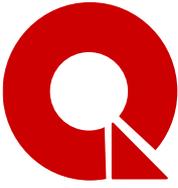


第6530回



QCサークル東海支部愛知地区

いきいき事例研究大会

大会テーマ **みんなの「アイデアと行動力」で
いきいきと進めようQCサークル活動**

体験談報文集

と き : 2024年 4月 18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

後援 : 愛知県

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



携帯電話は聴講中「OFF」又は「マナーモード」にしておいてください。

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
明るく活か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

★ 目 次	1
★ お知らせとお願い	2
★ 発表会場・昼食会場	3
★ 大会プログラム	4
★ 体験談発表プログラム（3会場）	5～7
★ 事例で学ぼうワイワイ研究会（2会場）	8
第1会場（もちのきホール）：製造部門での活動の進め方	9
第2会場（くちなしホール）：事務・販売・サービス部門での活動の進め方	10
★ 講 演	11
テーマ：チーム[職場]をつくるキーワード	
～夢を叶えるために必要だったもの～	
一般社団法人ジャパンバレーボールリーグ 櫻井 由香氏	
★ 参考資料	
改善事例審査着眼ポイント	12
QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	13～15
QCサークル本部登録のご案内	16
いきいき事例研究大会参加企業一覧	17
災害発生時の注意・お願い事	18
館内避難経路	19

お知らせとお願い

QCサークル大会は皆さまの大会です。見て聞いて、そして質問して活発な大会にしましょう。皆様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。
「体験談発表プログラム」を参考にお選びください。
 - ① 体験談の事例は第1、第2、第3 各会場6件
 - ② 事務・販売・サービスの事例は、第2会場（休憩後の3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3分間の移動時間を設けております。）

▼報文集

URL：<https://qcc-tokai.site/6530ikiiki-h/>

PW：ikiiki-6530

公開日：4/11(木)～5/20(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にてご持参願います。



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回一つの質問をお願いします。

★相談コーナー、図書展示について

3. 今大会は相談コーナーは実施しません。
4. 図書展示についてはもちのきホール前のホワイエにて実施しています。

★昼食について

5. 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をお願いします。
6. 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

7. 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/6yEUgv9hKb>

回答期日：4/25(木)



▼オンデマンド配信アンケート

URL：<https://forms.office.com/r/327P6mJSBa>

回答期日：5/20(月)



★その他のお願い

8. 何か不明な点があり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。
（愛知地区幹事の首掛け名札を付けた人に聞いてください）。
9. 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。
10. 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。
11. 自社以外の写真撮影は、一切ご遠慮願います。
※ 自社撮影について：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ください

大会プログラム

No.	時 間		内 容
1	8:40～ 9:00	20分	参加者受付
2	9:00～ 9:05	5分	開会挨拶
3	9:05～ 9:10	5分	お知らせ
4	9:10～ 9:20	10分	会場移動
5	9:20～ 9:25	5分	発表司会紹介・発表要領の説明
6	9:25～11:53	148分	体験談発表（6事例×3会場） ※途中で約10分間の休憩あり
7	11:53～12:55	62分	昼食・休憩・会場移動
8	12:55～14:35	100分	事例で学ぼうワイワイ研究会（第1、第2会場） 〔 Q Cサークル活動の問題点、悩みなどを下記のテーマ別に、事例の研究を通じて具体的にアドバイスする。 〕 第1会場：製造部門での活動の進め方 第2会場：事務・販売・サービス部門での活動の進め方
9	14:35～14:50	15分	会場移動
10	14:50～15:50	60分	講演テーマ：チーム[職場]をつくるキーワード ～夢を叶えるために必要だったもの～ 講 師：一般社団法人ジャパンバレーボールリーグ 櫻井 由香 氏
11	15:50～16:10	20分	体験談表彰式
12	16:10～16:15	5分	閉会挨拶

