

第6544回



QCサークル東海支部愛知地区

フレッシュ&チャレンジ大会

大会テーマ **活動の基本を学び、レベルアップのため  
優秀事例に学ぼう！**

## 大会ガイド

と き : 2024年 6月 13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）	5～10
★ なんでも相談会（1会場もちのぎホール）	11
★ 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
フレッシュ&チャレンジ大会参加企業一覧	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。

体験談の事例は

- ・第1会場 11件、第2会場 11件(製造チャレンジ部門)
  - ・第3会場 午前5件(製造フレッシュ部門)、午後5件(事務・販売・サービスフレッシュ部門)です。
- 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2分間の移動時間を設けております。)

## ▼報文集

URL : <https://qcc-tokai.site/6544fresh-h/>

PW : fresh-6544

公開日 : 5/30(木)~7/14(日)

※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を実施しません。
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/RRcDAQaR3c>

回答期日 : 6/21(金)



## ▼オンデマンド配信アンケート

URL : <https://forms.office.com/r/C4UtX8ve9j>

回答期日 : 7/12(金)



## ★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(注：発表者は8:30から受付)
2	9:00～ 9:05	5分	開会挨拶
3	9:05～ 9:20	15分	お知らせ・会場移動
4	9:20～ 9:25	5分	発表司会紹介・発表要領の説明
5	9:25～11:50	145分	体験談発表（6事例×2会場 5事例×1会場） ※途中で約11分間の休憩あり
6	11:50～12:50	60分	昼食・休憩・会場移動
7	12:50～14:52	122分	体験談発表（5事例×3会場） ※途中で約11分間の休憩あり
8	14:52～15:04	12分	休憩・会場移動
9	15:04～16:10	66分	【なんでも相談会】 会場聴講者からあらかじめ提出してもらった質問票の 質問に、世話人、コメンテーターがお答えします。
10	16:10～16:30	20分	体験談表彰式
11	16:30～16:35	5分	閉会挨拶

(ご注意) 各会場での録画撮影(自社の発表以外)はご遠慮ください。

### 〔 総合司会者 〕

会 場	司 会 者 (会 社 名)	
第1会場 (もちのきホール)	杉浦 美紀	(株)アドヴィックス

### 〔 体験談発表司会者・世話人 〕

会 場	司 会 者 ・ 世 話 人 (会 社 名)			
	午前 (6事例)		午後 (5事例)	
第1会場 (もちのきホール)	細川 直次	(株)アイシン	内藤 新治	(フタバ産業(株))
	澤井 正人	(株)ジェイテクト	野崎 典子	(大豊工業(株))
第2会場 (くちなしホール)	渡部 正光	(アイシン機工(株))	新見 嘉章	(トヨタ紡織(株))
	市川 勝巳	(東海理化(株))	熊谷 哲也	(株)デンソー
第3会場 (研修室)	福田 富夫	(豊田合成(株))	倉橋 理治	(日本製鉄(株))
	佐藤 利次	(トヨタ紡織(株))	田村 利明	(フタバ産業(株))

### 〔なんでも相談会 世話人・パネラー (会社名) 〕

世話人	遠藤 克義	(元(株)デンソー)
パネラー	坂口 光将	(豊臣機工(株))
	石田 奈加夫	(小島プレス工業(株))
	深川 宏	(株)東海理化

# 体験談発表プログラム（第1会場 もちのきホール）

〔製造チャレンジ部門〕

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	株式会社豊田自動織機 高浜工場	さかなのほね	角田 幸翼	～『ネガティブ集団』から『ポジティブ集団』への成長記録～ 電動式フレーム溶接ラインにおける サイドアウタープレートキズ件数の低減
102	9:48 ～ 10:09	大高精工株式会社 東栄工場	やらまいか	尾崎 淳平	テーパー製品の試し加工一発化
103	10:11 ～ 10:32	トヨタ自動車株式会社 本社工場	アドバンス	鷓野 賢也 神代 竜成	絶縁検査工程における故障件数の低減
<b>10:32 ～ 10:43 小 休 憩</b>					
104	10:43 ～ 11:04	株式会社デンソー 広瀬製作所	ほっとかん	松尾 一樹	リフロー炉 はんだボイドNGの撲滅
105	11:06 ～ 11:27	株式会社カワタ金属	ADVANCE	吉原 脩	「まずやってみよう!!」人も設備もみんなを守る ～特殊搬送設備の故障低減～
106	11:29 ～ 11:50	愛三工業株式会社	ニューミクロ	森山 拓哉	それは・・・YYMK活動から始まった！ 〈FPM熱板溶着ダブルビード評価工数低減〉
<b>11:50 ～ 12:50 昼 休 憩</b>					

