

207 CN活動の活性化を目指した業務改善 ～女性主体活動の取り組み～

会社・事業所名 (フリガナ) アイシン江佐ブースカ イヤ コウコウジョウ コウジョウカンリシ キジ ユツイングルー 発表者名 (フリガナ) ホソイ ユミ ・ カタヤマ キョウコ
アイシン辰栄株式会社 幸田工場 工場管理室 技術員グループ 細井 由美 ・ 片山 今日子

会社紹介【生産拠点】

本社所在地：愛知県碧南市港南町2丁目8番地12
 設立：1961年7月27日
 従業員数：1,410人（2025年3月1日現在）

【主な製品】



＜自動車部品＞

アイシングループ経営理念
“移動”に感動を、未来に笑顔を。

会社紹介【主要製品】

先進のクルマづくりを支える
 3つのコア技術と一貫生産システム

＜3つのコア技術＞

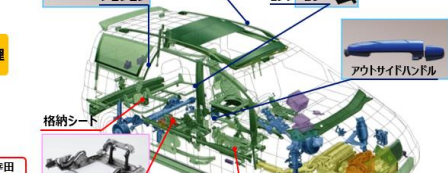
- 樹脂成形
- 塑性加工
- 表面処理

先進の車づくり

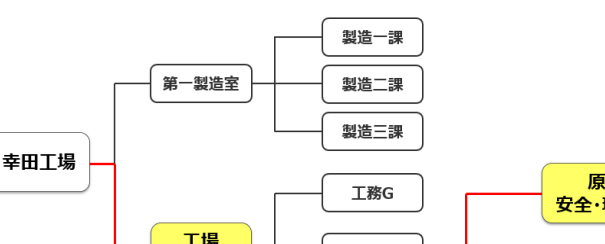
＜一貫生産システム＞

成形 → プレス → 塗装 → 溶接 → 組付

※ 港南・衣浦、幸田の各工場で行われる工程



職場紹介-1



© AINIS 2025 All Rights Reserved. 1/28

© AINIS 2025 All Rights Reserved. 2/28

© AINIS 2025 All Rights Reserved. 3/28

弊社は、愛知県碧南市に本社を構え港南、衣浦、幸田の3工場にて、自動車部品の製造を行っています。

【移動に感動を、未来に笑顔を】を経営理念に、日々、生産活動に励んでいます。

アイシン辰栄では、車体外装部品や車体機能部品の生産をしており先進の車作りを支える3つのコア技術をベースとした一貫生産システムにより高品質な製品づくりに取り組んでいます。

私たちが所属するのは、幸田工場・工場管理室・技術員Gです。原価・安全・環境係と生準・改善係の2つの係で構成され、私たちは、原価・安全・環境を担当しています。

職場紹介-2

■主な業務内容

技術員G

- 原価・安全・環境係
- 受入教育
- 環境施設管理
- 予算/工数管理
- 安全推進
- 生産準備
- 付帯物製作
- 改善
- 生準・改善係
- CN活動
- 用度品管理

幅広い業務に携わっている部署です

サークル紹介

幸田工場

- 工場管理室
- 第1製造室
- 技術員G
- 設備保全G
- 工務G
- 確変式**

◆構成人数 : 14名
◆サークル名: 確変式
◆平均年齢 : 44.6歳

サークルスローガン
『明るく活気ある職場
を目指す』

サークルレベル

□2025年 サークルの現状

●サークル全体

●個人別
サークル能力
(X軸)

●個人別
明るく活気ある職場
(Y軸)

QC手法基礎知識が弱点

目標: サークルレベルB
課題: QC手法基礎知識UP

技術員Gの業務は幅広く原価・安全・環境係は、主に予算管理や工数管理、用度品管理など管理業務を担当、生準・改善係は生産準備や付帯物の製作を行っています。

私たちの所属する「確変式」サークルは総勢14名の構成で平均年齢44.6歳と、ややベテランの多いサークルです。サークルスローガンに「明るく活気ある職場を目指す！」を掲げ日々、職場改善活動に取り組んでいます。

サークルレベルはCゾーンでレーダーチャートから分かるように、QC手法の知識が極端に弱く知識の底上げが必要です。

サークルレベル

◆レベル把握表（QC手法基礎知識）

		メンバー名															
		三浦	村田	若林	山内	土井	柳田	佐々	津谷	雄	船井	香村	西村	片山	実践数	レベル	
Q	QC7道具・新QC7道具を知っている	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	13	14	5
C	パレート図を読むことができる	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	14	2
手法	特性要因図を描くことができる	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	5	14	1
基礎	目的に合ったチェックシートを作成できる	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	12	14	5
知識	目的に合ったグラフを作成できる	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	14	2
応用	管理図を作成できる	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3	14	1
実践	女性の業務が主に、用度品管理など、業務に中てQCの知識に携わる事が少ない傾向だった。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3	14	1
合計	割合合計と全体平均	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	55	112	1

女性のスキルが低い

QC手法を活用しながら、女性主体のQC活動を行い、サークルレベル向上を狙う。

テーマの選定 -背景-

◆背景

【25年度 上位方針】

【CN意識アンケート調査結果】

CO2排出量※1日

上位方針より、CN推進部署として、工場のCN意識を向上させて、CN活動活性化が必要

テーマの選定 -困り事の吸い上げ-

◆会合①

CN活動活性化⇒業務増加

業務増加に伴う困り事を吸い上げ

【困り事】
これ以上業務が増えるとやり切れない。
・子供の迎えがあるから残業できない
・時短勤務の為、時間に制限がある

◆業務内訳

- 工場再編業務
- 工場運営業務
- 安全・環境業務
- 事務業務

CN業務 担当できる人がいない

特に私たち女性陣は、用度品管理や事務作業が中心で業務の中でQC手法を活用する機会が少なく、QC手法の基礎知識が弱い傾向にあります。このままではいけないと考え、QC手法を活用した活動を女性主体で行いたい！ と、リーダーの村田さんに宣言しました。

