



第6515回 QCサークル ステップアップ大会

●大会テーマ

優秀なQCサークル事例を通じて学び、
変化に対応できる強い職場をつくろう！



情報満載！愛知地区ホームページ

各種行事、大会結果など、あなたの知りたい情報はこちらへどうぞ・・・
<https://qc-members.jp/tokai/aichi>



と き：2023年12月 21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

| 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. | 体験談発表プログラム(2会場)と発表概要 (聴きどころ)19事例 | ・・ | P4~7 |
| 5. | 講演 | ・・・ | P8~9 |
| | テーマ：『一人ひとりが役割意識を持ち、より輝けるチームづくり』 | | |
| | 北京2008/東京2020オリンピック ソフトボール金メダリスト | | |
| | トヨタ自動車(株) 峰 幸代氏 | | |
| 6. | 参考資料(一覧) | | |
| 6-1 | 改善事例審査 着眼ポイント | | P10 |
| 6-2 | QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介 | ・・・ | P11~13 |
| 6-3 | 「QCサークルの本部登録」について | ・・ | P14 |
| 6-4 | QCサークル東海支部 総合交流会 パンフレット | ・・・ | P15 |
| 6-5 | ステップアップ大会参加会社一覧 | ・・ | P16 |
| 6-6 | 災害発生時の注意・お願い事項 | ・・・ | P17 |
| 6-7 | 避難経路・会場案内図 | ・・・ | P18 |

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。

◆改善事例発表について

1. 改善事例発表は2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 製造の事例は、第1、第2（午前のみ）各会場（15事例）
- ② 事務・販売サービスの事例は、第2会場（午後のみ）（4事例）

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。）

▼報文集

URL：<https://qcc-tokai.site/6515stepup-h/>

PW：step-6515

公開日：12/14（木）～1/22（月）

*報文集の配布はございませんので、必要に応じて、各自印刷してご持参願います。



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います。
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. アンケートは、参加券QRコードよりご回答ください。

▼会場聴講用アンケート

URL：<https://forms.office.com/r/hia80CCvBd>

回答期日：12/27（水）



▼オンデマンド配信アンケート

URL：<https://forms.office.com/r/D22wFWkDBD>

回答期日：1/22（月）



★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

| 発表件数 | | ステップアップ改善事例…19件(製造15件、JHS[事務・販売・サービス]4件) | |
|------|---------------|--|---|
| No. | 時間 | | 内容 |
| 1 | 9:00 ~ 9:25 | 25分 | ・受付 |
| 2 | 9:25 ~ 9:30 | 5分 | ・開会挨拶 |
| 3 | 9:30 ~ 9:40 | 10分 | ・お知らせ |
| 4 | 9:40 ~ 9:45 | 5分 | ・発表要領説明 |
| 5 | 9:45 ~ 10:00 | 15分 | ・休憩(会場移動) |
| 6 | 10:00 ~ 11:15 | 75分 | ・改善事例発表(1会場3件×2会場3件) |
| 7 | 11:15 ~ 11:25 | 10分 | ・休憩(会場移動) |
| 8 | 11:25 ~ 12:15 | 50分 | ・改善事例発表(1会場2件×2会場2件) |
| 9 | 12:15 ~ 13:10 | 55分 | ・昼食・休憩 |
| 10 | 13:10 ~ 14:00 | 50分 | ・改善事例発表 第1会場(製造部門…2件)第2会場(JHS部門…2件) |
| 11 | 14:00 ~ 14:15 | 15分 | ・休憩(会場移動) |
| 12 | 14:15 ~ 15:30 | 75分 | ・改善事例発表 第1会場(製造部門…3件)第2会場(JHS部門…2件) |
| 13 | 15:30 ~ 15:45 | 15分 | ・休憩(会場移動) |
| 13 | 15:45 ~ 16:45 | 60分 | 講演会 テーマ:【1人1人が役割意識を持ち、より輝ける強いチームづくり】 「北京2008/東京2020オリンピックソフトボール競技」 金メダリスト トヨタ自動車(株) 峰 幸代氏 |
| 13 | 16:45 ~ 16:55 | 10分 | ・表彰式準備 |
| 14 | 16:55 ~ 17:15 | 20分 | ・表彰式(改善事例表彰) |
| 15 | 17:15 ~ 17:30 | 15分 | ・閉会挨拶 |

| | |
|------|------------------|
| 総合司会 | 土本 裕美(トヨタ自動車(株)) |
|------|------------------|

