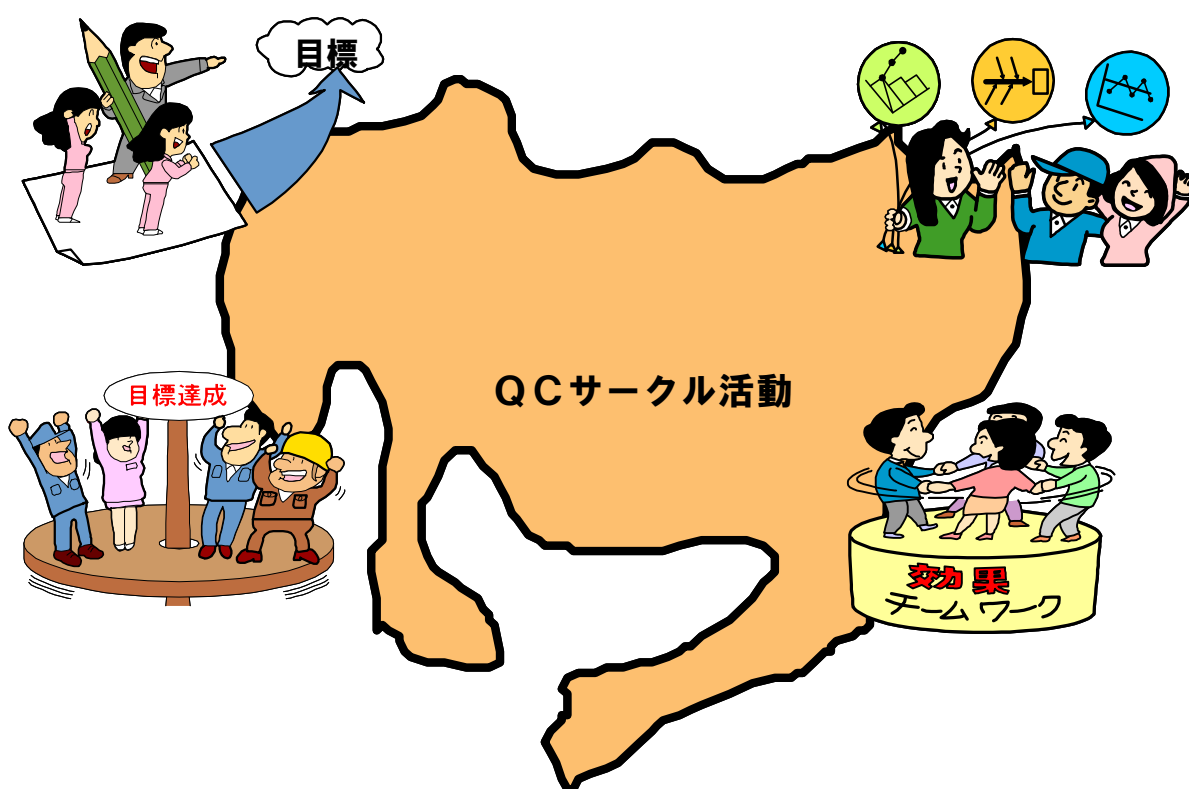




第6491回
QCサークル 東海支部愛知地区
職場改善飛躍成果発表大会

大会テーマ

『愛知発！世界をリードする
“管理・改善の優れた事例” に学び活かそう！』



と き： 2023年10月19日（木）

と ころ： 愛三文化会館

主催 QCサークル東海支部 愛知地区

聴講中は携帯電話は「OFF」もしくは「マナーモード」にしておいて下さい。

会社名		氏名	
-----	--	----	--

QCサークルメンバーは勉強しよう
QCサークルで明るい職場をつくろう
QCサークルの力で未来をひらこう

QCサークルの基本

QCサークル活動とは

QCサークルとは、

第一線の職場で働く人々が
継続的に製品・サービス・仕事などの質の管理・改善を行う
小グループである。

この小グループは

運営を自主的に行い
QCの考え方・手法などを活用し
創造性を発揮し
自己啓発・相互啓発をはかり活動を進める。

この活動は

QCサークルメンバーの能力向上・自己実現
明るく活気に満ちた生きがいのある職場づくり
お客様満足の向上および社会への貢献をめざす。

経営者・管理者は

この活動を企業の体質改善・発展に寄与させるために
人材育成・職場活性化の重要な活動として位置づけ
自らTQMなどの全社的活動を実践するとともに
人間性を尊重し全員参加をめざした指導・支援を行う。

QCサークル活動の基本理念

人間の能力を発揮し、無限の可能性を引き出す
人間性を尊重して、生きがいのある明るい職場をつくる
企業の体質改善・発展に寄与する

〔「QCサークルの基本」から〕

目 次

1.	目 次	・・・	P1
2.	お知らせとお願い	・・・	P2
3.	大会プログラム	・・・	P3
4.	講 演	・・・	P4

テーマ：『 改善の先に何がある 』～改善活動を楽しもう～

QCサークル東海支部

副世話人 八木 雅弘 氏

5.	体験談発表プログラム(3会場)と発表概要(聴きどころ) 31 事例	・・	P5～10
6.	参考資料 (一覧)		
6-1	本部・支部・愛知地区 QCサークル大会体系図/発表区分一覧表	・・	P11～12
6-2	改善事例審査 着眼ポイント	・・・	P13
6-3	QCサークル東海支部愛知地区 活動方策と活動の重点	・・・	P14
6-4	QCサークル大会・研修会・懇談会 行事計画	・・	P15～16
6-5	QCサークル東海支部愛知地区でお世話させて頂いている幹事会社	・・・	P17
6-6	QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	・・	P18～19
6-7	「QCサークルの本部登録」について	・・・	P20
6-8	QCサークル東海支部 総合交流会 パンフレット	・・・	P21
6-9	職場改善飛躍成果発表大会参加会社一覧	・・・	P22
6-10	災害発生時の注意・お願い事項	・・・	P23
6-11	避難経路・会場案内図	・・・	P24

お知らせとお願い

QCサークル大会は皆さまの大会です。見て聴いて、そして質問して活発な大会にしましょう。皆さまのご協力をお願いいたします。

◆体験談発表について

1. 体験談発表は3会場に分かれて進行します。どの会場にも自由に入れます。報文集を参考にお選びください。

- ① 「知事賞チャレンジ改善」製造の事例は、第1、第2各会場（23事例）
- ② 「知事賞チャレンジ改善」事務・販売サービスの事例は、第3会場 午後の部（3事例）
- ③ 「フレッシュ改善」製造の事例は、第3会場 午前の部（5事例）

（「フレッシュ改善」事務・販売・サービスの事例「育成・推進事例」は、本大会での発表は無し）

なお、各会場の収容人員により、入場できない場合がありますので、あらかじめご承知おきください。

（発表と発表の間に4分間の移動時間を設けております。）

	第1会場	第2会場	第3会場
A M	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「フレッシュ改善」 製造事例
P M	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 事務・販売サービス事例

2. 発表者への質問討論は活発にお願いします。質問に先立ち「会社名・氏名」を明らかにしてから1回一つの質問でお願いします。

★昼食について

3. もちのきホール（第1会場）は飲食禁止ですので、昼食はそれ以外の場所で行ってください。
4. 空き箱は所定の場所で回収しますので、お持ちください。
（屋外で食べられた場合にも、必ず所定の場所にお持ちください。）

★アンケートについて

5. アンケート用紙に、必要事項をご記入の上、**お帰りの際、出口でご提出ください。**

★その他のお願い

6. 何か不明な点がございましたら、大会事務局、大会世話人または受付までお申し出ください。
（大会事務局や運営スタッフは、赤いストラップの名札をつけています）
7. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。
8. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。
9. 自社以外のビデオ・写真撮影は、一切ご遠慮願います。
（撮影許可証が、撮影者指定席にありますのでその場所で許可証を付けて撮影して下さい）

— 大会プログラム —

No.	時 間		内 容
1	8:50~9:10	20分	受 付
2	9:10~9:15	5分	開会挨拶
3	9:15~9:28	13分	お知らせ・会場移動
4	9:28~9:30	2分	発表要領の説明
5	9:30~10:41	71分	体験談発表（3会場×3件）
6	10:41~10:51	10分	会場移動・休憩
7	10:51~12:02	71分	体験談発表（2会場×3件、1会場×2件）
8	12:02~12:47	45分	昼食・休憩
9	12:47~13:58	71分	体験談発表（3会場×3件）
10	13:58~14:08	10分	会場移動・休憩
11	14:08~15:19	71分	体験談発表（1会場×3件、1会場×2件）
12	15:19~15:29	10分	講演会準備・小休憩
13	15:29~16:29	60分	講演会
14	16:29~16:54	25分	表彰式（事前準備含む）
15	16:54~17:00	6分	閉会挨拶・解散

（注意）各会場でのビデオ撮影（他社の発表）は、ご遠慮ください。

＜体験談発表会場ごとの世話人＞（敬称略・順不同）

会 場		会 場 世 話 人 ・ 会 社 名	
午 前 の 部	第1会場 （もちのきホール）	細川 直次	（株）アイシン
		坂口 光将	豊臣機工（株）
	第2会場 （くちなしホール）	今枝 いち子	愛知製鋼（株）
		渡辺 清治	（株）アーレスティ
	第3会場 （研修室）	石田 奈加夫	小島プレス工業（株）
		岩瀬 洋一	（株）アイシン
午 後 の 部	第1会場 （もちのきホール）	余吾 昭彦	元（株）東海理化
		茅野 昌吉	愛三工業（株）
	第2会場 （くちなしホール）	渡部 正光	アイシン機工（株）
		株野 博信	（株）デンソー
	第3会場 （研修室）	花曲 恵美	日本特殊陶業（株）
		洪 賢進	中部国際空港旅客サービス（株）

■ 講演者紹介 ■

QCサークル東海支部愛知地区

6491回 QCサークル職場改善飛躍成果発表大会

講話

「改善の先に何があるのか」

～改善活動を楽しもう～



やぎ まさひろ
八木 雅弘

QC関係

QCサークル東海支部副世話人
QCサークル本部指導員
QCサークル誌本部審査小委員
QCサークル誌東海支部編集委員長
QCサークル指導士(上級)

プロフィール

製鉄会社エンジニアとして、電気設備企画・自動機械(自動化)・物流管理設備企画設計など、幅広い設備エンジニアリング業務を担当。

2019年に定年退職し現在は、名古屋工業大学非常勤講師、新入社員導入教育などのコンサルタント業務を行っています。

国内だけではなく、アメリカ・カナダなどドライブで巡り自然と親しんでいます。これまでのドライブで最も印象に残っているのは、自由の女神の中に入って王冠展望台からニューヨークを見渡したこと。コロナウイルス感染症の終息後には、オーストラリアを車で巡りたいと思っています。