上位方針と業務の紐づけを行うと、CN活動が十分に推進できていませんでした。CN意識アンケートでも、認知度・関心度が低く、CO2排出量も未達となっており、早急な対応が必要です。工場全員で自分事として取り組めるよう、時間を確保しなければなりません。

困り事を抽出すると、現状業務で手一杯、時短で制限があるなどの困り事が出ました。特に生準、工数予算、安全環境担当は業務負荷が高く、余裕のない状況で、私たち事務担当は、時短勤務や残業に制限があり、CN推進業務を担当できる人がいませんでした。

ＱＣサークル紹介	サークル名（フリガナ）			発表形式
	確変式 サークル（カクヘンニ サークル）			プロジェクト
本部登録番号	312-61	サークル結成年月	2016年 4月	
メンバー構成	14 名	会合は就業時間	内・外・両方	
平均年齢	44.6 歳（最高 56 歳、最低 34 歳）	月あたりの会合回数	4 回	
テーマ暦	本テーマで 19件目 社外発表 2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	2025年 1月 ～ 2025年 6月	本テーマの会合回数	12 回	
発表者の所属	幸田工場 工場管理室 技術員グループ			勤続 11 年

テーマの選定 -困り事の整理-

◆会合②

業務改善できる内容が
無いか会合実施



【内容】

- ・事務業務を効率的にできないか
- ・環境設備管理が簡単にできないか
- ・予算管理がうまくいかない時がある
- ・突発改善依頼が多い
- ・休日出勤が多く残業がかさむ

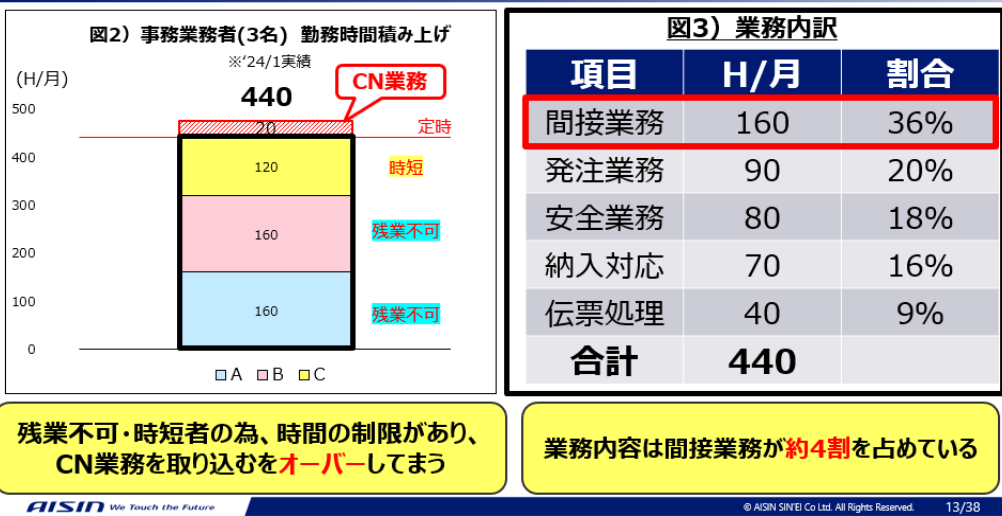
◆評価

No.	係	テーマ	効果	必要性			参加員実力				総合 評価
				緊急性	困り 具合	上位 方針	全員 参加	女性 活躍	活動 期間	実力 発揮	
1	安・原班	事務業務改善	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	22
2	安・原班	環境施設管理簡素化	◎	◎	○	○	○	○	○	○	18
3	安・原班	予算管理簡素化	○	○	○	△	△	○	○	○	14
4	生準班	突発改善抑制	○	○	△	△	△	△	○	○	12
5	生準班	休出業務分散化	○	○	△	△	○	△	○	○	13

評価の結果、『事務業務改善』に決定。

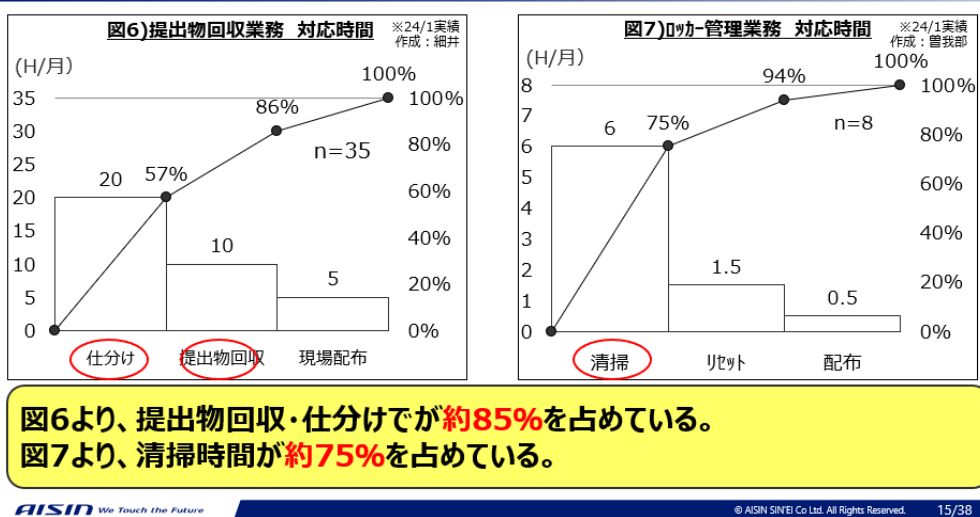
時間捻出に向けた改善テーマを絞るため、『効果、実現性』に加え『女性活躍』の観点で点数化し『事務業務改善』を選定。計画は事務担当を中心に全員参加できる様にし、QC手法を学ぶためリーダーには全行程、補助で入ってもらいます。

現状把握-2



事務作業3名の仕事量を算出しました。グラフの様に現状でも余力がない状況で、CN推進業務を取り込むと、月20時間の業務超過が発生します。そこで、業務内容を確認したところ、間接業務が約4割を占め、一番時間を使っています。