（ご注意）各会場での録画撮影(自社の発表も含む)は一切ご遠慮ください。

〔 総合司会者 〕

会 場	司 会 者 ・ 会 社 名	
第1会場 (もちのきホール)	川村 綾	(株)デンソー

〔 体験談発表司会者・世話人 〕

会 場	世 話 人 ・ 会 社 名	
第1会場 (もちのきホール)	遠藤 克義	(元 (株)デンソー)
	花井 章弘	(小島プレス工業(株))
第2会場 (くちなしホール)	内藤 新治	(フタバ産業(株))
	横畑 正則	(豊臣機工(株))
第3会場 (研修室)	岩瀬 洋一	(株)アイシン
	鬼武 清彦	(フタバ産業(株))

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	9:25 ～ 9:46	トヨタ自動車(株)	BBS	近藤 雅人	高圧ガス設備の検査工数低減
102	9:49 ～ 10:10	フタバ産業(株)	T・K・G Reborn	加藤 佳苗	補給業務を見直そう！ ～過去からの脱却～
103	10:13 ～ 10:34	(株)豊田自動織機	スマイル	安藤 弘樹	金型製作における仕上げ工程パネル合わせ作業工数の低減 ～メンバーシャッフルによる新たな挑戦！～
10:34～10:44 小休憩					
104	10:44 ～ 11:05	愛知製鋼(株)	くれよんズ	石丸 翔	はがれもサークルも結着させて決着！ コイン電池正極材はがれ撲滅
105	11:08 ～ 11:29	(株)アイシン	MP	湯田 健太	シャフトイレ 着座スイッチ検査工程 荷重NG修理撲滅
106	11:32 ～ 11:53	(株)デンソーエレクトロニクス	パワー	土屋 慧玲	『～現場のDX活用＆関係部署を巻き込んだ～』 はんだ付け不良低減活動

〔発表概要〕

発表No. 101

トヨタ自動車(株) BBS

私たちのサークルは稼働間もない水素ステーション運営をしています。携わるメンバーの経験も浅く、年齢差も大きく、また、専門家もいないメンバー構成ですが、自分たちにできることを探し学ぼうと老いも若きも一丸となって明るく元気に取り組んだ活動です。

発表No. 102

フタバ産業(株) T・K・G Reborn

長期モデルの大型新規立上りに伴い工数増が見込まれ今ある業務の質的向上が課題となりました。困り事から「補給業務」の補佐作業を見直す活動を進め不要業務の見直し・DX化等の効率化を行った事により業務の質的向上を達成する事が出来た事例です。

発表No. 103

(株)豊田自動織機 スマイル

2022年度から課内QC活動の新たな挑戦として、サークル間でメンバーシャッフルを実施。それにより各サークルの得意な事柄を他サークルが取り入れ、苦手な項目を向上。課内サークル全体の底上げを図った。学び・苦労共に多く、貪欲に活動した事例です。

発表No. 104

愛知製鋼(株) くれよんズ

私たちは、結成したばかりの新米サークル。持ち前の【チームワーク】を活かし、お客様である開発スタッフの困りごとを改善した内容です。今回取り組んだ事で、【サークル能力】も成長でき、開発促進に大きく貢献する事ができました。

発表No. 105

(株)アイシン MP

リーダーは型保全担当でありながら設備・型の問題点を隔てなく吸い上げ、サークルスキルを客観的に判断し故障解析能力不足を高めるにはどうしたらよいか自分なりに考え推進者・アドバイザーを巻き込んで活動を進めてきた事例です。

発表No. 106

(株)デンソーエレクトロニクス パワー

パワーを合言葉に一致団結しメンバーの役割も明確化、関係部署を巻き込み3現主義で慢性不良0化を目指し活動を推進。真因追求では、はんだ付知見者のDN生技担当課長に参画頂き恒久対策実施で不良0化が実現。会社が目指す最高品質に繋がる活動となった。