〔体験談発表司会者・世話人〕

| 会場 | 世話人・会社名 |
|-------------------------------|-----------------|
| 第1会場AM (もちのきホール) | 細川 直次 (㈱アイシン) |
| | 寛 一雄 (トヨタ車体㈱) |
| 第1会場PM (もちのきホール) | 池島 儀秋(トヨタ紡織㈱) |
| | 市川 勝巳 (㈱東海理化) |
| 第2会場AM (くちなしホール) | 渡部 正光 (アイシン機工㈱) |
| | 上野 道雄 (日本特殊陶業㈱) |
| 第2会場PM JHS 部門 (くちなしホール) | 牧野 直樹 (㈱ジェイテクト) |
| | 今枝 いち子 (愛知製鋼㈱) |

改善事例発表プログラム (第1会場 もちのきホール)

午前の部：5件 午後の部：5件

| 発表No. | 時間 | 事例区分 | 会社名 | サークル名 | 発表者 | 発表テーマ |
|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------|------------------------------|-------|---|
| 101 | 10:00～ 10:21 | 製造部門 改善事例 | トヨタ自動車株式会社 本社技術 | にいてんごぼりき 2.5馬力 | 畑中 麻里 | UVプリンターの不具合をなくせ！ |
| 102 | 10:25～ 10:46 | 製造部門 改善事例 | トヨタ紡織株式会社 刈谷工場 | けーけーわん KK1 | 山本 翔太 | カン・コツ当たり前からの脱却！ ～ノズル分解・組付け作業の失敗撲滅～ |
| 103 | 10:50～ 11:11 | 製造部門 改善事例 | 愛知製鋼株式会社 磁性材工場 | まぐ MAG | 山田 武弘 | 工場美化活動による成形機ホッパーの改善 ～粉モレ「ゼロ」にこだわった飽くなき挑戦～ |
| 11:11 ～ 11:25 休憩 (会場移動) | | | | | | |
| 104 | 11:25～ 11:46 | 製造部門 改善事例 | 株式会社 三五 三好工場 | えむしー MC | 岸川 幹生 | Cフック取り扱い重筋作業改善 『当たり前は当たり前じゃない！』昔ながらのやり方からの脱却 |
| 105 | 11:50～ 12:11 | 製造部門 改善事例 | 株式会社豊田自動織機 安城工場 | もるでいんぐ MOLDING | 石原聖也 | 680リアクトル ナット部樹脂バリ付着 下車数低減による直行率向上 |
| 12:11 ～ 13:10 昼食・休憩 | | | | | | |
| 106 | 13:10～ 13:36 | 製造部門 改善事例 | トヨタ自動車株式会社 名古屋CF | シーエイ リフォーマーズ CA REFORMERS | 西田 遼乃 | 手動式アクセル装置による評価工数低減 |
| 107 | 13:40～ 14:01 | 製造部門 改善事例 | 豊田合成株式会社 西溝口工場 | りつつ Riz | 鬼頭 和希 | 金型作業をやりやすく ～焼き入れ後のコア組付け時間低減～ |
| 14:01 ～ 14:15 休憩 (会場移動) | | | | | | |
| 108 | 14:15～ 14:36 | 製造部門 改善事例 | 株式会社 名張製作所 | たぬきばやし たぬき囃子 | 諏訪 桜 | 工程内不良 圧痕ゼロへの挑戦 ～切粉との戦闘記～ |
| 109 | 14:40～ 15:01 | 製造部門 改善事例 | トヨタ車体株式会社 富士松工場 | のつと ノット | 眞竹 俊輔 | ワイヤーハーネス作業時間の低減 ～テーマリーダーが一歩踏み出した改善～ |
| 110 | 15:05～ 15:26 | 製造部門 改善事例 | マルヤス工業株式会社 岡崎工場 | どいだん | 戸松 蒼 | WJ21溶接ラインにおける塗装ハンガー 取り出し工数の低減 |
| 15:26 ～ 15:45 休憩 | | | | | | |
| | 15:45～ 16:45 | 60分 | 講演会 トヨタ自動車(株) 峰 幸代氏 | | | |
| | 16:45～ 16:55 | 10分 | 表彰式準備 | | | |
| | 16:55～ 17:15 | 20分 | 表彰式 (改善事例表彰) | | | |
| | 17:15～ 17:30 | 15分 | 閉会挨拶 | | | |