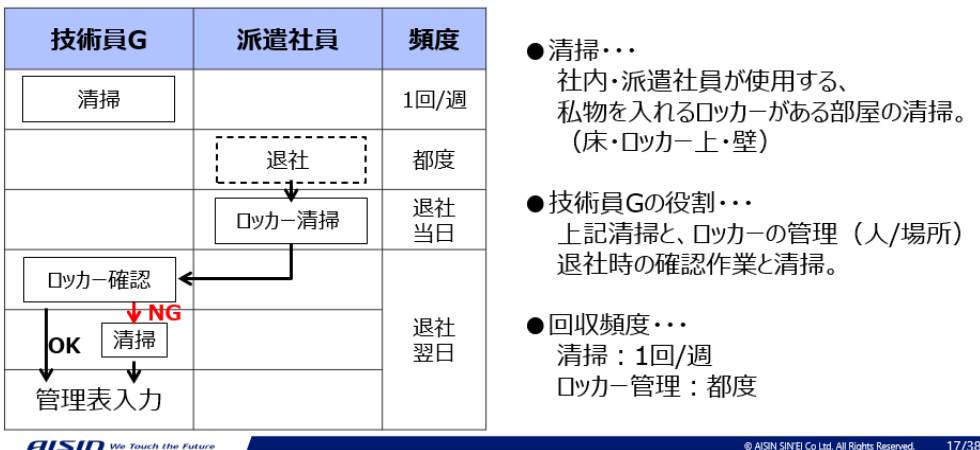
現状把握-4



ルールのない両業務の内訳を分析した結果、現場回収業務では、仕分けと提出物回収が約85%、ロッカー管理では、清掃時間が約75%を占めています。

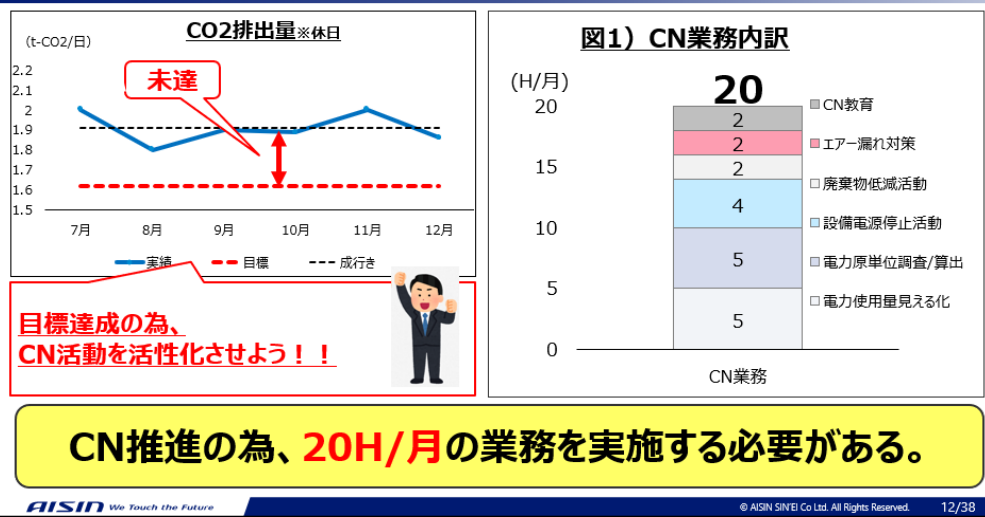
現状把握-6

【ロッカー清掃フロー】



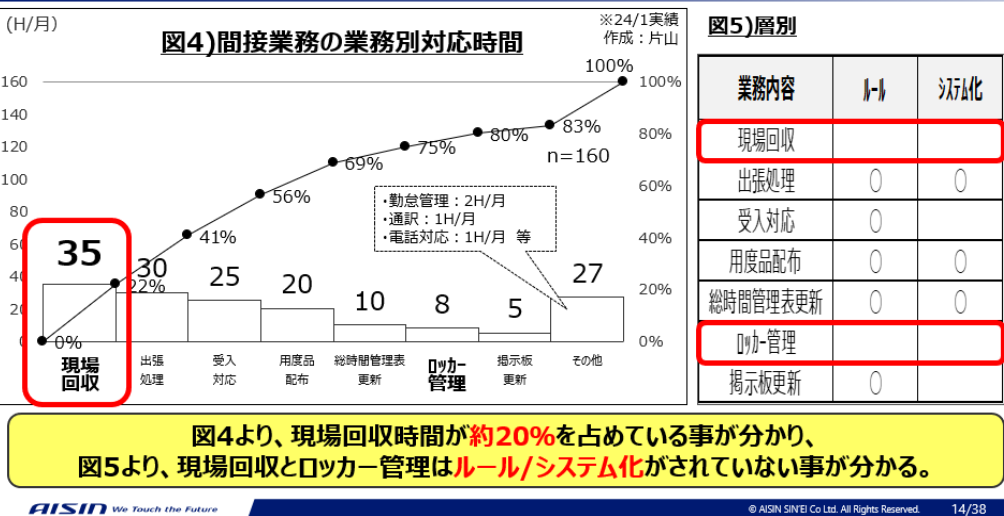
ロッカー清掃のフローはこの通りです。週に1回、工場内4か所のロッカー清掃を行っています。また、退職者が出たときは、ロッカーの現状確認を実施します。