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	9:25 ～ 9:46	(株)デンソー	カーメーズ	吉田 南砂	散水試験機ノズル交換作業の改善
202	9:49 ～ 10:10	トヨタ紡織(株)	J-ONEメイン	林田 舞	シートカバーキズ撲滅 ～『深化』と『進化』が『真価』に繋がる～
203	10:13 ～ 10:34	大同メタル工業(株)	スリム	野中 啓太郎	P01ポンプユニット組付け不具合撲滅
10:34～10:44 小休憩					
204	10:44 ～ 11:05	トヨタ自動車(株)	崖っぷちの笑顔	青野 美香	技能系研修における業務改善にチャレンジ ～QCC活動を通じて業務の効率化～
205	11:08 ～ 11:29	トヨタ生活協同組合	お魚天国	加藤 大和	SDGs 魚のあらの廃棄量削減 ～「最後まで魚を食べていただく」に挑戦～
206	11:32 ～ 11:53	(株)豊田自動織機	こんぺいとう	内山 竜一	～合同サークルの小さな一歩を大きな飛躍へ～ 芯出し調整における やり直し作業の撲滅

〔発表概要〕

発表No. 201

(株)デンソー カーメーズ

若手と年配者のサークルです。
そんな中、昨年から入ってきた女性初メンバーが
やり難い作業に着目。安心して安全な職場をつくりたい
という強い想いをもち、紆余曲折しながらメンバーを
巻き込み世代融合で進めた事例です。

発表No. 202

トヨタ紡織(株) J-ONEメイン

経験の浅いメンバーの多いサークルですが、先輩社員に
フォローしてもらいながらQCスキルを身につけていきます。
問題点を深掘りし、理想を追求して諦めずに
取り組みました。
「主役は全員！」をモットーに、安全な改善で職場を
笑顔にできた事例です。

発表No. 203

大同メタル工業(株) スリム

組立の問題を素材工程、加工工程に遡り、
新しいQC手法を活用しながら真因を追求しています。
QCサークル活動も、その原点である全員参加を
モットーに取り組んでいます。
リーダー野中が、サークル員と一緒に取り組んだ
活動の成果をぜひお聞かせください。

発表No. 204

トヨタ自動車(株) 崖っぷちの笑顔

研修業務の中で新人青野の目で見えた気付いた事や
問題と感じた事を、ありのままに現状を把握するために
「物と情報の流れ図」を作成し施策実行型で進めました。
常にお客様(受講生)の為に何が出来るかを考え、
取り組んだ内容になります。

発表No. 205

トヨタ生活協同組合 お魚天国

魚のあらが廃棄されるのを常々「もったいない」と
感じていたメンバーが、商品化に向け、試行錯誤しながら
取り組み、改善した事例です。
あら加工の標準化や作業改善は、上司や
メンバー全員を巻き込み進め、チームワークの向上と
リーダーの成長に繋がりました。

発表No. 206

(株)豊田自動織機 こんぺいとう

業種の違う3ショップで結成されたサークルで専門知識が
難しく、会合中の意見が出ない問題を抱えていました。
問題を打破するため次期リーダを先頭に、勉強会開催で
一歩ずつ理解度をUP！一致団結で会合を盛り上げ、
高難易度の改善に取り組んだ事例です。

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	9:25 ～ 9:46	豊田合成(株)	美味しんぼう	黒柳 卓也	中間口金自動組付け機 つらい段替作業ゼロへの挑戦！
302	9:49 ～ 10:10	トヨタ自動車(株)	0 番線	太田 喜美	砥石交換の見える化による喜び！ 私にも出来た！
303	10:13 ～ 10:34	(株)デンソー	ショウグン	調子 楓	セレーションファン 振れ量不良“0”への挑戦 ～見せろ！現場の底力！～
10:34～10:44 小 休 憩					
304	10:44 ～ 11:05	(株)豊田自動織機	極	井阪 盟	GDターボ組付におけるFIPG塗布不良の撲滅 ～受け継ぐ意思、芽生えた自信、井阪の成長日記～
305	11:08 ～ 11:29	トヨタ車体(株)	フルティルト	藤田 菜緒	重量部品の運搬作業に於ける工数低減 ～私だって活躍したい！多様性豊かな職場を目指して～
306	11:32 ～ 11:53	トヨタ自動車(株)	キラメキ	岡部 皓耶 長谷川 真由	フレーム穴精度におけるバラつき幅の低減