発表概要

発表No.101

2.5馬力サークル

トヨタ自動車株式会社 本社技術

経歴が異なり面識が少ないメンバー同士、チームワークに不安がある状態から、導入した設備のに対してとことん向き合う事例です。改善・技術ともに経験の浅い若手がベテランとコミュニケーションを取りながら挑み、改善の遣りきりとチームワークの向上も達成できました

発表No.102

KK1サークル

トヨタ紡織株式会社 刈谷工場

自職場は職人気質で専門技能の高い職場。関係会社からの実習生も苦勞も強いられていた、私たちにとって当たり前化していた『カン・コツ作業』を、職場を取り巻く環境と将来を見据えて『誰もが簡単に作業できるように！』を目指して自前改善にこだわってやりとげた事例です。

発表No.103

MAGサークル

愛知製鋼株式会社 磁性材工場

原材料である粉(磁粉)の取り扱いによる不具合低減のため、粉漏れゼロという高い目標に、リーダーとして取り組み関係各署・サークル員とともに粘り強くあきらめない心で最適な投入方法を導き、目標をみごとに達成した事例です。

発表No.104

MCサークル

株式会社 三五 三好工場

若手リーダー三浦さんを中心に『当たり前は当たり前じゃない』をスローガンに掲げて活動しているサークルです。今回の活動では長年、当たり前になっていた検査クレーン作業での『重くてきつく、やりづらい作業で怪我にも繋がる待った無しの問題！！』を施策実行型QCストーリーを用いてスピーディーに解決しました

発表No.105

MOLDINGサークル

株式会社豊田自動織機 安城工場

メンバー・上司の協力で全員参加、全員発言で活動を実施し、テーマである樹脂バリの発生源やメカニズムを現地現物で調査し対策に結びつけられました。クエン酸使用に登録や廃棄処理に苦勞しましたが関係部署と連携し迅速に対応出来ました。

発表No.106

CA REFORMERSサークル

トヨタ自動車株式会社 名古屋CF

アクセル踏み間違いによる悲惨な事故を防止する商品を『早く開発しお客様へ提供したい』との思いから車速条件合わせのやり直し作業に着目し、足では無く微調整し易い手で操作する斬新な発想でやり直し作業無く、安全で効率的な方法を実現した事例です。

発表No.107

Rizサークル

豊田合成株式会社 西溝口工場

金型製作で、作動不良を防止する焼き入れ工程でコア組付け作業が時間が多く占めていたにも関わらず今まで改善されず当り前の作業を見直し、活動を通し若手メンバーの改善能力向上も計画に織り込み進め、当り前作業を見直す事の大切さを学ぶことができた事例です。

発表No.108

たぬき囃子サークル

株式会社名張製作所

男性3名、女性2名の全5名で活動を行っている結成4年目のサークル。将来リーダーを目指す女性たちの奮闘で、加工ラインで排出される『切粉』と戦い成長を成し遂げた事例です。

発表No.109

ノットサークル

トヨタ車体株式会社 富士松工場

QCC活動から遠ざかっていたメンバーがテマリーダーに立候補し、メンバーと溶け込む為にオンラインレクやQC勉強会をメンバーと開催し、意見を言い易い環境を整備して自ら意見を発信しながら、行動し一歩踏出して、メンバーと共に成長出来た事例です。

発表No.110

どいだんサークル

マルヤス工業株式会社 岡崎工場

やりにくい作業を改善していく中で、今までメンバー内で、作業に対してやりにくいの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メンバーの意識が向上してきた事例です。

改善事例発表プログラム (第2会場 くちなしホール)