現状把握-1



まず、CN推進活動を実施するために必要な工数を調査しました。省エネ・改善活動や教育・啓発活動などを進めるためには、毎月20時間必要であることが分かりました。

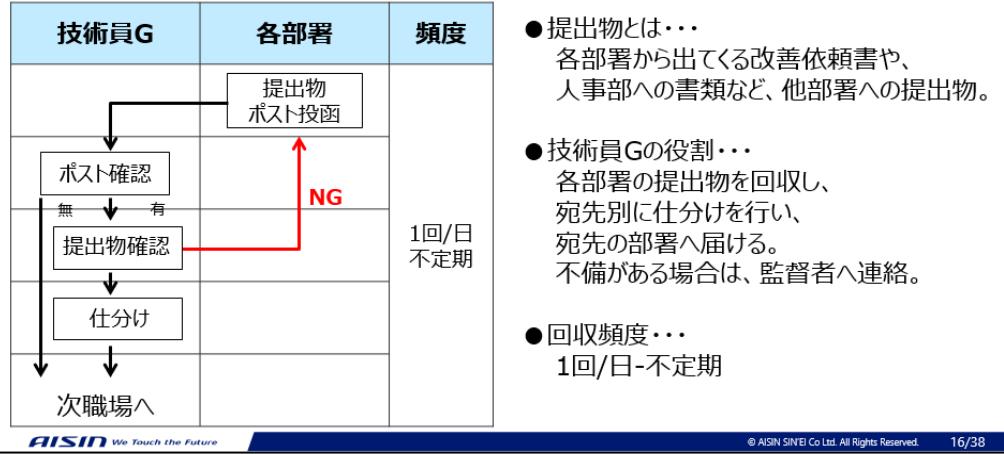
現状把握-3



間接業務を業務別に分類し、対応時間をバレット図で表しました。現場回収業務が最も時間が多く、全体の20%を占めています。運用状況を確認したところ、現場回収業務とロッカー管理は、ルール化・システム化ができていないことが分かりました。

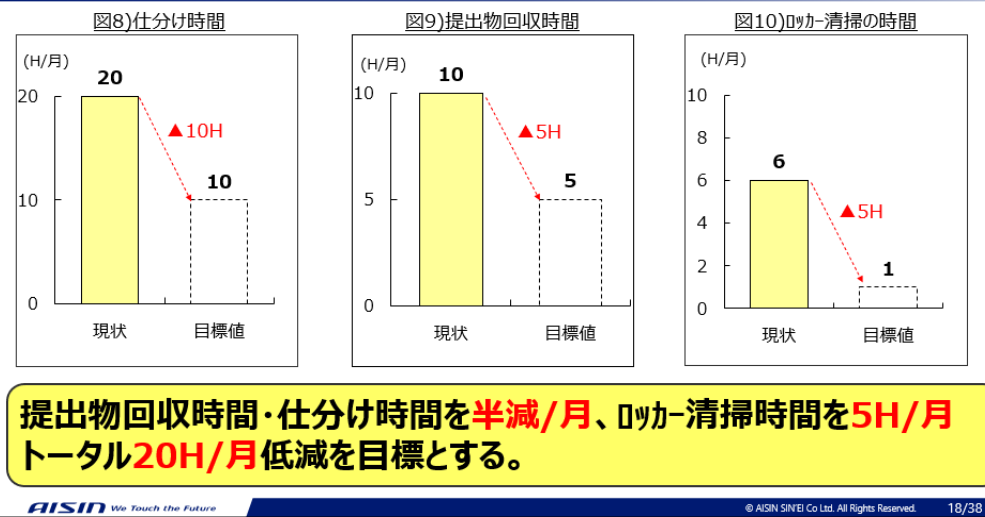
現状把握-5

【提出物回収フロー】



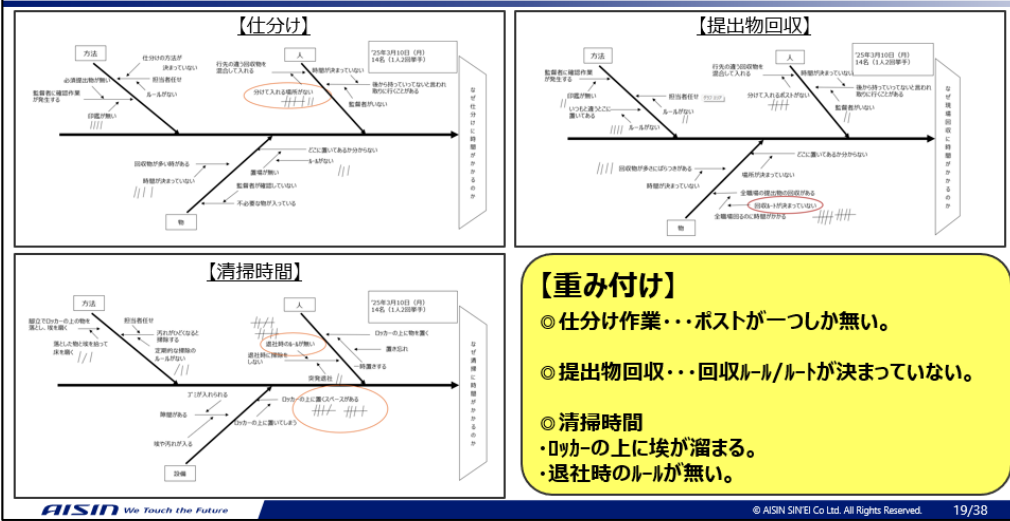
提出物回収フローはこの通りです。提出物は改善依頼書など各部署が他部署へ提出する書類で技室が部署を回り、回収・仕分けを行い届けます。不備があった場合は差し戻し・再回収をします。回収は1日1回で時間は決まっていません。