資格

技術士(電気電子部門)・博士(工学)
労働安全コンサルタント・職業訓練指導員
電気主任技術者・エネルギー管理士
無線技術士 など多数

趣味

旅行(国内・海外)・ドライブ(国内・海外)
家庭菜園

体験談発表プログラム（第1会場 もちのきホール）

★【第1会場】 午前の部 チャレンジ製造部門：6件

発表No	時間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	9:30～ 9:51	製造 チャレンジ	豊田合成（株）	フューエルキャップ	サワダ ミユウ 澤田 美憂	キャップレス工程ガasket落下【0】への挑戦
102	9:55～ 10:16	製造 チャレンジ	トヨタ車体精工（株）	ISYA (イシャ)	シンモト シュウヤ 新本 萩也	N-BOX フロントカシメ工程、検査工程 気遣い作業の改善
103	10:20～ 10:41	製造 チャレンジ	マルヤス工業（株）	ドリーム	カミヤ コウスケ 神谷 洗介	BS50カチオン塗装機における異常停止時間の低減
	10:41～ 10:51	10分	休憩			
104	10:51～ 11:12	製造 チャレンジ	トヨタ自動車（株） 上郷工場	ZERO (ゼロ)	シバタ カズヤ 柴田 和哉	トッパツシュウリカンスウ テイゲン 突発修理件数の低減 ～バルブ錆付きによる動作不良対策～
105	11:16～ 11:37	製造 チャレンジ	(株)豊田自動織機 トヨタL&Fカンパニー 高浜工場	ペプシマン	アライ タイシ 新井 大志	～効果てきめん！魔法の治具で誰でもすぐに溶接のプロへ！～ 三輪フレーム溶接ラインにおける ティルトボス溶接不良の低減
106	11:41～ 12:02	製造 チャレンジ	(株)松尾製作所	スパロック	フカヤ マサノリ 深谷 昌範	ロス時間を無くせ！材料替え平準化への挑戦 (熟練者に依存しないモノ作りへの挑戦)
	12:02～ 12:47	45分	お昼休憩			

★【第1会場】 午後の部 チャレンジ製造部門：6件

107	12:47～ 13:08	製造 チャレンジ	(株)アイシン	マルコ	オオシマ イツコ 大嶋 伊都子	「ピニオン加工ライン頻発停止撲滅による可動率向上」 ～次世代、私たちがはじめの一歩～
108	13:12～ 13:33	製造 チャレンジ	トヨタ紡織(株) 猿投工場	さくら	カネガエ コウダイ 鐘ヶ江 航大	ボルト挿入異常 撲滅
109	13:37～ 13:58	製造 チャレンジ	(株)オティックス	ラッシュ	トリイ リョウ 鳥居 僚	H/LAボディ切削ラインにおける研磨逃がし 溝位置小不良数の撲滅
	13:58～ 14:08	10分	休憩			
110	14:08～ 14:29	製造 チャレンジ	トヨタ車体(株)	トトロ	モミヤマ ヤスユキ 樺山 泰之	ランドクルーザー70 (ナナル) ステアリングハンドル組付不良撲滅 ～ベテランと若手を繋ぐサークル活動で職場活性化を目指す～
111	14:33～ 14:54	製造 チャレンジ	(株)三五	熱血！トランスポート (ネッケツ)	カツキ サトシ 勝木 智志	『手運び運搬作業をやめたい！』 ～全員の知恵と工夫でつかったエレカ・牽引台車～
112	14:58～ 15:19	製造 チャレンジ	トヨタ自動車（株） 本社工場	オイラーマン	ヤマダ ノブアキ 山田 信明 ムカイ ヒロミ 向 浩美	洗浄液再生工程における廃液量の低減
	15:19～ 15:29	5分	休憩（講演準備）			
	15:29～ 16:29	60分	講演会（東海支部 副世話人：八木様）			
	16:29～ 16:54	25分	表彰式			
	16:54～ 16:59	5分	閉会式			

第1会場(もちのきホール)発表の聴きどころ

発表No.101	フューエルキャップ	サークル	発表No.102	ISYA	サークル	発表No.103	ドリーム	サークル
豊田合成(株)			トヨタ車体精工(株)			マルヤス工業(株)		
テーマ キャップレス工程ガスケット落下【0】への挑戦 [聴きどころ] 上位方針のロス低減活動に着目、新人の困り事の工程落下によるガスケット廃棄品を、現地現物で現状調査～検証対策を期間内に目標達成。活発な発言・QC手法や7つ道具の勉強会を実施により新人の能力、サークルのチームワーク・能力向上に繋げる事ができた事例。			テーマ N-BOX フロントカシメ工程、検査工程 気遣い作業の改善 [聴きどころ] 活動を進める中で、ベテラン・中堅・ルーキーが活発に話あう事が出来、その結果対策案を考えると面白い発想から今回の改善に繋げることが出来ました。今回の事例はメンバーの発案までの流れに注目下さい。			テーマ BS50カチオン塗装機 における異常停止時間 の低減 [聴きどころ] カチオン塗装機の知識が「0」のメンバーもいた中で、異常に対する意識が低く、異常は仕方がないと感じていた部分もあった。しかし活動の中で思うような効果が出なくても諦めず問題点を見つけそれらを解決していくことで異常は無くせるものだと感じました。		
発表No.104	ZERO	サークル	発表No.105	ペプシマン	サークル	発表No.106	スパロック	サークル
トヨタ自動車(株) 上郷工場			(株)豊田自動織機 トヨタL&Fカンパニー 高浜工場			(株)松尾製作所		
テーマ 突発修理件数の低減 ～バルブ錆付きによる動作不良対策～ [聴きどころ] 「錆とは何なのか?」「なぜ水が入るのか?」といった根本的な疑問を徹底的に追求し、故障の本質対策をやり遂げた事例です。設備保全らしく、原理・原則に基いた調査にメンバー一丸となって取り組む事でサークル全体のレベルアップに繋がる活動となりました			テーマ “効果できめん!魔法の道具で誰でもすぐに溶接のプロへ!” 三輪 フレーム溶接 ラインにおける ティルトボス溶接不良 の低減 [聴きどころ] 引込み思案な自分を变えたいという思いでテマリーダーに初挑戦。若手の困りごとをテマに活動し、奮闘しているテマリーダーの姿を見て全員が一丸に。対策で挫けそうになるも全員でやり遂げ達成感、サークル全体のレベルアップを感じることができた事例です。			テーマ ロス時間を無くせ!材料替え平準化への挑戦 (熟練者に依存しないモノ作りへの挑戦) [聴きどころ] ベテランのカン・コツだよりであった作業を、標準化からDX化まで結び付けた事例です。DX化を進めるにあたり、ベテランと若手の意見の対立もありましたが、ベテラン作業者の理解・歩み寄りも見られ、時代に沿った改善ができたかと思えます。		
発表No.107	マルコ	サークル	発表No.108	さくら	サークル	発表No.109	ラッシュ	サークル
(株)アイシン			トヨタ紡織(株) 猿投工場			(株)オティックス		
テーマ 「ピニオン加工ライン頻発停止撲滅による可動率向上」 ～次世代、私たちのはじめの一歩～ [聴きどころ] ベテランが多く今までのサークル活動はベテラン任せになっていましたが、ダイバーシティを意識し若手、女性メンバーをリーダーに起用。大きな改善はしてませんが、今までにないような発想が生まれ全員で協力しながら目標を達成することができた事例です。			テーマ ボルト挿入異常 撲滅 [聴きどころ] 私たちの使命は「安全・安心・不良ゼロの工程を製造部へ提供する」ことです。今回は生産現場の困りごとから、「ボルト挿入異常撲滅」をテマに取り組みました。経験が少ない若手を主体としてレベルアップを図るとともに、最後まであきらめず目標達成出来るように活動を進めた事例になります。			テーマ HLAボディ切削ラインにおける研磨逃がし溝位置不良数の撲滅 [聴きどころ] 難易度のあるテマに全員で取り組み、現状把握と要因解析においてQC検定取得者をリーダーに配置し、正しいQCステップを基にデータ解析して重要要因を特定。設備の構造や原理を理解したうえで環境面に配慮した改善を行い、目標達成した事例です。		
発表No.110	トトロ	サークル	発表No.111	熱血!トランスポート	サークル	発表No.112	オイラーマン	サークル
トヨタ車体(株)			(株)三五			トヨタ自動車(株) 本社工場		
テーマ ランドクルーザー70 ステアリングハンドル組付不良撲滅 ～ベテランと若手を繋ぐサークル活動で職場活性化を目指す～ [聴きどころ] 中堅層の空洞化により若手とベテランの壁は高く、技能伝承など若手が育ちにくい環境でした。新米リーダーの想いと戦略が功を奏し、ベテランから若手への教えたい気持ちが芽生え、自作ポカヨケによるヒューマンエラー回避にも挑戦した事例です。			テーマ 『手運び運搬作業をやめたい!』 ～全員の知恵と工夫でつくったエレカ・牽引台車～ [聴きどころ] 私たちのサークルは工場内の運び屋として、今回のテマ【手運び運搬作業をやめたい!】を通し、メンバーの困りごとに対して人材育成も考慮しながら全員で挑戦し、「確認・検討・対策」を何度も繰り返して進化させ目標達成した物流畑の根性事例となります。			テーマ 洗浄液再生工程における廃液量の低減 [聴きどころ] 平均年齢が59歳と高く、嘱託社員が4人いる中でQC活動への意欲が下がる所を、若手サークルとのコミュニケーションを図りQC手法の勉強会を実施した事で固定観念を取り払い、サークルが一つになり「まだまだやれる」とQCに取り組む意欲が生まれた事例です。		

体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

★【第2会場】 午前の部 チャレンジ製造部門：6件

発表No	時間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	9:30～ 9:51	製造 チャレンジ	(株)豊田自動織機 長草工場	ドリーム	ハヤシショウマ 林 翔真	センターフロア工程 リンホースBKT（ブラケット）変形の撲滅 対話による価値観の変革
202	9:55～ 10:16	製造 チャレンジ	トヨタ自動車（株） 田原工場	ゆうゆ	ミヤザキ ケイ 宮崎 径	第1鋼切粉詰り防止対策
203	10:20～ 10:41	製造 チャレンジ	愛三工業（株）	ニューハイテック	ナイトウ フミヤ 内藤 文哉	納得いくまで諦めません！！ NC旋盤CL-203刃物段取り時間短縮
	10:41～ 10:51	10分	休憩			
204	10:51～ 11:12	製造 チャレンジ	トヨタ紡織㈱ 刈谷工場	SDA10D (えすでいーえーじゆうでいー)	マルヤマ シュン 丸山 諄	諦めない、妥協しない「まだやるの？」から「まだやる！」へ モーターコアレーザー溶接装置 片面溶接異常撲滅
205	11:16～ 11:37	製造 チャレンジ	(株)NTKセラテック	C.C.C. (シーシーシー)	サラエ タカシ 更家 昂	ロウ付け工程におけるピン詰め作業の時間短縮 ～「他部門との連携」による改善活動～
206	11:41～ 12:02	製造 チャレンジ	大豊工業（株）	GEN (ゲン)	サンノミヤ カズキ 三野宮 和樹	ローター加工ライン50工程T4刃具異常撲滅による原価低減
	12:02～ 12:47	45分	お昼休憩			