午前の部：5件 午後の部：4件

| 発表No. | 時間 | 事例区分 | 会社名 | サークル名 | 発表者 | 発表テーマ |
|---------------------------|-----------------|---------------|------------------------|------------------------|----------------|--|
| 201 | 10:00~ 10:21 | 製造部門 改善事例 | トヨタ紡織(株) 豊橋工場 | へいせい 平成 | 藤本 純平 | バックボードこそれキズ撲滅 ～ポジティブ集団までの道のり～ |
| 202 | 10:25~ 10:46 | 製造部門 改善事例 | トヨタ自動車株式会社 明知工場 | たーとるずさーくる タートルズサークル | 井上 裕二 | ゲートペッカーのビル突発交換撲滅! ～当たり前を変える改善～ |
| 203 | 10:50~ 11:11 | 製造部門 改善事例 | 株式会社 オティックステクノ | めがねちゃんサークル | 高須 陸浩 | TD-938A再研磨作業におけるやり直し再研の撲滅 |
| 11:11 ~ 11:25 休憩 (会場移動) | | | | | | |
| 204 | 11:25~ 11:46 | 製造部門 改善事例 | 株式会社 豊田自動織機 碧南工場 | ゼウス | 鶴田 若奈 | TWラインOPにおけるブローホール不良の撲滅 |
| 205 | 11:50~ 12:11 | 製造部門 改善事例 | 株式会社アイシン 半田電子工場 | わいえむぜっと YMZサークル | 飯干 哲浩 原田 美香 | 「電極研磨」工数低減 ～仕事と育児の二刀流 全カママを救え～ |
| 12:11 ~ 13:10 昼食・休憩 | | | | | | |
| 206 | 13:10~ 13:36 | JHS部門 改善事例 | トヨタ生活協同組合 | ミニトマト | 山下 葵 | 事務本館食堂における腰痛リスクの低減 |
| 207 | 13:40~ 14:01 | JHS部門 改善事例 | 株式会社 三五 | おじぶらすわん おじ+1 | 永松 江梨 | 工程変更業務やり直し作業撲滅! ～新人たちのステップアップロード～ |
| 14:01 ~ 14:15 休憩 (会場移動) | | | | | | |
| 208 | 14:15~ 14:36 | JHS部門 改善事例 | 豊臣機工株式会社 | コミュニティー | 谷口虎ノ介 | スクラップ計量伝票 処理工数の低減 ～本気でやろまい! Bゾーンへの挑戦～ |
| 209 | 14:40~ 15:01 | JHS部門 改善事例 | トヨタ自動車株式会社 田原工場 | モリモリ | 早川 翼 | 技能系研修における業務内容の効率化 ～QCC活動を通じて全員の成長を～ |
| 15:01 ~ (会場移動 もちの木ホール)・休憩 | | | | | | |

第2会場(くちなしホール)発表の聴きどころ

発表No.201

平成サークル

トヨタ紡織株式会社 豊橋工場

テーマリーダーを任されましたが、サークルのやる気が全くない状態でした。しかしポジティブな集団に変えるためにモルックという競技で協力し、交流を深めることをきっかけに保護材の耐久性調査などを試すことで自信をつけ、ポジティブ活動を進めた事例です。

発表No.202

タートルズサークル

トヨタ自動車株式会社 明知工場

全員参加にこだわり新人からベテランまで携わる設備、メンバーや他部署の困り事、不安全作業を改善したいという強い思いから今回テーマを選定しました。また昔から当たり前という作業風土を問題と捉え、メンバーの意識改革にも繋げることができた事例です。

発表No.203

めがねちゃんサークル

株式会社オティックステクノ

入社15年目にして初めてテーマリーダーとなり、日頃の業務からの困り事として今回の活動テーマに取り上げたドリル再研のやり直しの撲滅にチャレンジした事例です。事例の中で出てくる動画の「神技的な動き」に注目してください。

発表No.204

ゼウスサークル

株式会社豊田自動織機 碧南工場

入社4年目の若手鶴田が自ら率先し副世話人主催のQC教育を受講。教育で学んだ事を早速生かそうとテーマリーダーに立候補し活動の5箇条を制定。上司を巻き込んだ全員参加型の活動を推進し問題解決とサークルのレベルアップへ繋げる事に成功した事例です。

発表No.205

YMZサークル

株式会社アイシン 半田電子工場

若手が多く活気あふれるサークルです。育児ママの困りごとに対し、サークル一丸となって難易度の高い工数低減改善にチャレンジ。失敗してもあきらめず成果に繋がりました。改善の“喜び”をメンバー全員で知ることが出来た事例です。

発表No.206

ミニトマト

トヨタ生活協同組合

洗浄室の業務は重労働で腰痛の心配があった。基準内作業ではあったが、メンバーの仕事を楽しみたいと、若手リーダーがメンバー全員と協力して取り組んだ。現地現物で、食器の重量測定や他食堂の情報を収集し、安全に作業できる収納ルールに改善した事例です。