目標設定



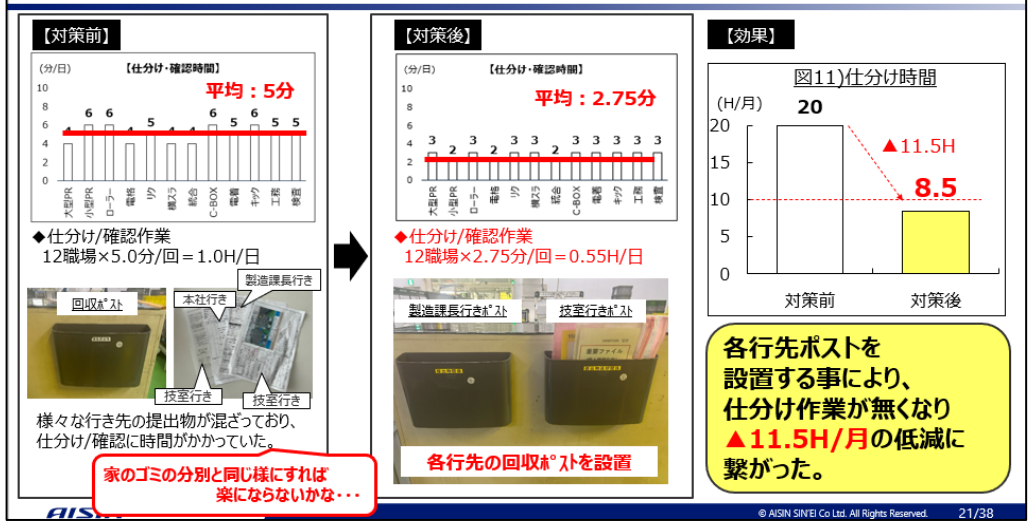
対象業務は仕組みやルール化がされておらず、改善余地が大きい状態でした。提出物回収はルール化による半減、ロッカー清掃はルール化と仕組み化により、月5時間の低減を目標としました。これにより合計20時間の工数低減を目標としました。

要因解析



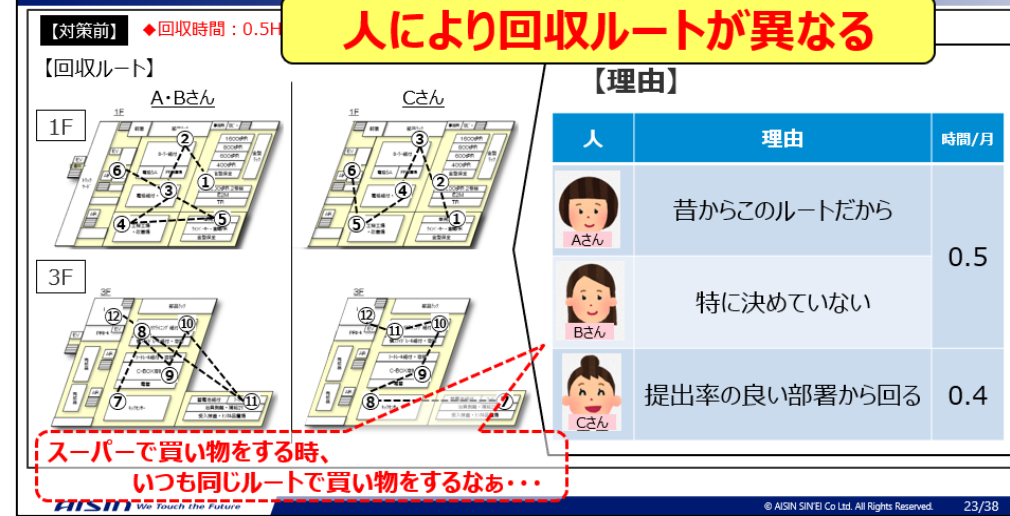
特性要因図にて全員で要因解析した結果、仕分け作業は「回収物が一つのポストに入っている」回収は「回収ルート/ルールが決まっていない」ロッカー清掃は「ロッカーの上に埃が溜まる」「退社時のルールがない」を重点課題としました。

対策検討/実施-1 (仕分け作業)



対策前所要時間：1職場5分、全体1日1H。提出物が1つのポストに混在するため、仕分けが必要な状況でした。話し合う中でごみ分別と同じにできれば？と思い、提出者が書類を分類できるようポストを増設。これにより仕分けが不要となり、1職場約2.5分、1日約0.75H、月約11.5Hの工数低減に成功。

対策の検討/実施-2 (提出物回収)



提出物回収の問題点は回収する人により時間もルートもバラバラなことです。決まりは無く、それぞれが空いた時間にそれぞれのルートで回収するため、提出物が揃っておらず再回収もあり、時間がかかっていました。対策前はA・Bさん、Cさんと2通りの回収ルートがあり、理由は「昔からだから」「提出率のいい部署から回るよ」と意見はそれぞれ。その時Bさんが、スーパーで買い物をする時いつも同じルートで買い物するよ。と呟きました。同じルートというキーワードから、工場内を一筆書きの要領で、効率よく回るルートを設定、回収時間を毎日午前9時とし、各部署へ回収時間と共に共有し、ルール化しました。この対策により、再回収や無駄な遠回りなくなり、1日0.25H、月約5.5Hの低減に成功。

対策の検討/実施-2 (提出物回収)

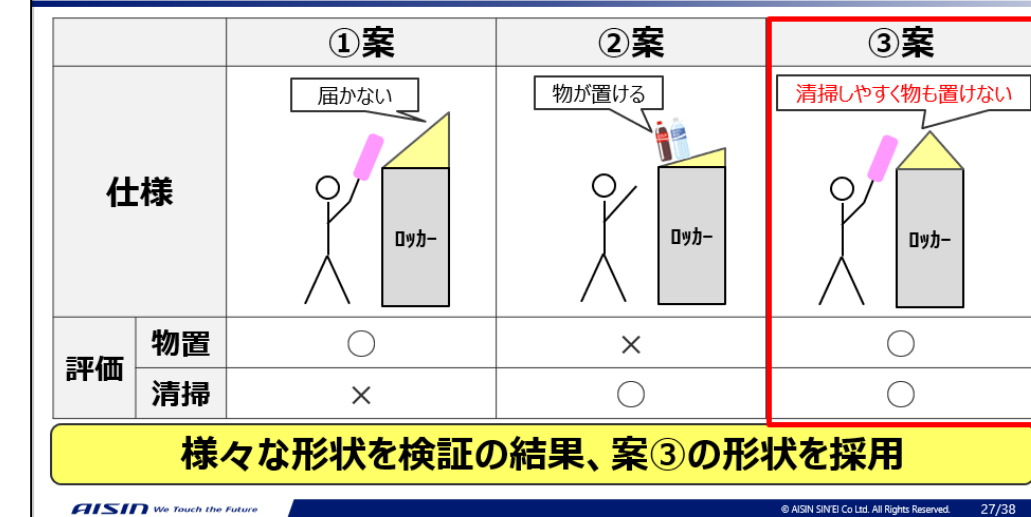


対策の検討/実施-3 (清掃時間)