★【第2会場】 午後の部 チャレンジ製造部門：5件

207	12:47～ 13:08	製造 チャレンジ	大同金属工業（株）	ユニット	ウエスギ シュウヤ 上杉 翼弥	梱包作業ミスの撲滅
208	13:12～ 13:33	製造 チャレンジ	愛知製鋼（株）	ファミリー	オリタ ユウジ 折田 剛	81号炉材料曲がり低減の取り組み 「後工程に喜ばれる熱処理を目指して！」
209	13:37～ 13:58	製造 チャレンジ	豊臣機工（株）	サテ☆さて？ (さて さて)	トノカワ ケイタ 殿川 慶太	ハイエース パワースライドドアステップ 本体変形不良を無くそう！！
	13:58～ 14:08	10分	休憩			
210	14:08～ 14:29	製造 チャレンジ	光洋研磨工業（株）	匠 (たくみ)	ウエ タキ ツトム 上江瀧 勉	小双J 矯正機打ちキズ撲滅
211	14:33～ 14:54	製造 チャレンジ	トヨタ紡織㈱ 豊橋北工場	笑顔 (えがお)	ボウノ ユウサク 坊野 優作	フロントクッションスライド異音の撲滅 ～新任チームリーダーの不具合撲滅への挑戦～
	14:54～ 15:29		休憩（第1会場にて1事例、体験談発表がありますので、是非ともご聴講ください）			
	15:29～ 16:29	60分	講演会（第1会場 もちのきホール）			

第2会場(くちなしホール)発表の聴きどころ

発表No.201	ドリーム	サークル
(株)豊田自動織機 長草工場		
テーマ	センターフロア工程 リンホースBKT変形の撲滅 対話による価値観の変革	
[聴きどころ] 私たちのサークルには軽度な知的障害を持った仲間がいます。対話の中で彼を特別視しすぎている事実気づく事ができました。今回の活動でひとり一人がチャレンジし、上司・関連部署・他メーカーを巻き込み、メンバーの価値観が変革した事例です。		

発表No.202	ゆうゆ	サークル
トヨタ自動車(株) 田原工場		
テーマ	第1 鋼切粉詰り防止対策	
[聴きどころ] ゆうゆサークルは60歳を超えるシニアの方々が約半数を占める高齢サークルです。ベテランが多いだけに、こだわりや固定観念が強い面も有りますが、長年培ってきた豊富な経験は誰にも負けません。今回のテーマでは、そんな経験豊富な60代メンバーと、まだまだバイタリティーに溢れる50代メンバーとの絶妙なやり取りや絡み合い、更にはみんなで力を合わせて挑戦した改善事例にも、耳を傾けて頂ければ幸いです。		

発表No.203	ニューハイテック	サークル
愛三工業(株)		
テーマ	納得いくまで諦めません!! NC 旋盤 CL-203 刃物段取り時間短縮	
[聴きどころ] 自動車業界が急速に変化していく中で、時代に取り残されない強いサークルにしたいという私の熱い思いから今回のテーマにチャレンジし、目標を達成出来ました。何度も壁にぶつかり、そのたびに試行錯誤を繰り返し、サークルと共に成長できた事例です。		

発表No.204	SDA10D	サークル
トヨタ紡織(株) 刈谷工場		
テーマ	諦めない、妥協しない「まだやるの?」から「まだやれる!」へ モーターコアレーザー溶接装置 片面溶接異常撲滅	
[聴きどころ] 若手からベテランまでバランスの良いメンバー構成でもCランクのサークルをメンバーの強み弱みを分析してトレーナー&トレーニーをセットにしたチーム制で5ゲン主義を意識して手法を活用しながら『まだまだ精神』を育み、分析・解析を行えるサークルに成長した事例です。		

発表No.205	C.C.C.	サークル
(株)NTKセラテック		
テーマ	ロウ付け工程におけるピン詰め作業の時間短縮 ~「他部門との連携」による改善活動~	
[聴きどころ] メンバー総員参加で、小さなピンを手作業で詰める作業に対し、設備のプロの力もお借りし、半自動でピンを詰める事が出来る様になりました。更に作業がやりやすくなるよう、改善を継続し、より快適に作業が出来る様に取り組んだ姿に是非注目して下さい。		

発表No.206	GEN	サークル
大豊工業(株)		
テーマ	ローター加工ライン50工程 T4 刃具異常撲滅による原価低減	
[聴きどころ] 強味であるチームワークを活かし、分からない事があれば勉強会を開いて教え、教えられるをモットーに活動してきました。その成果で成長した若手の『気づき』と先輩の『知恵』で効果をあげた事例となっています。		

発表No.207	ユニット	サークル
大同メタル工業(株)		
テーマ	梱包作業ミスの撲滅	
[聴きどころ] ユニット製品は100点以上の部品から構成され、その部品を組みあげ、性能確認の回転試験まで受け持っています。そのため、大同メタルとしては特殊な製品で、生産・検査工程も特有なところがあり、今回はその問題をIOTを使って解決した事例を報告します。		

発表No.208	ファミリー	サークル
愛知製鋼(株)		
テーマ	81号炉材料曲がり低減の取り組み 「後工程に喜ばれる熱処理を目指して!」	
[聴きどころ] 後工程の困り事を吸い上げ、自工程の熱処理で標準内にある鋼材の曲がり幅を、後工程矯正での要望レベルにすべく、若手リーダーと新人が中心となり、鋼材が曲がる原因を学びながら、現地現物での調査に拘って改善し、成果をあげた事例です。		

発表No.209	ザテ☆さて?	サークル
豊臣機工(株)		
テーマ	ハイエース パワースライドドアステップ 本体変形不良を無くそう!!	
[聴きどころ] 今回の事例ですが、リーダー歴3年目のサークルで人材育成でサブリーダー中心にメンバー丸で活動をした事例です。内容はポータブルガンを使用する難しい工程の不良を撲滅しました。活動当初はなかなか意見が出ずに壁にぶち当たる事もありましたが、メンバー、リーダーサブアドバイザー、アドバイザー、世話人と三位一体で活動して参りましたが、初めての社外発表で緊張していると思いますが、明るく、楽しく、元氣よく発表しますので宜しくお願いいたします。		

発表No.210	匠	サークル
光洋研磨工業(株)		
テーマ	小双 J 矯正機打ちキズ撲滅	
[聴きどころ] 匠サークルの担当設備である小双J矯正機での打ちキズが多発していました。サークルメンバー全員で、徹底的な現地・現物での現場観察でキズ発生箇所を見つけ出し、再現検証しながら、対策改善を実施し打ちキズを撲滅。若手の人材育成にもつながった事例です。		

発表No.211	笑顔	サークル
トヨタ紡織(株) 豊橋北工場		
テーマ	フロントクッションスライド異音の撲滅 ~新任 テーマリーダーの不具合撲滅への挑戦~	
[聴きどころ] 新任テーマリーダーが中心となり問題解決へ挑戦! 今まではベテランメンバーに任せっきりだった若手メンバーと共に知識、技術を身に付けて問題解決に挑戦し成長していく事例です。		



体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

★【第3会場】 午前の部 フレッシュ製造部門：5件

発表No	時間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	9:30～ 9:51	製造 フレッシュ	GKNドライブライン ジャパン（株）	カルテット	ミゾタ リョウスケ 溝田 涼介	アツニュー キ ラック ポクメツ デフユニット圧入機 ヘアリング落下撲滅 ～初めてのテーマリーダー奮戦記～
302	9:55～ 10:16	製造 フレッシュ	（株）シンテックホズミ	ミッション	サクライ イサオ 櫻井 勲	セツピ カイゾウ コウスイダイゲン トリクミ 設備改造 『工数低減の取組』
303	10:20～ 10:41	製造 フレッシュ	（株）コベルク	てるてる坊主 （ボウス）	オハラ リ オ 小原 李桜	リョウビンチキ ヨ ダ テイゲンカワドウ ノア、ヴォクシー リア1ライン 良品指摘呼び出し低減活動 ～『用法、要領』を守って正しくお使い下さい～
	10:41～ 10:51	10分	休憩			
304	10:51～ 11:12	製造 フレッシュ	鈴秀工業（株）	改善屋 （カイゼンヤ）	シゲマツ クニアキ 重松 邦昭	オキバ ヘンコウ カイシヨウカン サクゲン サンプル置場変更による回収時間削減
305	11:16～ 11:37	製造 フレッシュ	（株）ジェイテクト フルードパワーシステム	ドリブン	オザワ ユウキ 小澤 勇紀	コウテイ ラック ブラシ工程 ワーク落下ゼロ ～間の中の真犯人をさがせ～
	11:41～ 12:02		休憩（第1会場・第2会場にて、体験談発表がありますので、是非ともご聴講ください）			
	12:02～ 12:47	45分	お昼休憩			

★【第3会場】 午後の部 チャレンジJHS部門：3件

307	12:47～ 13:08	JHS チャレンジ	三ツ星ベルト（株）	美魔女 （ビマジョ）	キシ チカ 岸 智加	コウ ミ マモ バイアスを壊して身を守れ！！ ～からの嬉しい誤算～
308	13:12～ 13:33	JHS チャレンジ	（株）TMJ （ティエムジェイ）	ミスを減らそまい!! Supported By （サポテッド・バイ） どまんなかPJ	アオキ イズミ 青木 泉	ジュテンボヨウム サクゲンカワドウ ファイナンスデスクにおける受電業務のヒヤリハット削減活動 ～依頼書ミスの削減～
309	13:37～ 13:58	JHS チャレンジ	（株）アイシン・コロボ	ワイルド・ボア	イケダ ジュンヤ 池田 純也	アブラキ タイオウジカン タンシユク 油漏れにおける対応時間の短縮
	13:58～ 15:29		休憩（第1会場・第2会場にて、体験談発表がありますので、是非ともご聴講ください）			
	15:29～ 16:29	60分	講演会（第1会場 もちのきホール）			

第3会場(研修室)発表の聴きどころ

フレッシュ製造部門:5件

発表No.301	カルテット	サークル
GKNDドライブラインジャパン(株)		
テーマ デフユニット圧入機 ベアリング落下撲滅 ~初めてのテーマリーダー奮戦記~		
[聴きどころ] 初めてのテーマリーダーとしていろいろな問題と向き合い、苦勞しながらも解決しながら成長していく過程を紹介する事例です。また、保持力の測定方法や粘着力の測定器を、サークルメンバーのアイデアで克服している点に注目していただきたいと思います。		

発表No.302	ミッション	サークル
(株)シンテックホズミ		
テーマ 設備改造 『工数低減の取組』		
[聴きどころ] メンバー全員で明るく楽しく元気をモットーに活動して来ました。何のためにやるのかを重要視し、取り組みが小さくおさまらないよう、視野を広げることを心がけました。品質を下げる事なく、大幅な工数低減に、メンバー全員が一丸となって奮闘に注目して頂きたいです。		

