

発表No.	テーマ
309	「躍進の時」～みんなが感じたシンクロニシティ～

会社・事業所名(フリガナ)	発表者名(フリガナ)
株式会社ADVICS(カブシキガイシャ アドヴィックス)	石川 風歌(イシカワ フウカ) 福永 留花(フクナガ リウカ)

～ 26年ケンサークル～

リーダー：岸坂		サブリーダー：石川		サブリーダー：小野	
書記：鈴木		レク：秋山		レク：原田	
創意工夫：高橋		安全：重見		安全：福永	

発表のセールスポイント

24年度新リーダーとして目標を掲げ活動したが、達成できず。25年度に入り達成できなかったことを振り返り、みんなで動いた結果上司・関係部署を巻き込み「シンクロニシティ」(意味のある偶然の一致)をみんなが体感したQC改善！

「躍進の時」

～みんなが感じたシンクロニシティ～

Move, Move, Move, & Moved!

“考動”で「感動」と「共感」を生み出そう

ADVICS

株式会社 ADVICS
制御ブレーキ品質保証部 検査室
半田検査G 4係
発表：ケンサークル

テーマ

みんなが感じたシンクロニシティ「やくしんのとき」

株式会社アドヴィクス ケンサークルの石川が発表します よろしくお願ひします

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	ケンサークル (ケンサークル)		PC
本部登録番号	309	サークル結成年月	2000年 1月
メンバー構成	9 名	会合は就業時間	内・外・両方
平均年齢	33歳(最高 56歳、最低 19歳)	月あたりの会合回数	4 回
テーマ暦	本テーマで 件目 社外発表 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	2024年 1月 ～ 2026年 3月	本テーマの会合回数	※運営事例のため約150 回
発表者の所属	勤続 9 年		

Company Profile ADVIOS

会社概要

- 設立 2001年7月3日
- 本社 愛知県刈谷市
- 従業員数 13,844人（グループ）、5046人（単体）
- 事業内容 自動車用ブレーキシステムおよびその構成部品の製造・販売

半田工場

自動車部品のサプライヤー

世界11カ国32拠点

～職場紹介～

新調ブレーキ品質保証部 → 検査室 → 半田検査G → 3工場

（仕事風景）

単体計測器 設備計測器

- ・半田工場内の計測器管理 ※年間約1万点
- ・単体計測器と設備計測器の受入検査・定期検査・臨時検査をして計測器の精度を保証 ※検査＝計測器の校正（精度の保証）

＜計測器の管理・精度が保証されていないとどうなるか？＞

- ・不良品が良品判定されてしまい、不良品が客先へ流出してしまう
- ・良品が不良品判定されてしまい、良品が廃棄されてしまう

とても重要な役割を任されている職場！

～ケンサークル名の由来～

【後に登場する飯海さんが名付け親】

飯海さんも正確に覚えていないほどの昔（約30年前）に品質を大事にするサークルにしたいという想いを込めて検査（ケンサ）とサークルを合わせ「ケンサークル」と名付けた

30年以上続いている検査内の最古参のサークル！

「ケンサークル」

～ 24年ケンサークル～

リーダー：石川 サブリーダー：早坂

リーダー1年目！昨年のサブリーダーの経験を活かして頑張ります！

サブリーダー1年目！リーダーのサポートをしてQC活動を進めていきます！

安全：重見 書記：鈴木 創意工夫：秋山 安全：堀 検：小野

若手4名・ベテラン3名、7名のサークル！

～ 24年 期初サークルレベル～

＜X軸・リーダーチャート＞ 平均値：2.4

＜Y軸・リーダーチャート＞ 平均値：2.6

X軸はQC手法 Y軸は技能向上意欲のレベルアップを目標に設定

レベル把握の結果 現状 Cレベル

目指す Bレベル

～ 24年 サークル運営活動計画～

項目	目標	目指す姿
会合時間 テーマ解決 QC勉強会 レク・交流会	2H/月 1件/年 1回/年 1回/年	TEAM

目標に向けて全員参加での活動を目指す！

～ 24年 サークル活動報告①～

1.新入社員教育

2.エース社員の退社

なんと全員でカバーするも...