発表No.207

おじ+1サークル

株式会社 三五

入社1年目の新人が約半数を占めるサークルです。困りごとが多い工程変更業務の改善に取り組むことにし、新人とベテランで特に工数差が大きい調査時間に着目！積極的にQC手法を取り入れ、作業のやり直し「ゼロ」を達成し、業務効率改善とメンバーのスキルアップに成功した事例です。

発表No.208

コミュニティーサークル

豊臣機工株式会社

今回の事例ですが、若手が多く、サークルレベルもCランクで、なんとかレベルの底上げをしたいと思い活動してきました。毎回テーマがなかなか決めれないのが悩みの種でしたがリーダーが社外講習で学んだマンダラチャートに初挑戦！親和図を用いて明確化し全員で問題解決に挑みました。意欲的に参加出来るようにステップ毎に若手とベテランのペアでリーダーを設け、学び・聞ける環境づくりに力を入れました。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.209

モリモリサークル

トヨタ自動車株式会社 田原工場

当たり前の業務を当たり前のように行っていたが、改めて業務を把握するため、フロー図を用いて見直しをしたところ、問題点が見えてきたので、サークル活動を通して、みんなで協力しあって解決し、全員が成長し、明るい職場づくりができた事例です。

◇講演テーマ：

【1人1人が役割意識を持ち、より輝ける強いチームづくり】



◇講演者：峰 幸代 氏

「北京2008/東京2020オリンピック
ソフトボール競技金メダリスト」

●現職

トヨタ自動車株式会社 スポーツ強化・地域貢献部スポーツビジネス推進室

●経歴

- 元ソフトボール日本代表
- 神奈川県出身
- 木更津総合高等学校卒業（2003～2006）
- ルネサスエレクトロニクス高崎（2006～2014）
- トヨタ自動車（2016～2021）
- ・北京2008オリンピック金メダル
- ・東京2020オリンピック金メダル
- 2021年現役引退。

●QCサークル活動（小集団改善活動）との関わり

- ・トヨタ入社時に、3名のチームでQCサークル活動に取り組みました。
- ・社会人経験はあるものの、トヨタの社業では右も左も分からない中でも、メンバーが寄り添っていただき一緒に取り組むテーマを考えてくれました。
テーマは書類・データ4Sを設定、私目線でも取り組みやすい活動で問題解決ができトヨタの仲間になったことを実感しました。
- ・QCサークル活動での学びは、目的・目標を共有できると、コミュニケーションの質も高まり、事実・データで問題解決ステップで取り組みことで、自身の成長、仲間づくりに効果があることが分かりました。
- ・この学びはソフトボールでも活かすことが出来、結果顧客である社員の喜びにもつながり、QCサークル活動の考え方は、トヨタでの私の財産となっております。