〔発表概要〕

発表No. 301

豊田合成(株) 美味しんぼう

日々作業での危険や不安で最も身体に負担となる作業をリスクアセスメントとOWAS法で評価し改善。又、新体制で新人とタッグでメンバー全員の知恵によりサークル能力の弱点のQC手法と人間関係、チームワークのレベルアップに繋がられた活動です。

発表No. 302

トヨタ自動車(株) 0番線

日頃作業者の多くがやりにくいと感じており、作業を覚えただけのリーダーが非常に苦手としていたカンコツ作業。経験によって差が出ていたカンコツ作業をメンバー全員で意見を出し合い試行錯誤しながら改善した事例です。

発表No. 303

(株)デンソー ショウグン

メンバーの困りごとNo.1 不良に対し“皆で変えよう・変わろう！”を合言葉に諦めずに撲滅を目標に取り組んだ内容となります。取り組み姿勢は現地・現物を心掛け、サークルメンバー全員が団結し撲滅をやり遂げた活動内容となります。

発表No. 304

(株)豊田自動織機 極

次期リーダーを目指すテマリーダーが自身の強化対象項目を4つの花に見立てQC活動を活性化し全ての花を開花させる事に成功。リーダーへの成長過程と日常生活からヒントを得てメンバー一丸で既存の物の見方を変え粘り強く改善を続け成果に繋がった事例です。

発表No. 305

トヨタ車体(株) フルティルト

今後の環境変化に追従していく為に、若手の育成と多様性豊かな職場を目指し改善活動を進めました。若手女性メンバーがテマリーダーとなり、自身の困り事をおっちゃん達の培った知識や技能を継承しながら目標を達成し、職場が大きく成長した事例です。

発表No. 306

トヨタ自動車(株) キラメキ

苦手な事から目を背けるサークル。リーダーが根気よく苦手意識克服の為に勉強会を何度も実施。繰り返す内にメンバーが学ぶ事の楽しさを知り、自ら問題に対して真摯に取り組む姿へと変化。意欲が変わったメンバーで目標達成を目指し努力が身を結んだ活動です。

事例で学ぼうワイワイ研究会

第1会場：製造部門での活動の進め方

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～

トヨタ紡織(株) 笑顔サークル

発表者：坊野 優作

世話人(リーダー)	：	細川 直次	〔株アイシン〕	
世話人(メンバー)	：	前田 義人	〔トヨタ自動車(株)〕	
パネラー	：	坊野 優作	〔トヨタ紡織(株)〕	発表者
パネラー	：	飯田 信和	〔トヨタ紡織(株)〕	PC操作
パネラー	：	武馬 宏和	〔トヨタ紡織(株)〕	上司
インタビュアー	：	澤井 正人	〔株ジェイテクト〕	
インタビュアー	：	井上 良一	〔大豊工業(株)〕	

第2会場：事務・販売・サービス部門での活動の進め方

テーマ： 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～

豊臣機工(株) コミュニティーサークル

発表者：紀屋敷 一希

世話人(リーダー)	：	渡部 正光	〔アイシン機工(株)〕	
世話人(メンバー)	：	野崎 典子	〔大豊工業(株)〕	
パネラー	：	紀屋敷 一希	〔豊臣機工(株)〕	発表者
パネラー	：	大場 幸子	〔豊臣機工(株)〕	PC操作
パネラー	：	畑口 義人	〔豊臣機工(株)〕	上司
インタビュアー	：	朝倉 康司	〔トヨタ自動車(株)〕	
インタビュアー	：	水谷 和生	〔日本特殊陶業(株)〕	