1.教育による人員の減少
2.業務負担の増加

◎平均残業時間
1～6月⇒29.5H
7月以降⇒39H...

～ 24年 サークル活動報告②～

24年改善事例 ロードセル検査時間の低減

何とかテーマ改善を1件実施出来た...
レク・勉強会は日々の業務で手一杯で実施出来ず

～ 24年 サークル運営活動結果～

項目	目標	結果
会合時間 テーマ解決 QC勉強会 レク・交流会	2H/月 1件/年 1回/年 1回/年	1H/月 1件/年 0回/年 0回/年

3項目未達...

◎X軸・リーダーチャート 平均値：2.4 ⇒ 2.4

◎Y軸・リーダーチャート 平均値：2.6 ⇒ 2.4

会合が出来ずQC手法・技能向上意欲のレベルアップが出来ずサークルレベルは低下したが何とかCレベルを維持...

～ 25年ケンサークル～

リーダー：石川 サブリーダー：早坂

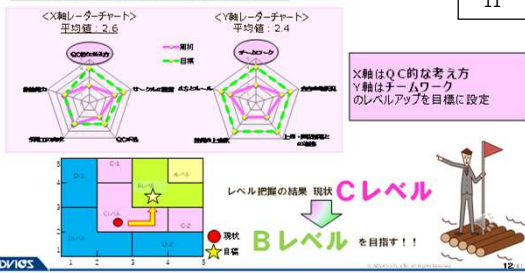
リーダー2年目！今年では全員参加での活動をしてレベルアップを目指します！

サブリーダー2年目！リーダーのサポートを密にしながらQC活動を進めていきます！

検：鈴木 書記：秋山 安全：小野 検：飯岡 創意工夫：原田 安全：高橋

新加入2名含む若手5名・名付け親飯海さん含むベテラン3名のサークル！

～ 25年 期初サークルレベル～



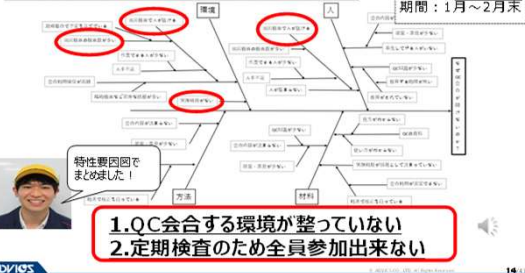
11

～ 25年 サークル運営活動計画～



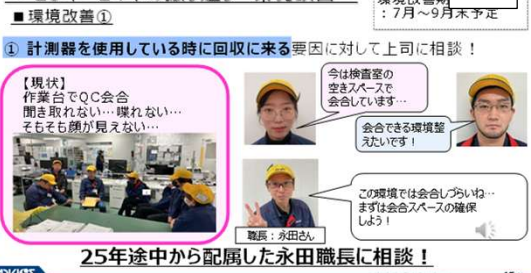
12

～ 25年 24年の振り返り 要因解析～



13

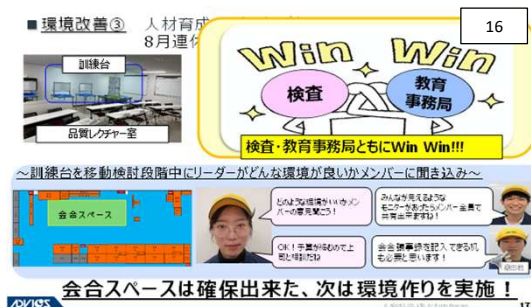
～ 25年 24年の振り返り 環境改善～



14



15



16



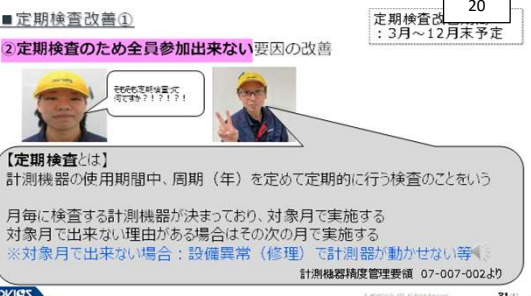
17



18



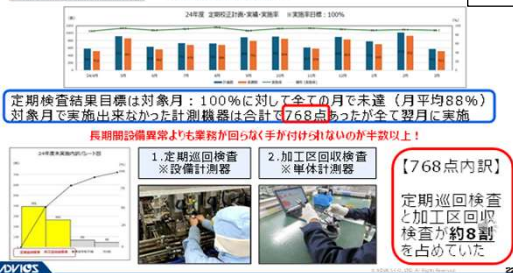
19



20

■ 定期検査改善② ～定期巡回検査～

21



■ 定期検査改善③～定期巡回検査～

22



■ 定期検査改善④ ～定期巡回検査～

23

なぜ計画日に検査出来ないか関係部署にベテラン・若手で聞き込みを実施！

【聞き込み結果】
①検査リストを見ても計測器はわかるが検査にかかる時間がわからない
②計画表を見ても日のみの計画なので、何時に検査するかわからない

① 検査にかかる時間がわからない！
② 日のみの計画なので検査する時間がわからない！

■ 定期検査改善⑤ ～定期巡回検査～

24

① 検査にかかる時間がわからない問題に対して、サークルメンバー全員で計測器ごとの工数を調査！

約0分です！

工数調査終了！計測器ごとにわかるようにするには...