タイトル：1人1人が役割意識を持ち、より輝ける強いチームづくり

本日のゴール：限界の壁を突破できる方法が見つかる

チームにとって必要不可欠な自分を見つけられる

1、オリンピック金メダルまでの道のり

2、自分軸を生きるオンリーワンの自分

- ・自分の嬉しいことリスト

- ・視点を変えるトレーニング

- ・自分の短所

3、役割意識が芽生える最強チーム

- ・1人1人が役割意識を持ち、より輝ける強いチームとは

改善事例審査着眼ポイント

※ インプットからアウトプットまでのプロセスを主に評価する

| 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 (◇・◆) |
|---|--|--|-----------------------|
| <p>【成果につながる改善の取組み】</p> <p>●各ステップでQC的な検証が出来るか</p> <p>①テーマと選定理由 環境変化・上方方針などを踏まえサークルニーズも加味され、合議のもとにテーマを選定しているか</p> <p>②現状把握と目標設定・実施計画 現状把握的的確さ、目標と計画が理に通っているか</p> <p>③テーマ解決の進め方 ・現状把握(5ゲン)/手法の正しい活用/ 原因究明が明確等 ・上司・関係者などと協力的体制が築けているか</p> <p>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。</p> <p>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</p> <p>●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</p> <p>・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</p> | <p>【60点】</p> <p>(5点)</p> <p>(10点)</p> <p>(20点)</p> <p>(10点)</p> <p>(5点)</p> <p>(10点)</p> | <p>★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、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</p> <p>◇各ステップでは5ゲン(現地・現物・現実・原理・原則)に基づく活動が徹底されている</p> <p>◇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</p> <p>◆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</p> <p>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(ふかん)されている</p> <p>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</p> <p>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…5ゲンで事実を捉え、層別し、特性が絞り込まれているか</p> <p>③-1.要因の抽出～絞り込み～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)を明確にし、的確に進められている</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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日常管理に定着させている</p> <p>◇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</p> <p>◇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</p> <p>◇技術的・技能的な進歩が明確になっている</p> <p>◇業務遂行レベルの向上に貢献している</p> | |
| <p>【改善活動の進め方】</p> <p>●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</p> <p>・全員参加/役割分担/連携活動等の工夫があるか</p> <p>・サークルの目指す姿が示され、強み弱みを把握し克服/成長する工夫や仕掛けがある</p> <p>・メンバーが明るく・楽しく・いきいきと活動出来る工夫や仕掛けがあるか</p> <p>●QCサークル活動の活性化に向けた目標/課題の達成状況</p> <p>・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</p> <p>・運営面で次の改善活動に繋がるものであったか</p> | <p>【20点】</p> <p>(15点)</p> <p>(5点)</p> | <p>◇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)を明確にして取り組んでいる</p> <p>◇改善活動の中で発生するサークル運営面での課題・問題に対してもPDCAのサイクルを回している</p> <p>◇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</p> <p>◇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</p> <p>◇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</p> <p>◇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や仕掛けが構築され、事例を通して実績も上がっている</p> | |
| <p>【発表の方法(表現力)】</p> <p>●ストーリーは、わかりやすいか</p> <p>・専門用語・技術はわかりやすく説明されているか</p> <p>●要旨集・PPTと発表は、わかりやすいか</p> <p>・簡潔にまとめられており、好感がもてる発表をしているか</p> | <p>【20点】</p> <p>(10点)</p> <p>(10点)</p> | <p>◇ストーリーは、論理的かつ簡潔でわかりやすくまとめられている</p> <p>◇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</p> <p>※QCストーリーに沿って論理的に事例が伝えられているか</p> <p>◇サークルらしく真摯な姿勢で、さわやかで好感の持てる発表をしている</p> <p>◇要旨集は、事前審査及び講評準備に必要な情報がQCストーリーに沿って簡潔にまとめられており、後日、読者が読んで役に立つ要旨集になっている</p> | |
| <p>【その他】事例の特異点を評価して2段階の加減点</p> <p>●新たな視点(審査員の経験より)での取り組み(手法活用、活性化の工夫など)があるか</p> <p>・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</p> <p>●サークルらしい発表内容と発表態度であるか</p> <p>・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</p> | <p>加減点最大</p> <p>【10点】</p> <p>減点最大</p> <p>【10点】</p> | <p>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</p> <p>◇<加減点例></p> <p>・広く他サークルのベンチマークと成り得る先進的な取り組み(改善又は活性化に新たな考え方・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、新分野への取り組みなど) …… 特別賞などの判断材料とする</p> <p>◆<減点例></p> <p>・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</p> <p>・発表事例に関わりが見られない(当該サークル員ではない)発表者による発表</p> <p>・短期間の教育で専門スタッフ並みの知識を修得・活用</p> <p>・現実的でない形態での社内外関連部署との協業</p> <p>・高度な設備・機器・システム操作を短期間で修得・活用</p> <p>・専門外の大規模・高度なIT・知識システムを独自で構築</p> <p>・要旨集、PPT、台詞の間に整合性が無い</p> <p>・発表時間の大幅な超過 ←程度、許容範囲はどこまで?個人差が生じやすい</p> <p>・サークル運営の考え方・スローガン・役割など活動事例との不整合等</p> | |

・「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

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) | 080-2609-9521 | 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) | 090-6392-9967 | 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 yuko.shintoku@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

Aisan

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。

AISIN

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>

AISIN GROUP

ADVICS

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

30
YEAR
AISIN KIKO
30th ANNIVERSARY

AISIN

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>

AISIN GROUP
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。

AI

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

Kjima

小島プレス工業株式会社

本社 愛知県豊田市中市場町3丁目30番地
TEL (0565) 34-6868
<http://www.kojima-tns.co.jp/>

No.1 & Only One
JTEKT

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・強靭・活力の名古屋

NIPPON STEEL

日本製鉄 名古屋製鉄所

<創造のための総合活動>

TOTAL ACTIVITIES for CREATION
TAG
NAGOYA

〒476-8686 愛知県東海市東海町五丁目3番地

DENSO

交通安全のない世界を
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

TR

東海理化

TOKAI RIKI 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 〒112-8701
本社 東京都文京区後楽1丁目
4番18号
Tel (03) 3817-7111
名古屋 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



ワクワクを
カタチに変える。

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“上質な時空間”を提供



トヨタ紡織株式会社
TOYOTA BOSHOKU CORPORATION

〒448-8651
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。アレストイ

株式会社 アレストイ
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

centrair
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 KOGYO 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
名のみでの入力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/

QCサークル東海支部

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



明るく
楽しく
元気よく!