発表No.303	てるてる坊主	サークル
(株)コベルク		
テーマ ノア、ヴォクシー リアライン 良品指摘呼び出し低減活動 ~『用法、要領』を守って正しくお使い下さい~		
[聴きどころ] てるてる坊主サークルはシート検査係のメンバーで構成されています。検査ならではの困りごと、異常件数から調査、解析を行い問題解決を行った事例です。シートシワをどの様に検知するかなど教育資料のしくみ改善から行った事例をお聴きください。		

発表No.304	改善屋	サークル
鈴秀工業(株)		
テーマ サンプル置場変更による回収時間削減		
[聴きどころ] 我々の職場は高齢化が進み、日々の作業の効率化や安全性の向上が急務となっています。改善の難しい困りごとに対して、現状把握で綿密なデータ取りを行い、自分達で対策実施する事で、作業効率化や高齢作業者に優しい職場作りにも貢献する事が出来ました。		

発表No.305	ドリブン	サークル
(株)ジェイテクトフルードパワーシステム		
テーマ ブラシ工程 ワーク落下ゼロ ~闇の中の真犯人をさがせ~		
[聴きどころ] 組織編成に伴って年齢層のバランスは良くなったが、サークルのレベル評価がDレベルに下がった。今回の問題解決の活動を通してQC手法・QC的ものの考え方・リーダーシップスキルなど、多様な能力と知識を習得して、レベルをBレベルに上げた事例です。		



チャレンジJHS部門:3件

発表No.307	美魔女	サークル
三ツ星ベルト(株)		
テーマ バイアスを壊して身を守れ!! 一からの嬉しい誤算一		
[聴きどころ] Well-beingを念頭に置き、自己効力感の高いメンバーからの意見や要望は盛り沢山。今回は腰痛悪化者が続出した事で活動を開始。一見無縁とも思える取り組みから、バイアスを壊す事で見事に会社方針であるCO2削減をも達成した活動事例です。		

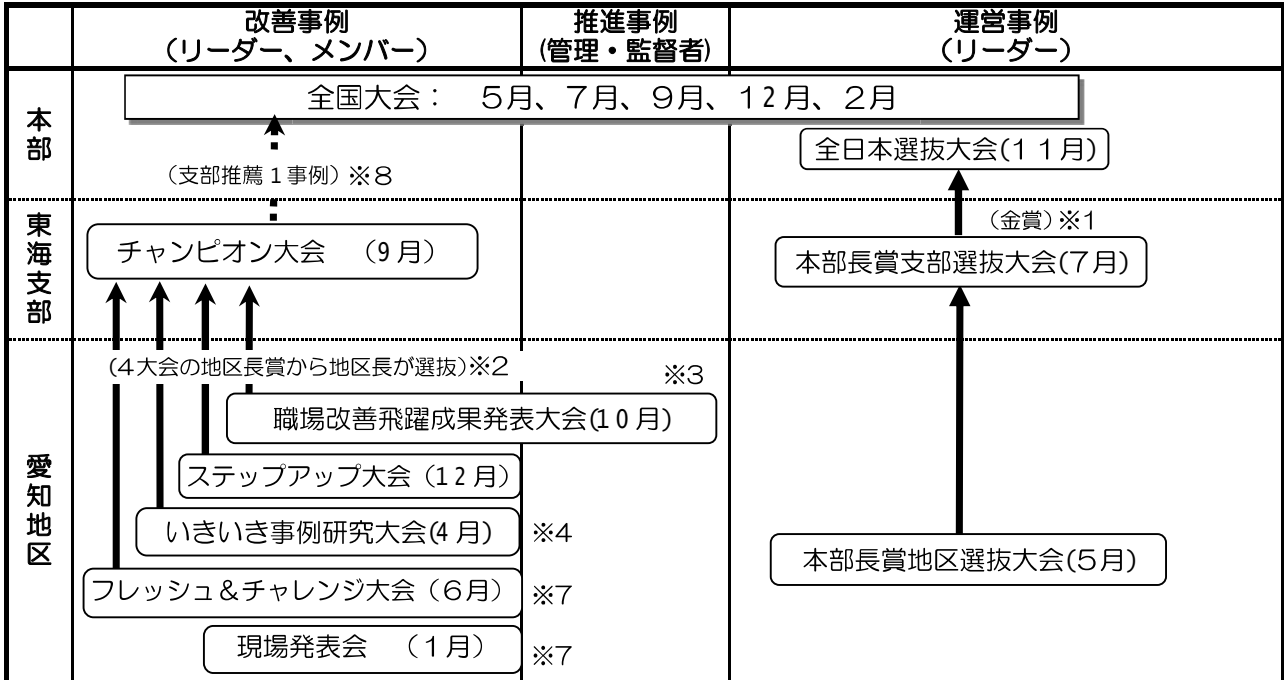
発表No.308	ミスを減らそまじい Supported ByどまんなかPJ	サークル
(株)TMJ		
テーマ ファイナンスデスクにおける受電業務のヒヤリハット削減活動 ~依頼書 ミスの削減~		
[聴きどころ] 私たちは大手クレジットカード会社の電話窓口運営を受託しています。お支払方法の変更を希望されるお客様からの受付内容を記載する依頼書に着目しました。センター方針である完全品質に向けてヒヤリハットの削減を目指した活動を紹介します。		

発表No.309	ワイルド・ボア	サークル
(株)アイシン・コラボ		
テーマ 油漏れにおける対応時間の短縮		
[聴きどころ] 自だけでなく他のために。そんな思いから始まったテーマでした。何度も足を運び、独自の工夫に頭を捻り、ダメならば2の矢3の矢だ!と全員で乗り越えました。やがて客先までもが「協力したい」と大きな輪になった活動。環境を守るため立ち向かった事例です。		

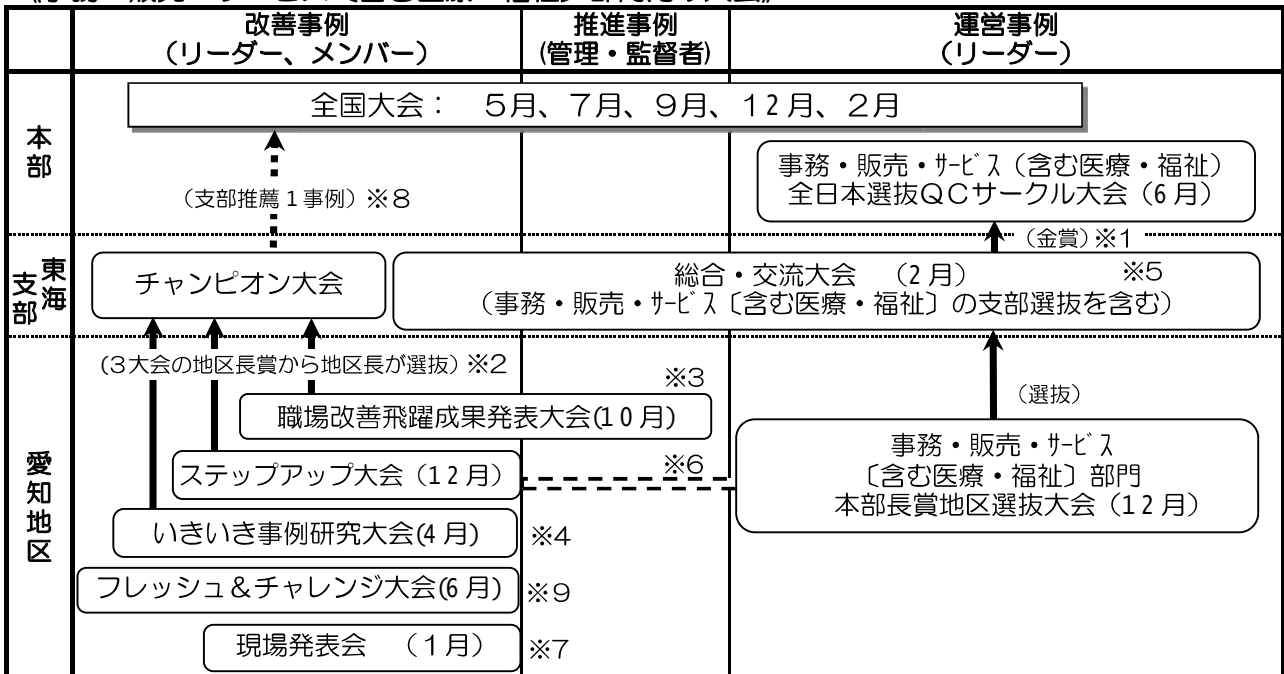
本部・支部・愛知地区 QCサークル大会 体系図

推進事例： 管理・監督者によるサークル活性化、リーダー育成事例
 運営事例： リーダーによるサークル活性化、メンバー育成事例

《製造部門向け大会》



《事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門向け大会》



- ※1：金賞でも上位大会に選出されない場合もある
- ※2：チャンピオン大会へは4大会の地区長賞から地区長が選出
- ※3：知事賞チャレンジ部門は『知事賞』選考有り フレッシュ向け発表会場有り
- ※4：体験談発表と推進事例Q & Aの2部構成
- ※5：午前の1会場で事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕の支部選抜を実施
- ※6：事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門本部長賞地区選抜大会は②ステップアップ大会と同時開催
- ※7：現場発表会及びフレッシュ部門は幹事会社以外による発表
- ※8：全国大会への支部推薦においては、1件の推薦とする(該当大会の全事例を対象とし選考するが「推薦なし」もある)
- ※9：事務・販売・サービス部門でのフレッシュ&チャレンジ大会は、フレッシュ部門のみ

