経験  
 プロフィール  
 2001年生まれ：24歳  
 自分の強み：向上心、好奇心旺盛  
 自分の弱み：マイペース、慎重  
 好きな食べ物：麺全般  
 趣味：筋トレ、登山  
 強みを活かし、向上心を持って意欲的に活動に取り組みます。

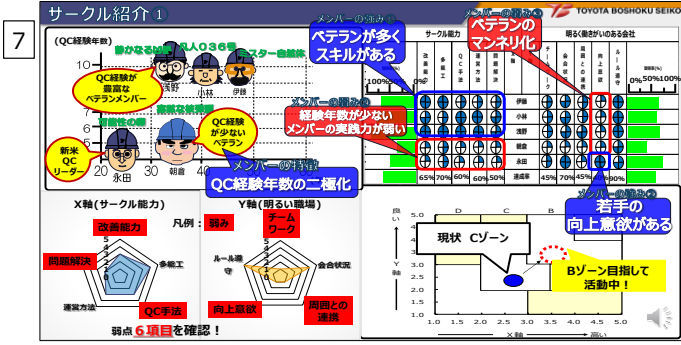
今年から新リーダーになった永田の紹介です。2020年4月に入社し、多車種の生産ラインを経験し、現在はランドクルーザー250・レクサスISラインで活躍しています。自分の強みは向上心・好奇心旺盛であることで、弱みはマイペースで慎重すぎる事です。強みを活かし、向上心を持って活動に取り組みます。

**6 リーダーの拝命の背景**

去年社外のQC大会に豊橋工場の一步サークルが出場していたよね。永田も社外大会出場を目指している。QC経験が多いメンバーが多いからお手本にしてQCの知識や改善能力を高めるといいね。やる気満ち溢れた永田がマンネリ化してやる気ないベテラン社員たちの向上意欲を高めるよう頑張ってもらい、**テーマは収益改善の観点から生産性に着目して困り事を吸い上げて決めて欲しい。**  
 前澤 課長 永田  
 豊橋工場 一步サークル  
 2024年度 豊橋工場1位  
 ステップアップ大会出場  
 まずは豊橋工場で1番になれるようにガンバルぞ！！ 永田  
 マンネリ化して向上意欲が低いベテラン社員たち

リーダー拝命の背景には若手の改善力を伸ばし、意欲的なリーダーがベテランのやる気を引き出すことを期待。活動テーマは収益改善を軸に、生産性向上の為、現場の困り事を吸い上げ解決を期待する職長の熱い思いがありました。まずは豊橋工場で1番になれるよう活動していきます。

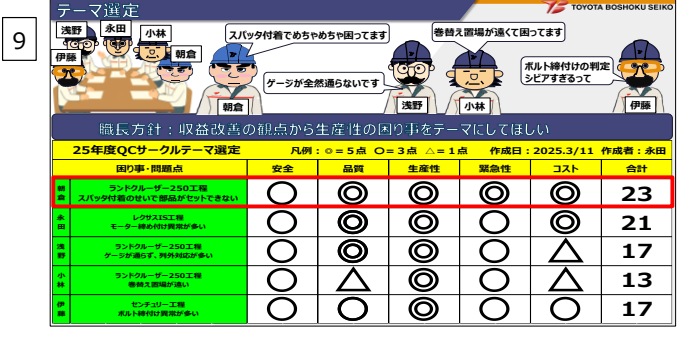
QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	スポンジサークル (スポンジ)		
本部登録番号			2025年2月
メンバー構成	5名		内・外・(両方)
平均年齢	38.0歳 (最高49歳、最低24歳)		4回
テーマ暦	本テーマで 1件目	社外発表 1件目	1回あたりの会合時間 1時間
本テーマの活動期間	2025年3月～2025年6月		本テーマの会合回数 12回
発表者の所属	豊橋製造部 豊橋製造課 第2製造係 第21製造組		勤続 6年



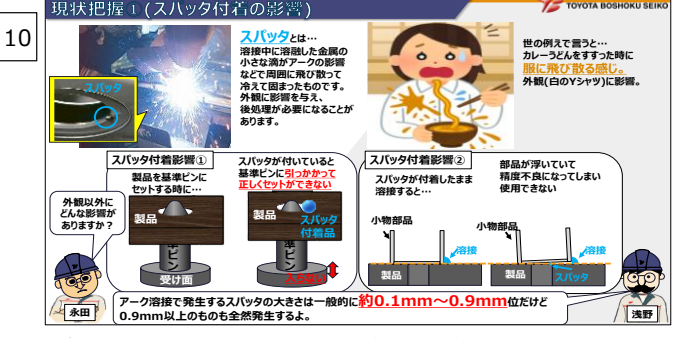
私たちスポンジサークルは平均年齢38歳、若手・ベテランの二極化となっています。また、今年結成した為、メンバーのチームワーク不足が目立ち、①経験年数が少ないメンバーの実践力不足②ベテランのマンネリ化が弱みのCゾーンからBゾーンを目指すまだまだ若いサークルです。