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

- 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!

●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



●発表表彰

・JHS運営支部選抜部門

・体験事例部門

●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!

2/14

10:30~15:30

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)



※今後の新型コロナウイルス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6515回 ステップアップ大会 参加企業/人員数状況

| 企業名・団体名 | 会場聴講 申込者数 | オンデ マンド |
|-----------------------|--------------|------------|
| 株式会社名張製作所 | 9 | 0 |
| 株式会社ジェイテクトフルードパワーシステム | 0 | 1 |
| 株式会社葵商店 | 4 | 0 |
| T B ロジスティクス株式会社 | 1 | 0 |
| 東海工業株式会社 | 1 | 0 |
| オークマ株式会社 | 1 | 1 |
| 株式会社カイマネージ | 2 | 0 |
| ブラザー工業株式会社 | 4 | 0 |
| GKNドライブラインジャパン株式会社 | 2 | 0 |
| 東豊工業株式会社 | 2 | 0 |
| ジヤトコ株式会社 | 10 | 0 |
| 東海興業株式会社 | 2 | 5 |
| 豊臣機工株式会社 | 12 | 2 |
| 株式会社アイシン | 12 | 14 |
| 株式会社 ニッセイ | 3 | 0 |
| 株式会社岡山村田製作所 | 2 | 0 |
| JFEスチール株式会社 | 3 | 0 |
| トヨタ自動車株式会社 | 52 | 18 |
| 株式会社三五 | 8 | 2 |
| 愛知製鋼株式会社 | 5 | 0 |
| 株式会社トウチュウ | 1 | 0 |
| 株式会社三葵コーポレーション | 7 | 0 |
| 日本特殊陶業株式会社 | 3 | 0 |
| 株式会社トヨタエンタプライズ | 2 | 0 |
| トヨタ生活協同組合 | 8 | 0 |
| 株式会社東郷製作所 | 1 | 0 |
| アイシン機工株式会社 | 7 | 1 |
| 株式会社デンソーウェーブ | 2 | 0 |
| 株式会社 東海理化 | 10 | 0 |
| ハマプロト株式会社 | 1 | 0 |
| トヨタ車体株式会社 | 24 | 0 |
| 日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 | 5 | 6 |

| 企業名・団体名 | 会場聴講 申込者数 | オンデ マンド |
|-----------------|--------------|------------|
| トヨタ紡織株式会社 | 34 | 12 |
| 株式会社水野鉄工所 | 3 | 0 |
| 中部国際空港情報通信株式会社 | 10 | 0 |
| 豊田合成株式会社 | 10 | 0 |
| 愛三工業株式会社 | 6 | 0 |
| 旭サナック株式会社 | 0 | 1 |
| 株式会社大紀アルミニウム工業所 | 0 | 1 |
| 近藤工業株式会社 | 0 | 2 |
| アイシン高丘株式会社 | 7 | 0 |
| 株式会社松尾製作所 | 4 | 2 |
| 日東工業株式会社 | 4 | 0 |
| 株式会社ニデック | 3 | 0 |
| 株式会社アドヴィックス | 3 | 1 |
| 大同メタル工業株式会社 | 4 | 4 |
| 株式会社 デンソー | 11 | 21 |
| 笹原金型株式会社 | 1 | 0 |
| 株式会社デンソーテン | 1 | 0 |
| 日本車輛製造株式会社 | 4 | 0 |
| マルヤス工業株式会社 | 2 | 0 |
| 株式会社 ハズ | 3 | 0 |
| TABMEC株式会社 | 2 | 0 |
| 北川工業株式会社 | 0 | 1 |
| 豊生ブレーキ工業株式会社 | 7 | 0 |
| 小島プレス工業株式会社 | 0 | 5 |
| 三菱自動車工業株式会社 | 4 | 1 |
| 株式会社FUJI | 0 | 3 |
| アイシン辰栄株式会社 | 2 | 1 |
| フタバ産業株式会社 | 5 | 3 |
| 株式会社豊田自動織機 | 18 | 0 |
| 株式会社オティックス | 2 | 0 |
| 合計 | 356 | 108 |