本部・支部・愛知地区 QCサークル大会 発表区分一覧表

主催行事				対象分類		対象職種					事例内容			発表者			発表レベル		◎主たる対象者・○対象 ※対象職種：[事・販・サ]は事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕の略 ※4地区とは愛知・岐阜・三重・静岡の略 ★☆：大会への発表参加対象企業
				製造	事・販・サ※	改善	運営	推進	リーダー	メンバー	管理・監督者	初級	中級・上級	内容					
主催		大会名	開催																
本部	①	全国大会 (5月,7月,9月,12月,2月)		○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	沖縄大会・札幌大会をはじめ 全国4～5ヶ所で開催される大会					
	②	全日本選抜大会	11月	○			○		◎					◎	各支部の代表の中から優秀事例を表彰				
	③	事務・販売・サービス 〔含む医療・福祉〕 全日本選抜大会	6月		○		○		◎						◎	各支部の代表の中から優秀事例を表彰			
東海支部	④	本部長賞 支部選抜大会	7月	○			○		◎	○				◎	4地区代表の中から優秀な運営事例 を選抜（製造部門の運営事例）				
	⑤	チャンピオン大会	9月	○	○	○			◎	○				◎	4地区代表の中から優秀な改善事例 を選抜（全部門対象の改善事例） （全日大会への支部推薦選考大会）				
	⑥	総合・交流大会 事務・販売・サービス 〔含む医療・福祉〕 支部選抜大会	2月	○	○	○	○	○	◎	○	◎				◎	事販サ部門の優秀な運営事例を選抜 （全日本選抜大会(6月)出場選考大会）と 各部門の改善事例・推進事例の大会			
愛知地区	⑦	いきいき事例 研究大会	4月	○	○	○			◎	◎			○	◎	4会場にて全部門対象の改善事例大会 （優秀事例はチャル' 杯大会出場候補） ★県内企業が発表参加可（本部登録要）				
	⑧	本部長賞 地区選抜大会	5月	○			○		◎	○				◎	製造部門の運営事例大会 （支部選抜大会(7月)出場選考大会） ★県内企業が発表参加可（本部登録要）				
	⑨	フレッシュ& チャレンジ大会	6月	○	○	○			◎	◎			◎	◎	新人サークルと製造部門対象の改善事例 ☆フレッシュ部門は幹事会社以外のみ発表参加 ★県内企業が発表参加可（本部登録要）				
	⑩	職場改善 飛躍成果発表大会	10月	○	○	○		○	◎	◎	◎			◎	全部門対象の改善事例・推進事例大会 （優秀事例はチャル' 杯大会出場候補） ★県内企業が発表参加可（本部登録要）				
	⑪	事務・販売・サービス 〔含む医療・福祉〕 地区選抜大会	12月		○		○		◎	○					◎	事販サ部門の優秀な運営事例を選抜 （総合・交流大会(2月)選抜選考大会） ★県内企業が発表参加可（本部登録要）			
	⑫	ステップアップ大会	12月	○	○	○			◎	◎				◎	◎	全部門を対象とした改善事例の大会 （優秀事例はチャル' 杯大会出場候補） ★県内企業が発表参加可（本部登録要）			
	⑬	現場発表会	1月	○	○	○			◎	◎					◎	地区幹事会社を会場とした事例発表会 会場受入れ企業の工場見学あり ☆幹事会社以外の企業のみ発表参加			

QCサークル東海支部愛知地区 改善事例審査着眼ポイント

審査項目	審査項目の考え方	配点	事例のありたい・ありたくない姿 (◇・◆)
【成果につながる改善の取組み】	●各ステップでQC的な検証が出来ているか	【60点】	◇QCストーリー(課題達成・問題解決、施策実行、未然防止など)の基本を踏まえて、また改善の各ステップにおいては、QC的なもの見方・考え方のもとで適切な手法を正しく効果的に使って進めている ◇各ステップでは、5ゲン(現地・現物・現認・原理・原則)に基づく活動が徹底している ◇仮説を設定した場合は、後のステップで必ず検証を実施している ◆改善プロセスにおける、固有技術・専門技術レベルの高さは、評価しない
①テーマと選定理由	環境変化・上位方針などを踏まえ、サークルニーズに合ったテーマが適切な進め方で選定できているか	(5点)	①-1.適切な選定理由に基づいて要点を端的に表現したテーマ名は、ストーリー全体が俯瞰されている ①-2.メンバー・関係者の総意のもとでテーマ選定を進める工夫をしている
②現状把握と目標設定・実施計画	現状把握の的確さ、目標と計画が理に合っているか	(10点)	②設定された目標および実施計画の根拠が選定理由及び現状把握で明確に整理されており妥当である
③テーマ解決の進め方	・現地現物/手法の正しい活用/原因究明が明確等 ・上司・関係者などと協力体制が築けているか	(20点)	③-1.要因の抽出～絞込み～確定のプロセスは、論理的・科学的・技術的な証明のもとで根拠(因果関係)を明確にするなどの確に進められている ③-2.上司、推進者、必要に応じてスタッフ、関連部署などの協力のもとで進めている
④創意工夫、対策の確からしさ	英知を集めた原理原則に合った対策か	(10点)	④-1.メンバー全員の工夫・協力のもとで職場内外の英知と力を結集して対策を検討・実施している ④-2.対策案は、技術的な根拠が明確になっており期待効果・実現性・コスト・弊害など適切な評価を経て選択、予想問題の対応策を加え実施している
⑤標準化と管理の定着	・標準類見直し、改訂に結びついているか ・再発防止が的確か	(5点)	⑤得られた効果と知見が維持可能な内容・形態に整理され組織のノウハウや標準として、サークル内及び必要な内外の組織に適切な形で水平展開されている
●目標・課題の設定/達成状況/改善成果は、適正かつ将来につながるものか	・自職場の改善に貢献できたか、また次回に繋がる活動であったか	(10点)	◇テーマ選定・現状把握・目標設定・実施計画で求めようとしている内容に相応しい効果及び成果を達成している ◇活動の中で得られた知見・反省が的確に整理され今後の活動に生かそうとしている ◇技術的・技能的な進歩が明確になっている ◇業務遂行レベルの向上に貢献している
【改善活動の進め方】	●改善活動を進める中でQCサークル活動活性化への努力と工夫が見られたか ・全員参加/役割分担/連携活動等の工夫があるか ・サークルの目指す姿が示され、強み弱みを把握/克服/成長する工夫があるか ・メンバーが明るく・楽しく・いきいきと活動出来る工夫があるか ●QCサークル活動の活性化に向けた目標/課題の達成状況 ・存在感・連帯感・参画感・達成感・満足感等、サークル員個々が感じる活動であったか ・運営面で次の改善活動に繋がるものであったか	【20点】 (15点) (5点)	◇当サークルの目指す姿(モットー、スローガンなど)の達成に向けて、当改善テーマにおけるネライ(目標)を明確にして取組んでいる ◇改善活動の中で発生するサークル運営面での課題・問題に対してPDCAのサイクルを回している ◇サークルメンバー全員参加のもとで改善目標達成に向けて改善プロセスの節々で発生するサークル運営上の問題解決のために様々な努力と工夫がされている ◇明るく・楽しく・いきいきと改善活動を進める中でサークル、メンバーが共に成長することで働き甲斐のある改善の進め方が出来ている ◇存在感・連帯感・参画感・達成感・満足感などの視点でメンバー全員が、この改善事例への参加(改善の進め方、運営)に高評価をしている ◇継続的にサークル運営のレベルアップとサークルメンバー全員が成長していく仕組みとかが仕掛けが構築され、事例を通して実績も上がっている
【発表の方法(表現力)】	●ストーリーは、わかりやすいか ・専門用語・技術はわかりやすく説明されているか ●要旨集・PPTと発表は、わかりやすいか ・簡潔にまとめられており、好感がもてる発表であるか	【20点】 (10点) (10点)	◇ストーリーは、簡潔でわかりやすくまとめられている ◇素人にも理解できるように専門用語や専門技術をわかりやすく説明している ◇サークルらしく、さわやかで好感の持てる発表である ◇要旨集は、事前審査及び講評準備に必要な情報が簡潔にまとめられており、後日、読者が読んで役に立つまとめ方である
【その他】事例の特異点を評価して2段階の加減点	●新たな視点(審査員の経験より)での取組み(手法活用、活性化の工夫など)があるか ・右欄を参考に、新しい取り組みだと思った点が 1つ有る： 5点 2つ以上有る： 10点 ●サークルらしい発表内容と発表態度であるか ・右欄を参考に、サークル発表らしくない点が 1つ有る： -5点 2つ以上有る： -10点	加 点 最 大 【10点】 減 点 最 大 【10点】	事例の素晴らしいところ、まずいところを明確にして評価に加える ◇<加 点 例> ・広く他サークルのベンチマークと成り得る先進的な取組み(改善又は活性化に新たな考え方・新手法を開発・活用)に挑戦して成果につなげている(特性要因図などの手法の新たな使い方、新分野への取組みなど) 特別賞などの判断材料とする ◆<減 点 例> ・大声・ムダな掛け合い・合唱・浪花節調・お涙頂戴などの過剰な演出 ・発表内容に相応くない発表者(人数を含む)による発表 ・短期間の教育で専門スタッフ並みの知識を修得・活用 ・現実的でない形態での社内外関連部署との協業 ・高度な設備・機器・システム操作を短期間で修得・活用 ・専門外の大規模・高度なIT・知識システムを独自で構築 ・要旨集、PPT、台詞の間に整合性が無い ・発表時間の大幅な超過 ・サークル運営の考え方・スローガン・役割などと活動事例との不整合 等

・「QCサークル東海支部 支部規定 及び関連規定」の別表12-2を使用

愛 知 地 区

■スローガン

『お客様のニーズに合った行事企画で人づくり・職場づくりに貢献しよう』

1.中期ビジョン(2021年～2023年)

『QCサークル活動(小集団改善活動)を通じて、人を育て、職場を良くする「仲間」をつくらう』

- (1) 広くお客様の声を聴き、新たな価値創造と“うれしさ”の提供を図る(行事の質向上)
- (2) QCサークル活動(小集団改善活動)の目的を再認識し、多様化する活動への支援と展開を図る
(参加企業の拡大)
- (3) 愛知地区の同志を募り、輪を広げる
(幹事会社の拡大)

2.重点実施事項

分類	方策	主な実施事項	管理項目
全体	全体第11次中期活動計画(2024～2026年度方策)	第11次中期活動計画策定	—
行事の質向上	1-(1)環境変化に対応した行事運営	①WEB活用による発表大会のサービス向上 ・発表大会の現地開催+オンデマンド配信併用で多様化するニーズに応える 【オンデマンド配信の活用の考え方】 1)まん延防止措置等 現地開催中止に対する大会中止の抑止 2)遠隔地、JHS(含む医療/福祉)等、現地参加し難い方へのサービス提供 3)発表者/補助者の当日体調不良等、発表不可時のデータバックアップ	参加者目的達成度
	1-(2)発表大会の充実	① 発表大会・研修会課題に対する改善/標準化	
	1-(3)研修会の体系化	② 課題達成入門コースの定着	
参加企業の拡大	2-(1)業種・職種の垣根を超えた仲間づくり	① 新規仲間づくり、事務・販売・サービス(含む医療・福祉)の普及拡大 ・WEBも活用しての敷居の低い活動事例紹介による裾野拡大(行事紹介CP、現場発表会) 行事紹介CPにて参加者の生の声吸上げし、対策立案・実行 ・支部とも連携し、アポイント先抽出(総合交流大会の参加企業フォロー)	行事参加企業数 (初参加企業数)
	2-(2)QCサークル活動の活性化促進の支援活動	② 地区行事未参加企業/団体に初参加して頂く方策の策定と実行 ・地区HPの充実 ・新規会員の拡大 ③ B1,B2他関連会社、グループ会社へのアプローチ(わてマント参加他)	
幹事会社の維持・拡大	3-(1)魅力を感じてもらえる機会の充実	①経営者への有効性アピール ・地区/企業代表者懇談会 支部/経営者フォーラム(幹事の人材育成インプット・アウトプット) ・正副地区長会社/地区役員による個別活動 勧誘カルテの継承・有効活用 ②ライン幹事研究会 工場見学・各社の良い取組みを自社へ持帰り	幹事満足度
	3-(2)幹事への支援	①地区長会社/行事担当会社/幹事の負荷低減 ・大会わてマント用データ HPアップ作業の外注化、標準化 ・備品管理の改善、標準化 ・会議のWEB化推進(幹事会・委員会) ・業務改善/標準化(行事運営・研修会) ②幹事育成プログラムの精査(年間幹事研修会) ③課題達成型の事例に対する審査方法の精査	