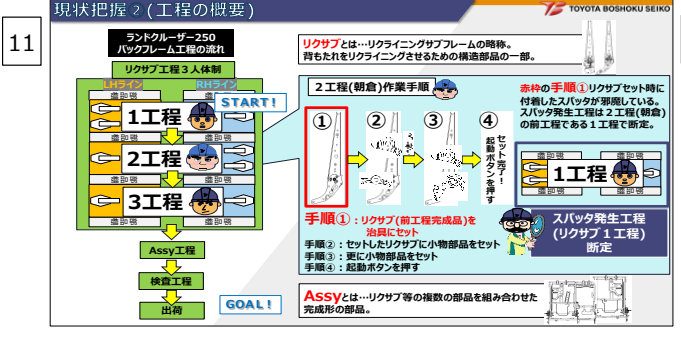
目標のBゾーンにたどり着くためには弱点であるチームワーク・QC手法・問題解決・向上意欲・周囲との連携・改善能力の6項目のレベルアップが必要です。レベルアップの為にどういった活動をしていくかレベルアップの計画を立てました。



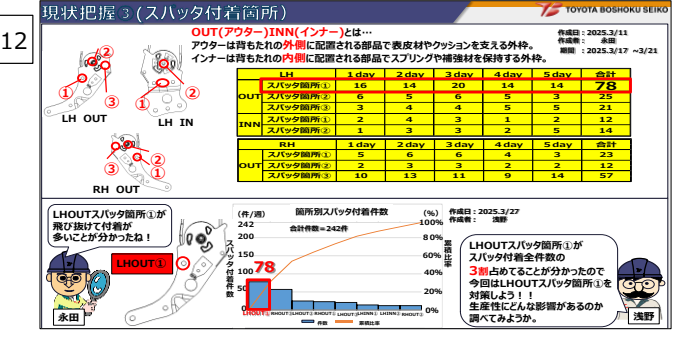
職長の方針から生産性の観点に着目して、メンバーの困り事を会合にてまとめ、最も評価の高かった朝倉さんの困り事である「スパッタ付着のせいで部品がセットできない」をテーマに決めました。



スパッタとは溶接中に溶融した金属の小さな粒が周囲に飛び散り冷えて固まったものです。世の例えで言うとカレーうどんをすすった時に服に飛び散るあの感じです。スパッタは外観に影響を与える他に、基準ピンに引っ掛かり部品と部品の間に付着した部品が浮いてしまう等の影響を及ぼします。



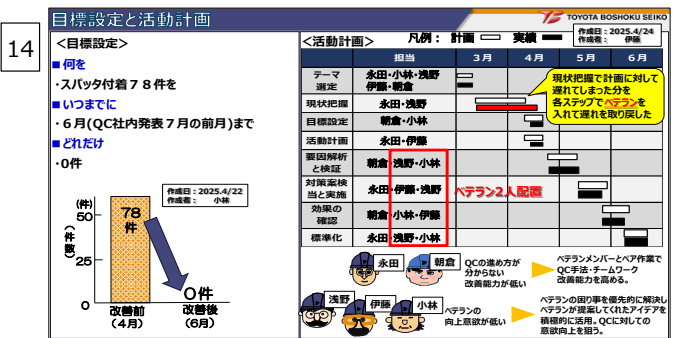
朝倉さんが作業しているランドクルーザー250工程の概要です。物の流れとしてリクサブと呼ばれるリクラインングする為の構造部品を作り、リクサブやその他構造部品を組付けるAssy工程を経て、完成品の検査をして、出荷という流れになっています。朝倉さんは手順①で前工程品を組付ける時のスパッタ付着に困っている事からスパッタ発生工程は朝倉さんの前工程であることが断定しました。



朝倉さんにリクサブのOUT(背もたれ外側)INN(背もたれ内側)に付くスパッタ箇所をヒアリングし、チェックシートで1番多く付着している箇所の特定と、全部で何件発生しているか調べました。結果LHOUTスパッタ箇所①が1週間で78件と多い事が分かり、パレート図で確認するとスパッタ付着総件数の3割を占めている事が分かった為、LHOUTスパッタ箇所①を対策することに決めました。



スパッタが付着してセットできない時にどう対応しているのか朝倉さんに聞いたところ、工具を使ってスパッタを除去してからセットしており、1回の除去で約4秒ほどかかっていることが分かりました。生産性への影響としてロスしている時間を金額に換算したところ年間10,320円の損失になっている事が分かりました。



スパッタ付着78件を6月までに0件にするを目標とし、活動計画と担当を振り分け、活動に取り組みました。初めてのリーダーで経験が浅く、何から調べていいかわからず現状把握が計画から遅れてしまい、遅れを取り戻す為、各ステップにQC経験豊富なベテランを入れ、遅れを取り戻しました。