『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。

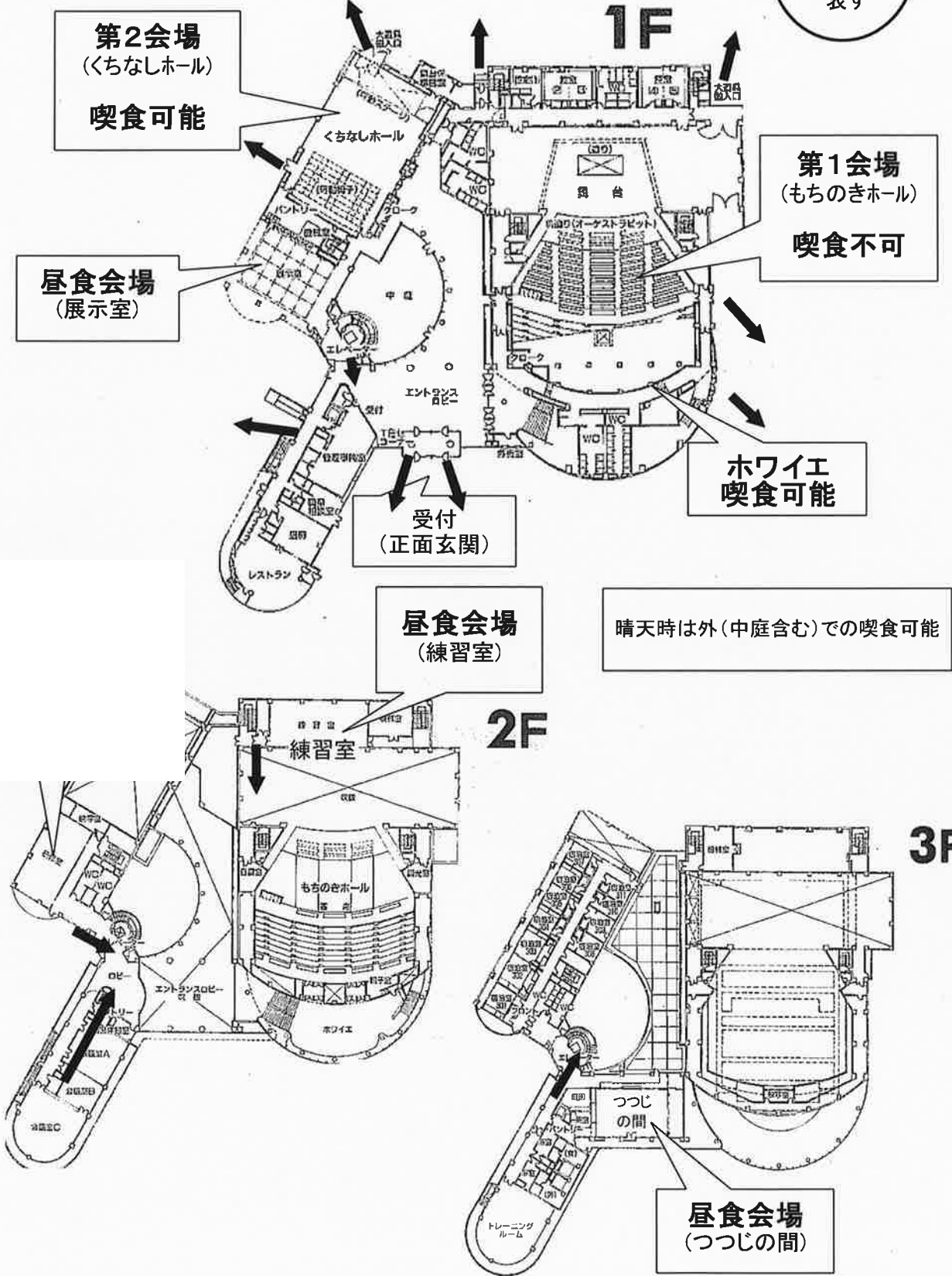
3. 【火災発生時】

- (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) まずは、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。