3.具体的目標(管理指標)

管理項目	目標値	管理項目	目標値
参加者目的達成度	95%以上	幹事会社数	23社
行事参加企業数	170社	幹事満足度	90%以上
(初参加企業数)	(35社)	幹事目的達成者率	70%以上
事務・販売・サービス参加人員比率	40%		

2023年度 QCサークル大会 行事計画

【愛知地区大会】

開催日・会場の〔 〕内は予定となります。参加費は消費税含む。

最終更新日:2023年3月30日

行事名	開催日	開催担当会社 会場	プログラム	こんな大会(予定)です
開催済 QCサークル いきいき事例研究大会	4月20日(木)	愛知製鋼(株) 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・体験談発表(24)件 ・製造部門事例 ・事務・販売・サービス 部門事例 ・ワイワイ研究会 ・講演	・体験談発表における世話人の中身の濃い 指導と改善事例を基に、参加者とパネラー が一体となったワイワイ研究会を実施し、 成功例・失敗例を含め活発な討論を行う 相互啓発の場です。 (参加費 5,500円/人 オンデマンド4,500円/人) ・この大会は、東海支部チャンピオン大会 選考対象です。
(第6445回) QCサークル 本部長賞地区選抜大会	5月18日(木)	(株)アーレスティ 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・運営事例発表(16)件	・本大会は「東海支部選抜QCサークル大会」 (7月)に出場する愛知地区の代表を選ぶ 大会です。 ・幾多の優れた活動の歴史を持つサークル が発表します。これらの優秀体験事例を 学ぶことにより、多くのノウハウを自サー クルで活用できます。 (参加費 5,500円/人 オンデマンド4,500円/人)
(第6449回) QCサークル フレッシュ&チャレンジ大会	6月15日(木)	愛三工業(株) 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・体験談発表(40)件 ・フレッシュ 製造部門事例 ・フレッシュ事務・販売・ サービス部門事例 ・チャレンジ 製造部門事例 ・なんでも相談会	・フレッシュ部門はQCサークルを導入して、 間もない企業の方々の相互研鑽の場として 有効で、初めての社外発表にも最適です。 ・チャレンジ部門は他の大会と同様東海支部 チャンピオン大会 選考対象です。 ・サークル運営での困り事など、なんでも 相談が出来るのが特徴です。 ・'17年よりフレッシュ部門にも地区長賞設定 (参加費 5,500円/人 オンデマンド4,500円/人)
(第6491回) QCサークル 職場改善飛躍成果発表大会	10月19日(木)	アイシン機工(株) 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・体験談発表(48)件 ・知事賞チャレンジ ・フレッシュ 製造部門事例 ・フレッシュ事務・販売・ サービス部門事例 ・育成・推進事例 ・講演	・製造部門、事務・販売・サービス[含む医療・ 福祉]部門の職場第一線の方々の頑張りによ って成果を挙げたフレッシュな事例から チャレンジする事例、また推進者の事例に 至るまで、総合的な管理・改善に関する成果 発表が行われる、相互研鑽の場です。 (参加費 5,500円/人 オンデマンド4,500円/人) ・知事賞チャレンジは、『知事賞』及び、 東海支部チャンピオン大会選考対象です。
(第6515回) 事務・販売・サービス 【含む医療・福祉】部門 本部長賞地区選抜大会 ステップアップ大会	12月21日(木)	トヨタ自動車(株) 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	[選抜大会] ・事務・販売・サービス [含む医療・福祉]部門 運営事例発表(6)件 [ステップアップ大会] ・体験談発表(18)件 ・講演	・この大会は、事務・販売・サービス[含む医 療・福祉]部門の選抜大会と改善事例 大会の同時開催する大会です。 ・選抜大会の運営事例や製造部門と事務・ 販売・サービス部門のサークル改善事例 の聴講を通じて活動の質的向上・活性化 に役立ちます。 (参加費 5,500円/人 オンデマンド4,500円/人) ・ステップアップ大会は、東海支部チャンピ オン大会選考対象です。
(第6518回) QCサークル 現場発表会	〔 2024年 1月18日(木) 〕	(株)アイシン 〔 ○○工場 〕	・体験談発表(5)件 ・QCサークル活動の 説明 ・工場見学	・愛知地区の幹事会社のQCサークル活動 状況説明・工場見学と体験談発表会から QCサークル活動を理解します。 ・参加しやすいように午後の半日コースとし 開催します。また、'17年より最優秀発表 サークルに地区長賞設定。 (参加費 3,300円/人)

【東海支部大会】

行事名	開催日	開催担当会社 会場	プログラム	こんな大会(予定)です
開催済 QCサークル 本部長賞支部選抜大会	7月13日(木)	静岡地区幹事会社 大府市 愛三文化会館	・運営事例発表(14)件 ・4地区の代表発表 (愛知、岐阜、三重、静岡)	・本大会は「全日本選抜QCサークル大会」 (11月)に出場する東海支部の代表を選ぶ 大会です。 ・幾多の優れた活動の歴史を持つサークル が発表します。これらの優秀体験事例を 学ぶことにより、多くのノウハウを自サー クルで活用できます。 (参加費:5,500円/人 オンデマンド 5,500円/人)
(第6476回) QCサークル チャンピオン大会	9月14日(木)	三重地区幹事会社 大府市 愛三文化会館	・体験談発表(20)件 ・製造関係(10)件 ・事務・販売・サービス [含む医療・福祉] 関係(10)件 ・4地区の代表発表 (愛知、岐阜、三重、静岡)	・東海支部の4地区から選抜された代表 優秀改善事例の東海支部チャンピオンを 決定します。 ・各地区トップレベルの製造部門、事務・販 売・サービス部門、医療・福祉部門の改善 事例の聴講を通じて、今後のQCサークル 活動や業務に大変参考になる大会です。 (参加費:5,500円/人 オンデマンド 5,500円/人)
(第6529回) QCサークル 総合・交流大会	1日目交流会 2024年 2月6日(火) 2日目発表大会 2024年 2月7日(水)	(株)豊田自動織機 大府市 愛三文化会館	[1日目] ・交流の場(オンライン開催) [2日目] ・体験談発表(55)件 ・事務・販売・サービス [含む医療・福祉]部門 支部選抜大会 ・講演	・1日目は午後からオンラインでライブ交流 会を開催します。職種毎のミニ講座を踏ま えた各社の取り組み映像を配信し、ライブで 交流できる機会です。 ・2日目は6月に開催される事・販・サ部門の 全日本選抜大会東海支部代表を選ぶ大会 のほか、各職種の改善事例、推進事例も 数多く発表され、自社のQCサークル活動の 「質の向上」に役立たせることができます。 (参加費:5,500円/人 オンデマンド 5,500円/人)

2023年度 QCサークル研修会・懇談会 行事計画

[研修会・交流会]

最終更新日: 2023年3月30日

行事名	開催日	開催担当会社 会場	プログラム	こんな企画(予定)です
開催済 QCサークル リーダー研修会(初級) [1日研修を2回開催]	3月28日(火)	(株)アドヴィックス 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・講話 ・グループ研修 ・グループ研修 結果の発表と講評 ・なんでも相談会	・QCサークルのリーダー経験が浅い1年目 2年目のリーダーや次期リーダーを対象に “QCサークル活動の基本”と“リーダーの 役割”についての講話ならびに体験学習を 通じて、リーダーシップの育成とQC手法を 習得する場です。 ・研修は、役割認識・問題解決コースに分かれ 実施し、体験学習を通じて参加者のスキル アップを行います。 (参加費 5,500円/人)
	3月29日(水)			
QCサークル 事務・販売・サービス 入門・初級研修会 (製造部門可) [1日研修を2回開催]	7月26日(水)	豊田合成(株)) 大府市 愛三文化会館 (大府市勤労文化会館)	・講話 ・グループ研修 ・グループ研修 結果の発表と講評 ・なんでも相談会	・入門コース:新規導入会社、新入社員等を対象 ・初級コース:サークルリーダー・メンバーを対象 ・部門:事務・販売・サービス部門、製造間接部門 ・内容:QCサークル活動の基本と役割について の講話及びGD・体験学習を通して、日頃の 活動の悩みや問題点について、情報交換や 相互研鑽を行います。 ・研修は、入門・役割認識・問題解決・課題達成 コースに分かれ実施し、体験学習を通じ て参加者のスキルアップを行います。 (参加費 5,500円/人)
	7月27日(木)			
QCサークル 推進者・支援者・ 推進事務局研修会 [宿泊2日間研修]	9月26日(火)	中部国際空港 旅客サービス(株) 刈谷市	・講話 ・グループ研修 ・グループ研修 結果の発表と講評 ・なんでも相談会	・QCサークル活動に対する理解を、更に深め 自己革新を図り、推進者・支援者・推進事務 局として、それぞれの立場や環境からQC サークル活動への関り方はどうあるべきか その考え方を具体的に模索し、進むべき 方向を見出すと共に、交流を通じてヒューマン ネットワークづくりを目指します。 (参加費 25,000円/人)
	9月27日(水)			
QCサークル リーダー研修会(中級) [宿泊2日間研修]	11月15日(水)	日本製鉄(株) 岡崎市 愛知県青年の家	・講話 ・グループ研修 ・グループ研修 結果の発表と講評 ・なんでも相談会	・中級リーダーを対象に、他企業との交流を 実施することにより、活性化のノウハウを 学ぶとともに、リーダーの悩み等について、 意見交換をする場です。 ・研修は、役割認識・問題解決・課題達成・ QC手法活用の4つのコースに分かれ実 施し、体験学習を通じて参加者のスキル アップを行います。 (参加費 21,000円/人)
	11月16日(木)			

[懇談会]

行事名	開催日	開催担当会社 会場	プログラム	こんな企画(予定)です
開催済 QCサークル 企業代表者懇談会	10月6日(金)	トヨタ紡織(株) 豊田市	・特別講演 ・QCサークル活動 活性化のための 意見交換会 ・QCサークル 愛知 地区活動 状況報告 ・懇談会	・QCサークル愛知地区の幹事会社ならびに 行事にご参加いただいている企業・団体の トップの方々に、QCサークル愛知の活動の 説明とディスカッションを通して、ご理解と ご支援をいただき、地区活動の裾野を更に 広めるためのアピールの機会とする。