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

製造部門

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>
今回の活動で普段ベテランメンバーに任せっきりの若手メンバーが一丸となり問題解決に挑戦し若手チームのチームワークと改善能力を向上する事が出来た。
また身長の高い作業員でも楽に作業出来るようになりメンバー全員やってよかったと実感できた。

(2) 苦労した点

<リーダー>
対策着手に時間が掛かり知識と技術不足を実感しました。
特にからくりの原理や構造を理解するのに難しく一から新しいからくりを作るのが大変でした。

<メンバー>
異音発生箇所を調査する事で製品の内部構造を理解しメンバー全員で「なぜ」異音が発生するのかを現地現物で確認し合い意見を出し合うことで発生箇所を特定する事が出来ました。
やってよかったと実感する喜びを知ったのでまたメンバー全員で色々チャレンジしたいと思います。

<メンバー>
異音発生箇所を特定する事が出来たがシャフト曲がりの傾向をどのように測定しようかメンバー間で行き詰って困った事で苦労しました。
始め曲がったシャフトが数値で測定できる方法が想像もつきませんでした。

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

何事も笑顔を持ち連携しQC活動を通して個々のレベルアップをモットーに活動しています。
会合では若手も意見を言いやすいように普段からコミュニケーションをしっかり取っています。

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

事務・販売・サービス部門

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>
今回の活動で全員が意欲的に参加出来るように、若手とベテランのペアでステップリーダーを設けて活動しました。
ひとりで考えるよりも二人で切磋琢磨し、どう会合を進めたらよいか考えることで責任感を持って活動することができ、若手にも学び・聞ける環境づくりの場となり、サークル全体のレベルアップに繋がりが良かったです。

<メンバー>
長年伝票の手入力が苦勞していましたが、今回の改善で作業性が格段に向上し喜びを感じています。ステップリーダーをペアにした活動も、相談できる仲間がいることで迷いが減りました。
事前に宿題を出すことを決めたことも会合前に他のメンバーに考えてきてもらうことができ、スムーズに進めることが出来ました。

(2) 苦勞した点

<リーダー>
毎回テーマ選定でなかなか意見が出ず、決定までに時間がかかってしまう事が悩みの種でしたが、今回、そんな状況を打破すべく社外講習で学んだマンダラチャートに初挑戦しました。
手探りの状態でしたがメンバー全員で勉強しながらマンダラチャートを作成でき、困りごとを明確化出来ました。
更に親和図を用いて集約し、テーマ選定に繋がりました。

<メンバー>
リーダーがマンダラチャートの話をした時に聞いたことはあるけれど知識がなく、自分達で挑戦できるかとても不安でした。実際、色々学びながら作成していくうちに、とても良いツールだと実感できました。
マンネリ化していた状況を脱することができ、挑戦してよかったと思います。

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

社外への出張が多い部署ですが、QC会合は必ず月2回は全員で参加できるように調整し、全員が思ったこと・感じたことを話すように心掛けています。
個々の知識をつける為に、年度の初めに聴講したい社外発表や研修会について話し合い、全員が年2回の参加を目標にしています。
サークルスローガンである『楽しく改善！スムーズWORK（＾＾）！』をモットーに、サークル名の由来でもあるコミュニケーションと些細な事でも話せる環境作りを大切にし、会社の福利厚生を活用したスポーツなどのレクリエーションや、ランチ会などを定期的開催して絆を深めています。昨年度の参加率は95%以上です。