検査リストに工数を追加しては？

OK!!

① 事前に検査時間が分かるように定期リストに検査手番欄を追加！設備を止める時間がわかる！

■ 定期検査改善⑥ ～定期巡回検査～

25

② 日のみの計画なので検査する時間がわからない問題に対して上司に相談！

日のみ計画に検査工数を反映させるため相談です！

【聞き込み結果】
①検査リストを見ても計測器はわかるが検査にかかる時間がわからない
②計画表を見ても日のみの計画なので、何時に検査するかわからない

② 日付けのみではなく検査実施時間がわかるスケジュールシートを上司と作成！

■ 定期検査改善⑦ ～定期巡回検査～

26

改善後定期巡回検査フロー

前月に対象部署毎に月計画・検査リスト・スケジュール表を作成：職員

前月に対象部署毎に月計画・検査リスト・スケジュール表を送付：職員

当日朝に対象部署に検査できるか確認：検査員

対象部署OK

スケジュール表通りに巡回検査を実施：検査員

当月で検査完了！

改善後定期巡回検査フロー

前月に対象部署と検査できる日時を調整：職員・対象部署

他部署と被らない

実施不可の連絡が事前に入るよう！

改善大成功！

改善大成功！

改善大成功！

■ 定期検査改善⑧ ～加工区回収検査～

27



■ 定期検査改善⑨ ～加工区回収検査～

28

なぜ計画日に回収出来ないか関係部署にベテラン・若手で聞き込みを実施！

【聞き込み結果】
①使用する時に回収に来るので計測器を渡せられない
②使用していない計測器を運ぶ道具が無い

① 計測器を使用時に回収に来る！
② 計測器を運ぶ道具が無い！

■ 定期検査改善⑩ ～加工区回収検査～

29

① 計測器を使用している時に回収に来る問題に対して上司に相談！

お聞きします！

関係部署へ説明が必要だね。GLに相談する！

関係部署も検査メンバーも回っています。

使用していない時に持ち込んでもらうよう各メンバーに依頼するよ！

① 回収から計測器不使用時に持ち込みに変更！

② 計測器を運ぶ道具が無い問題に対してメンバー・上司と相談！

持ってきてくれるなら車があるよね？

運搬時の計測器の保護も必要になりそう！

台車を買う！保護もする！

台車購入+SSフォームで計測器を保護

② 台車購入+計測器保護追加、計測器運搬台車が完成！

■ 定期検査改善⑪ ～加工区回収検査～

30

改善後加工区回収検査フロー

前月に対象部署毎に月計画・検査リスト・スケジュール表を作成：職員

前月に対象部署毎に月計画・検査リスト・スケジュール表を送付：職員

スケジュール表に沿って計測器を持ち込んでもらう：対象部署

検査室で検査を実施：検査員

検査完了！

改善後加工区回収検査フロー

前月に対象部署と検査できる日時を調整：職員・対象部署

他部署と被らない

後日に回収を実施：検査員

改善大成功！

改善大成功！

改善大成功！