注1) 各開催行事日程・会場につきましては、変更になりうる場合もありますので、開催前に配送・配信されます
 行事案内・パンフレット等でご確認願います。

注2) 会場アクセス案内

- ・愛三文化会館(大府市勤労文化会館):JR東海道線「共和駅」下車、徒歩15分
- ・蒲郡市民会館:JR東海道線・名鉄蒲郡線、「蒲郡駅」下車、徒歩5分
- ・愛知県青年の家:名鉄本線「美合駅」下車、徒歩12分
- ・名古屋市公会堂:地下鉄鶴舞線・JR中央線「鶴舞駅」下車、徒歩2分
- ・名古屋国際会議場:地下鉄名城線西高蔵駅下車、徒歩5分
 地下鉄名港線日比野駅下車、徒歩5分
- ・刈谷市総合文化センターアイリス:JR東海道本線・名鉄三河線 刈谷駅南口よりウイングデッキ直結徒歩3分

注3) また、タイムリーな情報提供をさせていただくために、
 無料の会員窓口登録制度を開始しました。
 下記、ホームページの入会案内からご登録をお勧めします。

QCサークル東海支部
 愛知地区ホームページ
 QRコード



各種情報はQCサークル東海支部愛知地区のホームページでご覧になれます。
 ◇「QCサークル愛知地区」で検索 <https://qc-members.jp/tokai/aichi>

QCサークル東海支部愛知地区 幹事会社の紹介

幹事会社名	電話番号	幹事会社名	電話番号
愛三工業(株)	0562-48-6258	(株)豊田自動織機	0566-21-9692
(株)アイシン	050-3066-0234	トヨタ車体(株)	0566-36-2165
アイシン機工(株)	0563-35-3862	豊田合成(株)	052-400-5154
アイシン高丘(株)	0565-54-1124	トヨタ紡織(株)	0565-43-0527
愛知製鋼(株)	070-7426-4281	日本特殊陶業(株)	0568-66-4093
小島プレス工業(株)	0565-34-6436	フタバ産業(株)	0564-31-2211
(株)ジェイテクト	0566-25-7218	(株)アーレスティ	0532-65-2218
日本製鉄(株) 名古屋製鉄所	052-603-7183	中部国際空港旅客サービス(株)	0569-38-7116
(株)デンソー	0566-57-0922	(株)アドヴィックス	050-5364-8521
(株)東海理化	0533-88-4128	大豊工業(株)	0565-28-2055
トヨタ自動車(株)	050-3169-0628	豊臣機工(株)	0566-57-4241

【お問い合わせ先】

2023年度 愛知地区地区長会社

トヨタ紡織株式会社 TQM推進室	幹事長	新見 嘉章	TEL : 0565-43-0527 FAX : 0565-43-2486	〒470-0395 愛知県豊田市亀首町金山88番地 E-MAIL : toshiji.sato@toyota-boshoku.com misa.takada@toyota- boshoku.com
	事務局	佐藤 利次 新徳 祐子		

※QCサークルに関するご質問・お問い合わせなどは、上記事務局までお願いします。

愛知地区ホームページQRコード

※QCサークル東海支部・愛知地区ホームページの紹介

東海支部：<https://qc-members.jp/tokai/>

愛知地区：<https://qc-members.jp/tokai/aichi>



QCサークル東海支部 愛知地区 幹事会社の紹介

VISION2030
この手で笑顔の未来を



愛三工業株式会社
〒474-8588 愛知県大府市共和町1丁目1番地1
<https://www.aisan-ind.co.jp>

“移動”に感動を、未来に笑顔を。



株式会社 アイシン
〒448-8650
愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地
Tel. 0566-24-8441 (代表)
<https://www.aisin.com/jp>




株式会社 アドヴィックス
〒448-8688 愛知県刈谷市昭和町2-1
Tel.0566-56-5900 (代表)
<http://www.advics.co.jp>



オートマチックトランスミッション部品
リングギヤ製造



アイシン機工株式会社
〒444-0504 愛知県西尾市吉良町友国池上70番地6
<https://www.aisin-kiko.jp>



先端の技術が、
創り出すコミュニケーション。

さまざまな素材、多彩な技術を
柔軟に活かし、広範囲な分野に
広がる製品群を提供しています。



アイシン高丘株式会社
本社 〒473-8501
愛知県豊田市高丘新町天王1番地
TEL 0565-54-1123

AICHI STEEL

つくろう、未来を。
つくろう、素材で。

愛知製鋼株式会社
〒476-8666
愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地
TEL 052-604-1111

鉄・樹脂・電子の融合で
新技術と新製品を提案



小島プレス工業株式会社
本社 愛知県豊田市下市場町3丁目30番地
TEL (0565) 34-6868
<http://www.kojima-tns.co.jp/>

No.1 & Only One



自動車部品・ベアリング・工作機械の、
ジェイテクト。

株式会社ジェイテクト
【刈谷本社】愛知県刈谷市朝日町一丁目1番地

信頼・強靱・活力の名古屋



日本製鉄 名古屋製鉄所
＜創造のための総合活動＞



TOTAL ACTIVITIES for CREATION
WAGOYA

〒476-8686 愛知県東海市東海町五丁目3番地




交通事故のない世界を
Mobility Well-being

〒448-8661 愛知県刈谷市昭和町1-1
www.denso.com/jp/ja/

感動をかたちに



東海理化

TOKAI RIKA CO.,LTD.
〒480-0195
愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地
Tel.(0587) 95-0458
<http://www.tokai-rika.co.jp/>

TOYOTA

トヨタ自動車株式会社

本社 〒471-8571
愛知県豊田市トヨタ町1番地
TEL (0565) 28-2121

東京本社 〒112-8701
東京都文京区後楽1丁目
4番18号
TEL (03) 3817-7111

名古屋刈谷 〒450-8711
愛知県名古屋市中村区名駅
4丁目7番1号
TEL (052) 552-2111

QCサークル東海支部 愛知地区 幹事会社の紹介

ワークワクを
カタチに変える。

自動車事業の成長
環境を複雑化する
ネットワークの挑戦。

豊田自動織機
www.toyota-shokki.co.jp

トヨタ車体

本社：愛知県刈谷市一里山町金山100
<http://www.toyota-body.co.jp/>

Touching Innovation
世界のお客様へ「安心」「安全」「快適」をお届けする
グローバルカンパニー

TOYODA GOSEI

豊田合成株式会社
〒452-8564 愛知県清須市春日長畑1番地
<https://www.toyoda-gosei.co.jp/>

QUALITY OF TIME AND SPACE
すべてのモビリティへ「上質な時間」を提供

トヨタ紡織株式会社
TOYOTA BOSHOKU CORPORATION

〒440 0651
本社：愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地
<http://www.toyota-boshoku.co.jp>

Niterra
日本特殊陶業

日本特殊陶業株式会社
本社：名古屋市東区東桜1-1-1
アーバンネット名古屋ネクスタビル
<https://www.ngkntk.co.jp>

新たな発想で
時代の変化を
リードする

フタバ産業株式会社
岡崎市橋目町字御茶屋1番地
URL <https://www.futabasangyo.com/>

Ahresty

VS重力
アルミでクルマを軽くする。アーレスティ

株式会社 アーレスティ
本社・テクニカルセンター：愛知県豊橋市三弥町中原1-2
東海工場：愛知県豊橋市二川町字東向山80
<https://www.ahresty.co.jp>

centrain PASSENGERS

中部国際空港旅客サービス株式会社
〒479-8704 愛知県常滑市セントレア一丁目1番地
第2セントレアビル3階 TEL 0569-38-7115

トライボロジーから広がる
環境対応テクノロジー

TAIHO

大豊工業株式会社
TAIHO KOCYO CO.,LTD.
愛知県豊田市緑ヶ丘3-65
TEL (0565)28-2225

Grow up to be global Company

豊臣機工株式会社
Toyotomi Kiko Co.,Ltd.

〒446-8558
本社：愛知県安城市今本町東向山7番地
TEL 0566-97-9131(代) FAX 0566-98-1078

あなたのQCサークルを 本部に登録しよう



QCサークル本部登録制度とは

1962年のQCサークルの誕生と同時にできた制度で、企業・組織・団体のQCサークルがQCサークル本部に登録する仕組みです。本部登録によって、自分たちのQCサークルの存在感を高め、全国の多くのQCサークルに仲間入りしたという自覚を持ち、学び合う空気が生まれ、QCサークル活動(小集団改善活動)がレベルアップすることを期待して設けられました。

QCサークル本部登録の活用

Web上で申請と情報管理、QCサークル実情や実数が把握でき、情報をリアルタイムに活用することができます。

※旧登録制度(2006年9月以前)の本部登録番号は使用できません。

① 簡単に登録でき、
操作も簡単です!

② 登録に関する料金は
一切無料です!

③ Web上から
会社名・登録者情報・サークル
名のみでOK!

「QCサークル本部登録」、大会の「発表申込」、
「参加申込」はこちらから。

▶ https://juse-qcch.juse.or.jp/qcc_Honbu/

QCサークル本部登録のメリット

- ① QCサークルリーダー、メンバーが全国のQCサークルの仲間に入ったとの自覚を持ち、学び合う空気が生まれ、活動のレベルが向上します。
- ② QCサークル全国大会(小集団改善活動)の参加費が割引になります。
- ③ QCサークル本部・支部・地区主催のQCサークル大会で発表ができます。
- ④ 全日本選抜QCサークル大会(QCサークル本部長賞)、「QCサークル石川馨賞」の応募資格を得ることができます。
- ⑤ QCサークル全国大会(2014年度~)の発表原稿データを自由にダウンロードできます。

「QCサークル本部登録」、大会の「発表申込」、「参加申込」はWebサイトからご登録ください。

今まで「QCサークル本部登録」のWebサイトと「QCサークル全国大会・選抜大会」のお申込みサイトが別々に存在していましたが、これらをまとめて一つのWebサイトでサークルの登録と大会申し込みが可能となります。

メリット1

大会の参加券・請求書を
Web上で発行します!

郵送を待たずに出力が可能となります。

メリット2

QCサークル本部登録がない方でも、
Webから大会の申し込みができます!

どなたでも簡単にお申込みいただけます。

メリット3

大会の発表資料を
Web上で提出できます!