講師紹介

櫻井 由香さん



講演テーマ

チーム[職場]をつくるキーワード ～夢を叶えるために必要だったもの～

【主なプロフィール】

一般社団法人ジャパンバレーボールリーグ職員

岐阜県海津市出身

小学校 5 年生でバレーボールを始め、高校では春高バレー、インターハイ、国体に出場。卒業後は日本電装バレーボール部（現：デンソーエアリービーズ）に入部。

1999 年に全日本のレシーバー（リベロ）としてワールドカップへ出場。

2001 年のグランドチャンピオンズカップ（通称：グラチャン）では銅メダル獲得に貢献。

2005 年にはワールドグランプリ、アジア選手権に出場、同年のグラチャンにおいてベストリベロ賞を獲得。

2008 年北京オリンピックへ出場し、5 位入賞を果たす。

2012 年に現役を引退し、現在は一般社団法人ジャパンバレーボールリーグ職員として普及事業を担当している。

【講演内容】

子供の頃からの夢であった『バレーボール日本代表選手としてオリンピック出場』が叶った、2008 年の北京オリンピックのことや、夢を叶えるため、チームのために日頃から私が行っていたことなどをお話します。

“バレーボール”という他の競技にはない特性や、“リベロ”という特別なポジションにより私自身に変化できたことなど、チーム＝(イコール)職場として、みなさんにお伝えいたします。

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的なものの方・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・上の方針などを踏まえ、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、目標と計画が理に適っているか	(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)を明確にして取り組んでいる ◇改善活動の中で発生するサークル運営面での課題・問題に対しても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 ◇<加減点例> ・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

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)	050-3154-8502	トヨタ紡織(株)	0565-43-0527
愛知製鋼(株)	052-603-9191	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	(株)アドヴィックス	090-8227-2522
(株)デンソー	0566-57-0922	大豊工業(株)	0565-28-2055
(株)東海理化	0533-88-4128	豊臣機工(株)	0566-57-4241
トヨタ自動車(株)	090-6393-9967		

【お問い合わせ先】

2024年度 愛知地区地区長会社

アイシン高丘株式会社 品質保証部 TQM-T	幹事長	鷲津 慎太郎	TEL : 050-3154-8502	〒473-8501 愛知県豊田市豊田市高丘新町天王1番地 E-MAIL : s.inagaki@to.at-takaoka.co.jp r.kuroshima@to.at-takaoka.co.jp
	事務局	稲垣 里美 黒島 理栄	FAX : 0565-54-8031	

※QCサークル愛知地区行事に関するご質問・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 052-603-9191

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
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＞



〒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

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/

高分子の可能性を追求し、
より良い移動と暮らしを
未来につなぐ。



豊田合成
〒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ピ
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

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

第6530回 Q Cサークルいきいき事例研究大会

(敬称略ご了承ください)

参加企業一覧表

2024年4月1日現在

No.	会社名	会場聴講人数	オンデマンド人数
1	株式会社興和工業所	2	0
2	大豊精機株式会社	1	0
3	愛知電機株式会社	1	0
4	株式会社水野鉄工所	3	1
5	DOWAサーモテック株式会社	0	2
6	中央可鍛工業株式会社	1	0
7	株式会社平岩鉄工所	3	0
8	GKNドライブライン ジャパン株式会社	3	0
9	株式会社セキソー	0	1
10	ジヤトコ株式会社	6	0
11	大同特殊鋼株式会社	7	0
12	トヨタ紡織精工株式会社	2	0
13	名菱テクニカ株式会社	2	0
14	株式会社デンソーウェーブ	5	0
15	名古屋製鉄所協力会	1	0
16	株式会社松尾製作所	5	0
17	有楽製菓株式会社	2	0
18	株式会社大紀アルミニウム工業所	0	2
19	伊藤金属工業株式会社	0	10
20	協和工業株式会社	4	0
21	大同メタル工業株式会社	9	3
22	株式会社ニッセイ	1	0
23	オークマ株式会社	5	0
24	サンエイ株式会社	2	0
25	日本特殊陶業株式会社 Sensor Beyond カンパニー	1	0
26	株式会社エッチ・ピー・あいち	3	0
27	株式会社デンソーエアシステムズ	1	0
28	株式会社デンソーエレクトロニクス	10	0
29	株式会社オティックス	2	0
30	三菱自動車工業株式会社	4	2
31	日東工業 株式会社	1	0
32	ブラザー精密工業株式会社	0	1
33	住友理工株式会社	1	0
34	株式会社グリーンテック	3	0
35	トヨタ生活協同組合	5	0
36	TBロジスティクス株式会社	0	2
37	大豊工業株式会社	3	0
38	アイシン機工株式会社	3	0
39	株式会社 東海理化	11	0
40	愛三工業株式会社	5	0
41	豊臣機工株式会社	4	0
42	株式会社アドヴィックス	2	0