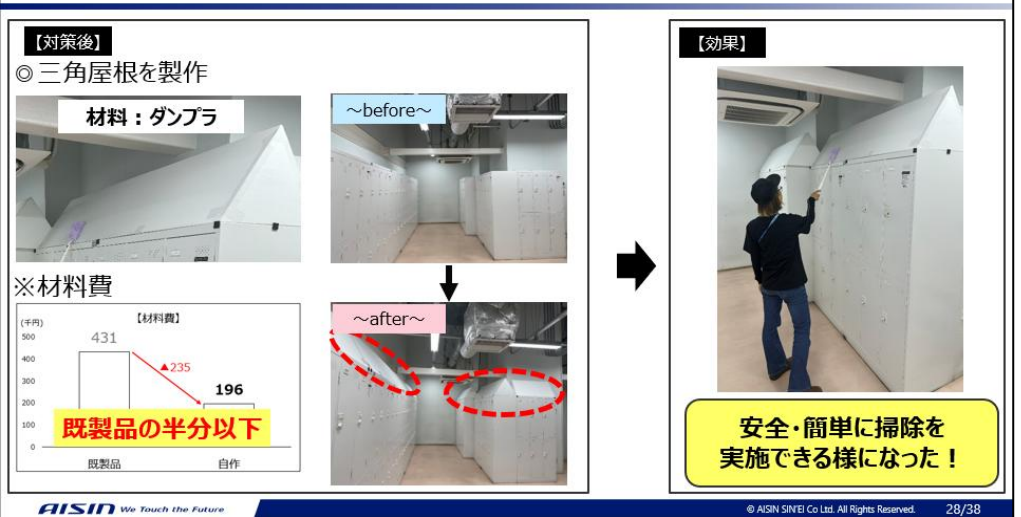


ロッカー清掃の問題点は埃が溜まる、位置が高く清掃しづらい点です。ロッカーは全4か所56台あり、技術員Gが清掃します。埃以外に、物が置かれていることもあり、捨てて良いか選別が必要です。飲料ボトルが散乱するなど手間と時間もかかり、位置が高く作業効率も悪く安全性も良くありません。そこで、清掃が楽になり、ロッカーの上に物が置けないための対策を話し合いました。「明示は？監視カメラは？」様々な意見は出ますが解決策が見当たりません。その時私は、旅行先でロッカーの上に三角屋根が設置されていたことを思い出し、清掃も楽で物も置けないと提案。調べると56台分だと膨大な金額になるため、自部署に改善班もあるため作ってみることに。試作・検証を行った結果③を採用。

対策の検討/実施-3 (清掃時間)

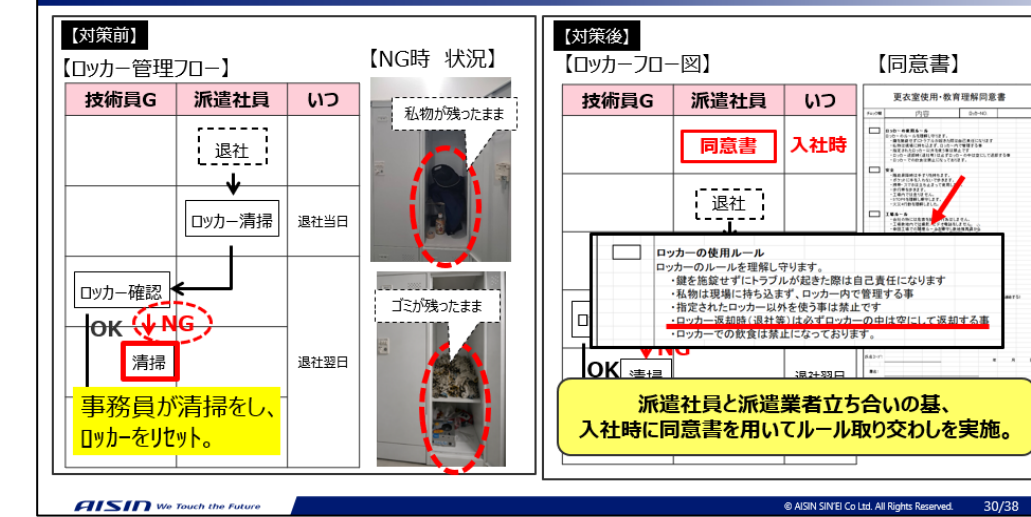


対策の検討/実施-3 (清掃時間)



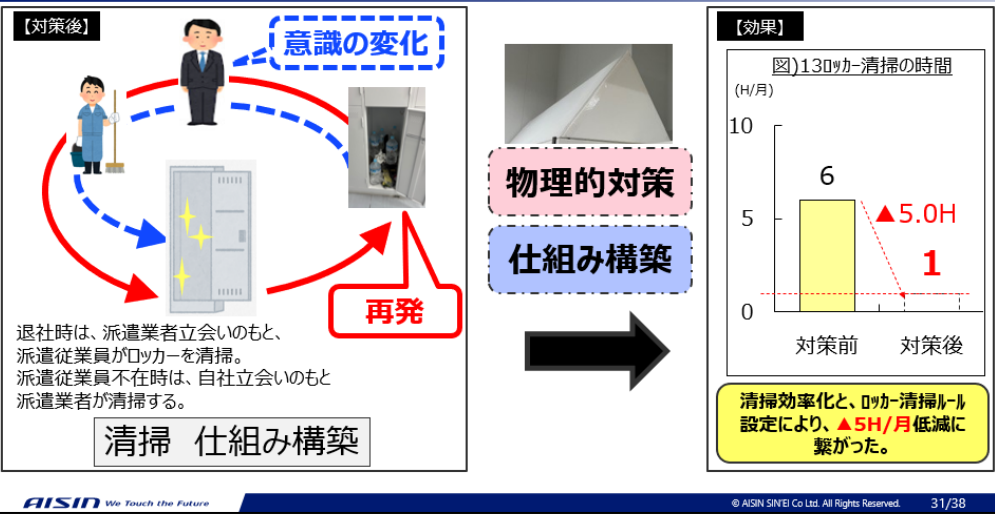
加工が容易なダンブラを選定し、同じサイズで製作するため治具も作成。全員で加工、設置した結果、既製品の半額以下の費用で導入に成功。屋根設置でロッカー上の放置物がなくなり、安全容易に清掃可能に。他工場へも横展しました。