メールでの送受信は不要となります。

ご登録Webサイトはこちらから ▶ https://juse-qcch.juse.or.jp/qcc_Honbu/

本件に関する
お問合せ先

一般財団法人 日本科学技術連盟内 QCサークル本部事務局
〒166-0003 東京都杉並区高円寺南1-2-1
TEL:03-5378-9815 FAX:03-5378-9843 E-mail:qcctouroku@juse.or.jp

総合・交流大会

- ・JHS(含む医療・福祉)部門の全日本選抜QCサークル大会に出場する代表を選出
- ・体験談事例・交流の場を通じ小集団活動を浸透・拡大し職場の活力向上

主催：QCサークル東海支部 後援：QCサークル本部 一般財団法人日本科学技術連盟



大会テーマ	QCサークル活動(小集団改善活動)の基本を大切にしつつ新しい時代にあったスタイルを追求する
開催日	2024.1/11(木) 事例発表大会
会場	愛三文化会館 愛知県大府市明成町一丁目330番地
募集人数	会場400名、オンデマンド配信200名
参加費	発表大会：5,500円(昼食、オンデマンド配信含む) 10月インボイス制度開始の為、請求額は消費税2%分減免
開催日	2024.2/14(水) 交流の場
会場	ウインクあいち 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38
募集人数	会場80名、ZOOMライブ配信 人数制限なし
参加費	無料 (webによる聴講参加が可能)

大会プログラム

1/11 9:00~17:00	<p>●事例発表大会・JHS運営支部選抜部門 ・体験事例部門(製造改善事例、JHS改善事例、推進者事例) 優秀サークルの事例から活動のノウハウを学べます!</p> <p>●講演(会場聴講のみ) テーマ：未定：DXへの課題とやるべきことを 分かりやすくご講演いただく予定です 講師：こゆるぎ総合研究所 鈴木良介氏</p> <p>●発表表彰 ・JHS運営支部選抜部門 ・体験事例部門</p>	
2/14 10:30~15:30	<p>●交流の場 ・事例共有(JHS・教育、製造、医療・福祉) 事例や現物を通してQCサークルの進め方を学べます!</p>	

申込

<https://forms.office.com/r/H6XaKz0faP>

問い合わせ：QCサークル東海支部 総合・交流大会事務局

メール：QCtokai2@outlook.jp

申込期日：2023年□□月□□日(△)(一次締切)



更新予定



QCサークル東海支部HP

会場

愛三文化会館

愛知県大府市明成町一丁目330番地
(JR共和駅 西口より徒歩10分)



ウインクあいち

愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38
(JR名古屋駅桜通口から:徒歩5分)



※今後の新型コロナの感染状況により内容等が変更になる場合もありますので予めご承知おきの程よろしくお願い致します。

第6491回 職場改善飛躍成果大会 参加企業/人員数状況

〔現在まで申込みの頂いている企業名・参加者数〕

No.	企業名・団体名	会場人数	オンデマンド
1	株式会社キンテック	2	
2	株式会社中京ペイントサービス	1	
3	ライトアップコンサルティング株式会社		1
4	東海興業株式会社		1
5	ブラザー工業株式会社	3	1
6	株式会社ジェイテクト	1	
7	トヨタ自動車 衣浦人事	8	
8	トヨタ自動車 貞宝工場	4	
9	トヨタ自動車 三好工場		3
10	トヨタ自動車 TQM	1	
11	トヨタ自動車 生産推進課	3	
12	トヨタ自動車 上郷工場	9	1
13	トヨタ自動車 パワートレイン統括部	4	
14	トヨタ自動車 田原工場	13	
15	トヨタ自動車(株)技能系人材育成G	6	4
16	トヨタ自動車(株)技術部門	4	3
17	トヨタ自動車(株)発表 人材育成G	6	
18	株式会社デンソーウェーブ	4	
19	中部鋼鉄株式会社	1	
20	株式会社ダイフク		3
21	日本特殊陶業 センサービヨンドカンパニー	1	
22	株式会社 三五	6	1
23	(株)NTKセラテック	2	
24	TABMEC株式会社	4	
25	大豊工業(株)	9	
26	豊臣機工株式会社	9	3
27	日本特殊陶業(株)ビジネスサポートカンパニー	5	
28	豊和化成(株)	2	
29	株式会社オティックス	8	
30	ジャトコ株式会社	10	
31	三菱自動車工業(株)	5	2
32	豊田合成(株)	16	4
33	(株)コベルク	4	1
34	トヨタ車体(株)	27	
35	光洋研磨工業(株)	2	
36	(株)アドヴィックス	6	
37	上田石灰製造(株)	3	3
38	JFEスチール(株)	1	
39	小島プレス工業(株)		5
40	フタバ産業(株)	18	
41	ティージーオブシード(株)		2
42	日本車輛製造(株)	22	
43	大同特殊鋼(株)	6	
44	大同メタル工業(株)	14	8
45	アイシン高丘(株)	3	
46	愛三工業(株)	14	
47	日本製鉄(株)	9	1

No.	企業名・団体名	参加者人数	オンデマンド
48	フジアルテ(株) 小牧	3	3
49	(株)アイシン	17	11
50	(株)トーカン	3	
51	トヨタ車体精工(株)	6	
52	(株)ニテック	3	
53	三ツ星ベルト(株)	8	1
54	フジアルテ(株) 豊田	1	
55	トヨタ紡織(株)	42	19
56	愛知製鋼(株)	5	
57	(株)豊田自動織機	20	
58	タック(株)		1
59	フジアルテ(株) 岡崎	3	
60	旭サナック(株)	2	
61	アイシン機工(株)	1	
62	TGロジスティクス(株)	3	
63	(株)松尾製作所	11	
64	フジアルテ(株)豊橋		5
65	(株)シンテックホズミ	4	
66	マルヤス工業(株)	4	
67	(株)アイシン・コラボ	4	
68	(株)ジェイテクトフルードパワーシステム	3	1
69	鈴秀工業(株)	2	
70	GKNドライブラインジャパン(株)	4	
71	(株)トヨタカスタマイジング&ディベロップメント	3	1
72	(株)TMJ	4	
73	株式会社メイドー		1
74	(株)ジェイテクトグライディングシステム		1
75	トーハツマリーン株式会社	2	1
76	(株)デンソー	25	15
77	日本特殊陶業(株)	1	
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
		460	107

『災害発生時の注意・お願い事項』

災害発生時は、あわてずに会場係指示に従い、落ち着いて行動して下さい。

1. 【地震発生時】

- (1) 持ち物で頭を保護し、揺れがおさまるのを待って下さい。
- (2) 机がある場所では、机の下にもぐって下さい。
- (3) 窓ガラスから離れて下さい。
- (4) エレベータを利用しないで下さい。
- (5) エレベータを利用中の時は、全階のボタンを押し、止まった階で降りて避難して下さい。
- (6) 会場入口などの扉または、非常口を利用して外へ出て下さい。
- (7) 外に出る時は、あわてない、走らないで下さい。
- (8) 会場係の指示に従って下さい。
- (9) 周りにいる人たちと声を掛け合って、落ち着いて行動して下さい。
- (10) 手荷物やカバンなどで頭を保護しながら移動して下さい。
- (11) 割れたガラスや転倒した付帯設備に注意しながら移動して下さい。

2. 【津波発生時】

- (1) 津波到来の予告が入った時は、速やかに建物の最上階や高所へ移動して下さい。
- (2) 津波が引いても繰り返しの余波に備えて、周囲の状況などをよく確認して下さい。

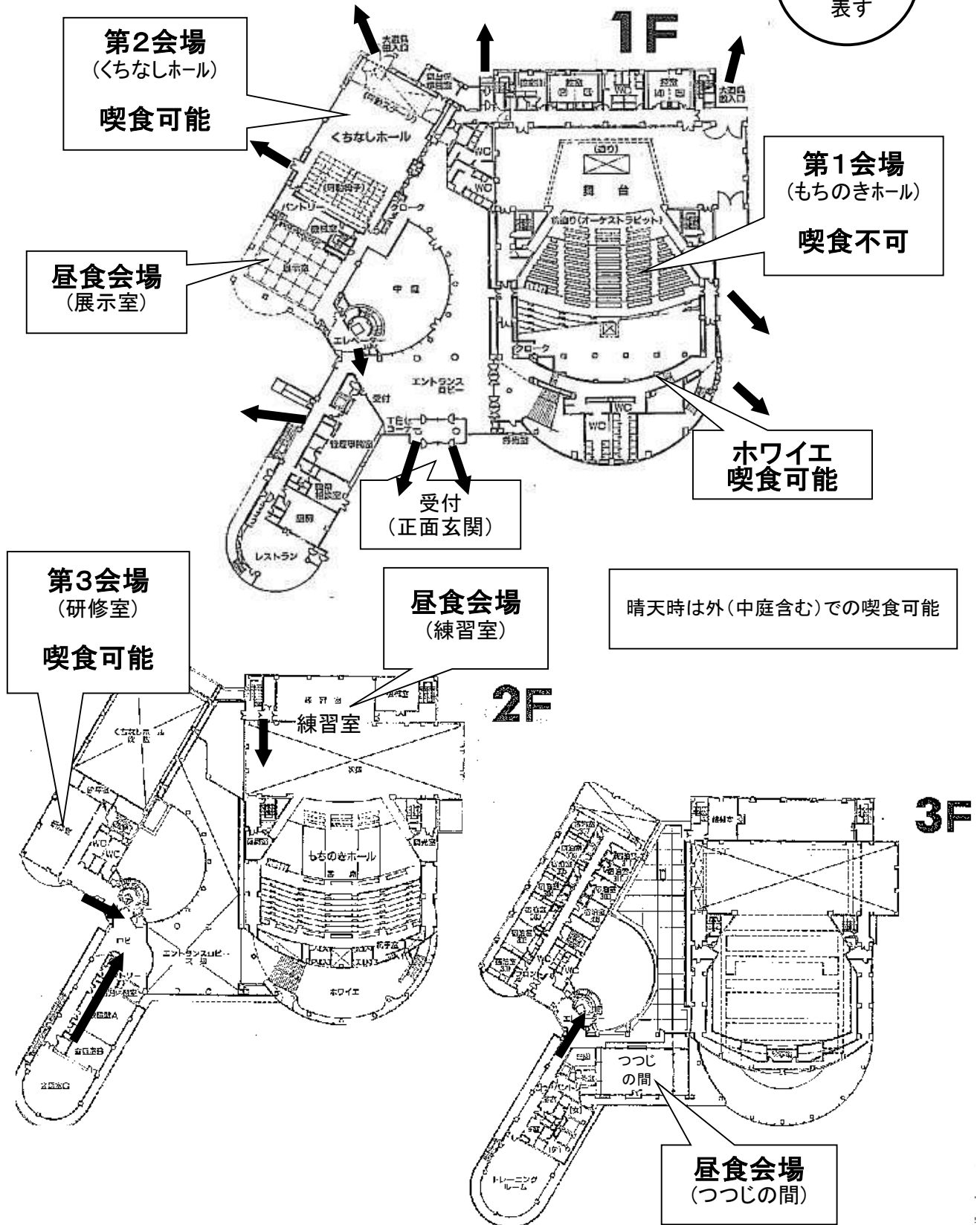
3. 【火災発生時】

- (1) 火事を発見したら、大きな声で周りに知らせて下さい。
- (2) 会場係は、近くの消火器を持って、初期消火を行なって下さい。
- (3) 火災が拡大している場合は、無理せずに避難して下さい。
- (4) 火災から避難する場合は、火災の風上に避難して下さい。
- (5) エレベーターは利用しないで下さい。
- (6) 誘導灯や非常灯が点いている時は、従って下さい。
- (7) 煙が部屋や廊下に充満してきた場合は、ハンカチやタオルなどで、口・鼻をしっかりと覆い、煙を吸わないよう、姿勢を低くして、早く避難して下さい。

4. 【停電発生時】

- (1) 先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2) 周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3) 避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4) 会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5) エレベータを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

館内避難経路(非常口)案内 会場案内図



会館内2F・3Fの方は、中央の階段で速やかに1Fに移動願います。