No.	会社名	会場聴講人数	オンデマンド人数
43	株式会社ジェイテクト	5	0
44	アイシン高丘株式会社	5	0
45	トヨタ車体株式会社	23	0
46	トヨタ紡織株式会社	22	5
47	愛知製鋼株式会社	5	0
48	トヨタ自動車株式会社	40	2
49	フタバ産業株式会社	21	1
50	株式会社アイシン	12	6
51	株式会社 デンソー	16	13
52	株式会社豊田自動織機	19	0
53	豊田合成株式会社	20	4
54	小島プレス工業株式会社	0	5
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
参加会社数		54社	
参加人数		会場	オンデマンド
		312名	60名

『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。

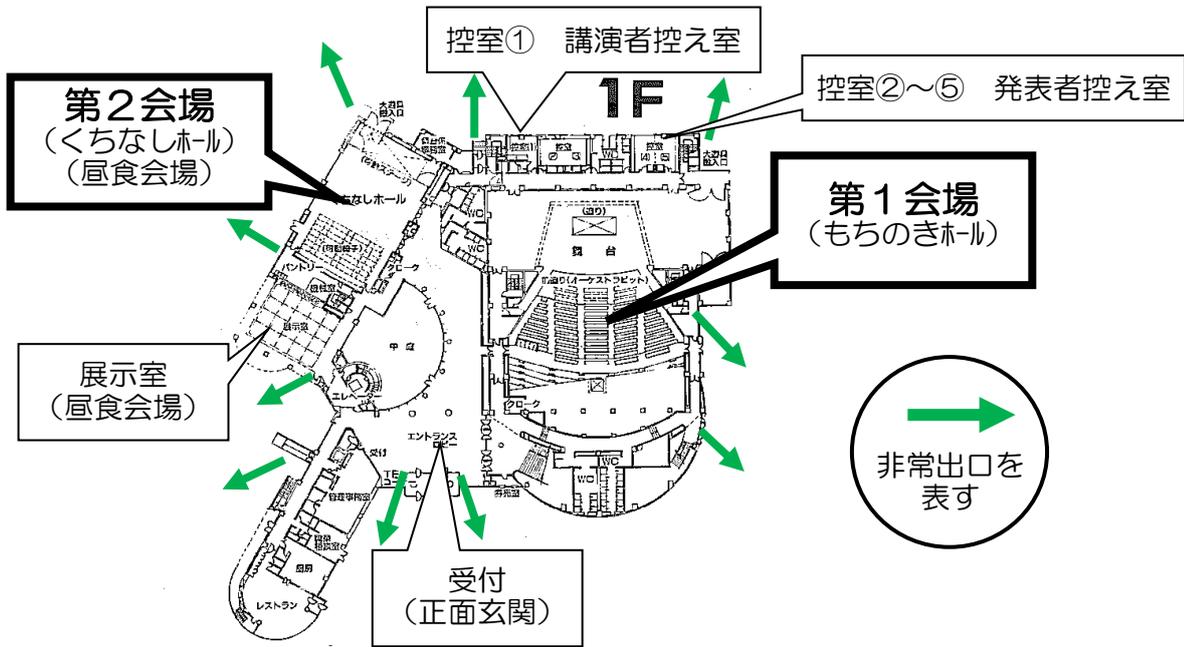
3. 【火災発生時】

- (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。

発表会場・館内避難経路（非常口）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。