対策の検討/実施-3 (清掃時間)



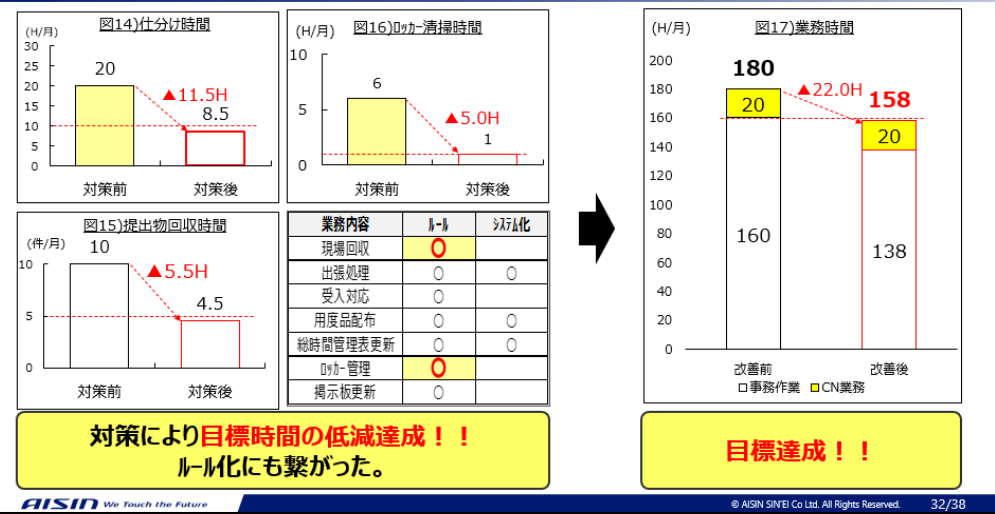
次の問題点は派遣社員の退職後、ロッカーにゴミなどが残らないか確認、清掃に時間がかかること。対策前は退職者が清掃⇒技術員Gが確認。対策として入社時に「退職時ロッカーを空にすること」と明記された同意書を提出してもらいます。

対策の検討/実施-3 （清掃時間）



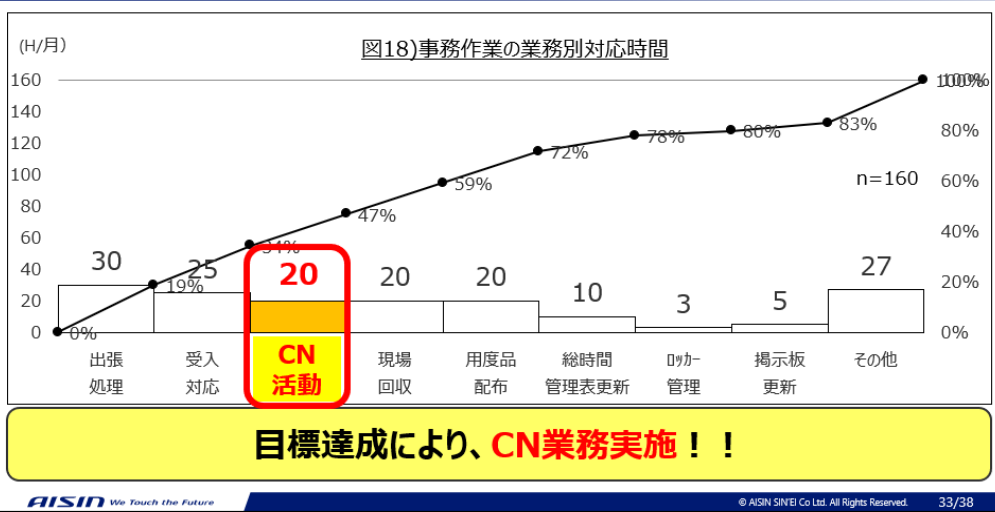
退職時は業者が立会い派遣社員がロッカー清掃を実施。派遣社員不在時は、私たちが立ち合い派遣業者が清掃を実施。運用にあたっては派遣業者とルール調整をし仕組み化しました。再発もありましたがルールの徹底により現在では定着し、私物が残らなくなりました。物理的な対策と、仕組み構築により5時間の低減に成功。

効果の確認-1



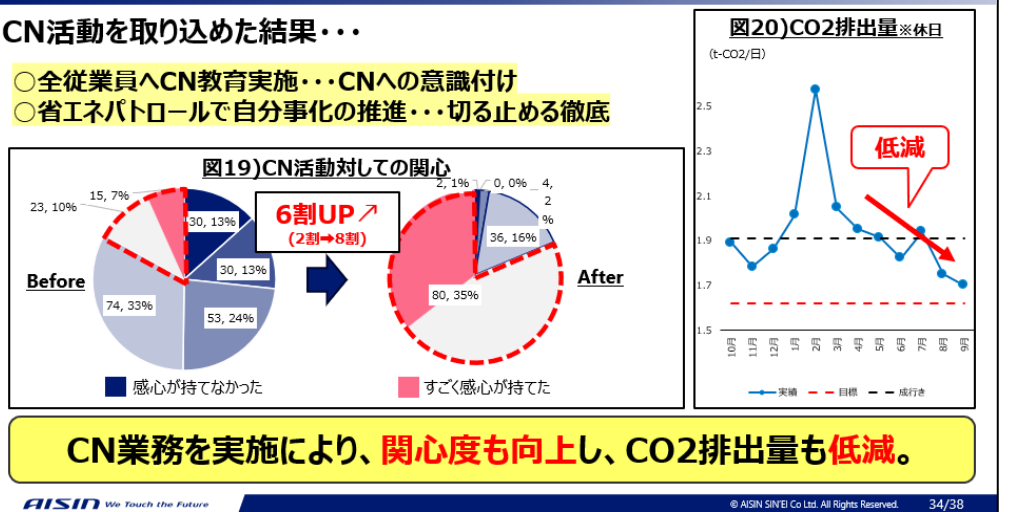
提出物回収業務、ロッカー管理業務の対策により、合計で22時間の工数を削減。目標20時間に対し、2時間上回る成果を達成することができました。また、ルールのなかった業務について、ルール化できたことは大きな成果です。

効果の確認-2



目標達成により、CN推進活動を定時間内に実施できるようになりました。CN推進活動として、工場全従業員へCN教育を実施するとともに、省エネパトロールを通じて「切る・止める」の徹底を図りました。その結果、工場内のCN活動への関心度は6割も上がりひとりひとりが自分事と捉えられるようになりました。また、CO2排出量の低減にも繋げることができました。

効果の確認-3

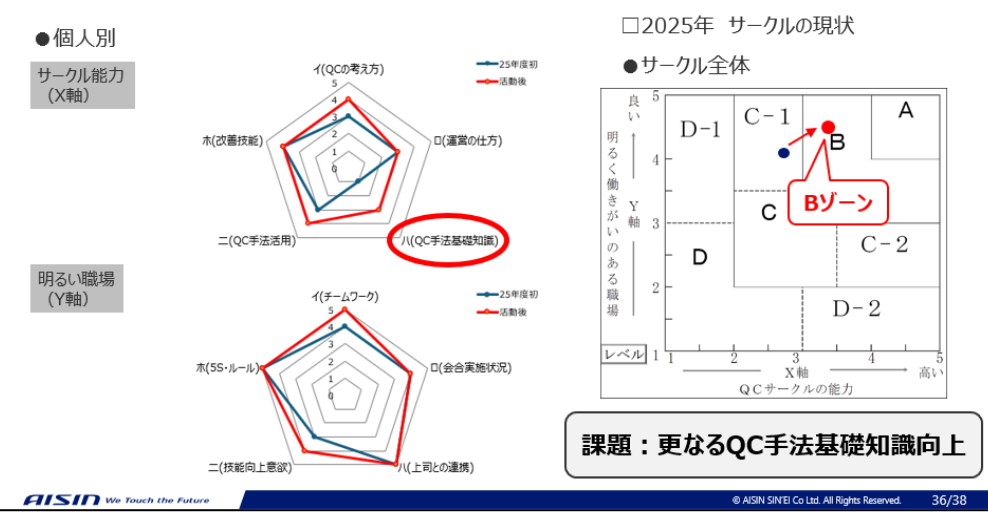


サークルレベル(活動後)



QC手法の基礎知識は、私たち女性陣がリーダーに教えてもらいながら特性要因図を使った要因解析などに取り組んだ結果、なんと、レベル1からレベル3まで上がることができました！今後は、今回の活動で学んだQC手法を日々の業務の中でも活用していきたいと思います。これにより、活動開始時点C-1だったサークルレベルが、Bゾーンに向上しました。今後はさらなる向上を目指し、他の手法の勉強も進めていきます。

サークルレベル(活動後)



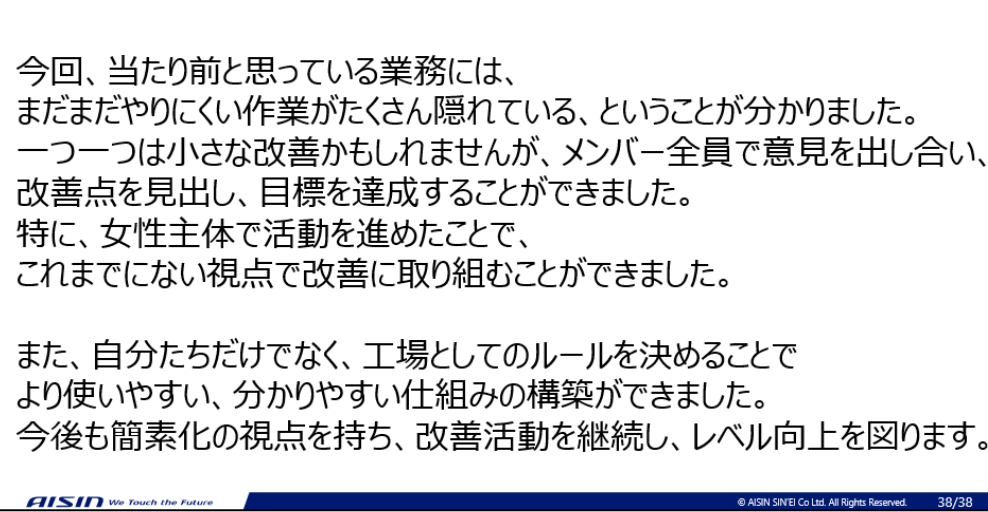
今回、当たり前と思っている業務には、まだまだやりにくい作業がたくさん隠れている、ということが分かりました。一つ一つは小さな改善かもしれませんが、メンバー全員で意見を出し合い、改善点を見出し、目標を達成することができました。特に、女性主体で活動を進めたことで、これまでにない視点で改善に取り組むことができました。

標準化



標準化はこうになっており、変化点があった場合は都度更新をしています。

活動の反省と今後の進め方



活動の振り返り。今回は、女性視点で改善を進めることができ、また、やり切ることができたことは大きな収穫でした。今後も、改善活動の継続をし、レベル向上を図ります。