## 〔発表概要〕

### 発表No. 1 0 1

株式会社豊田自動織機 高浜工場  
さかなのほね

コロナ禍による制限でメンバーの活動意識低下に危機感を持ったサークルリーダー。現状打破に向け新リーダーを迎え独自活動を考案。『わからない』を無くす活動へ。コロナにヒントを得た対策・メンバー意識を『わかります！』へ変化させサークルの成長を実現。

### 発表No. 1 0 2

大高精工株式会社 東栄工場  
やらまいか

現リーダーに変わって約6年が経ち、社内のQCC発表でも上位に入ることも増えてきました。そんな勢いのあるサークルが今回取り組んだのは、ベテランのカンコツ作業にメスを入れました。原理・原則に基づき標準化を行い品質の向上と効率アップを行いました。

### 発表No. 1 0 3

トヨタ自動車株式会社 本社工場  
アドバンス

私たちのサークルは、中堅、若手とバランスのとれたサークルです。電気という目に見えない難しい不具合に対して、全員で意見を出し合い協力し、成果に繋がりました。また、若手の苦手分野を克服して、サークルレベルを向上させた事例です。

### 発表No. 1 0 4

株式会社デンソー 広瀬製作所  
ほっとかん

チームワークが強み、関連部署との連携、改善能力が弱みのサークル。生産課困りごとのはんだボイドNGという難しい不良の撲滅に取り組んだ活動です。若いテマリーダーの新たな視点、メンバーの経験を融合しサークルの弱みを強みにする姿がポイントです。

### 発表No. 1 0 5

株式会社カワタ金属  
ADVANCE

今回の活動はヒヤリ発生後の、調査、対策、改善の活動をまとめています。しかし、いざ始めて見るとわからないことだらけで、苦労しましたが、「まずやってみよう！」を合言葉にみんなで取り組みました。今後も合言葉を忘れずに活動を続けて行こうと思います。

### 発表No. 1 0 6

愛三工業株式会社  
ニューミクロ

この事例は経験の浅いテマリーダーが上司からの上位方針を取り入れながら実際に行っている作業を改善し成果に繋がりました。若手・ベテランとが一緒になってテマ解決に取り組みサークルレベルもアップさせた事例です。

# 体験談発表プログラム（第1会場 もちのきホール）

〔製造チャレンジ部門〕

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
107	12:50 ～ 13:11	株式会社アイシン 小川工場	サンシャ	小川 雄右	洗浄液使用量低減によるVOC (揮発性有機化合物) 排出量低減 ～つかう責任 私たちができる第一歩～
108	13:13 ～ 13:34	株式会社デンソー 高棚製作所	チェイス	早川 諒	クリップ飛び不良の撲滅
109	13:36 ～ 13:57	株式会社オティックス 西浅井工場	B・T	竹内 咲良	T24バランスシャフトラインにおける アウトストッパ搬送異常の撲滅
<b>13:57 ～ 14:08 小 休 憩</b>					
110	14:08 ～ 14:29	トヨタ紡織精工株式会社 高浜工場	プラン	松本 萌	サークルレベル向上活動 ～若手社員にやりがいと達成感を～
111	14:31 ～ 14:52	豊田合成株式会社 西溝口工場	え～ちゃん	福井 優介	ガスケット自動組付け機 不良低減活動

## 〔発表概要〕

### 発表No.107

株式会社アイシン 小川工場  
サンシャ

今回のテーマはQCサークルで初めて環境問題にチャレンジしました。  
ものを作る責任、使う責任を果たすためにサークル全員で考え行動し、ベテランが若手をサポートしサークルとして成長した改善事例になります。

### 発表No.108

株式会社デンソー 高棚製作所  
チェイス

入社3年目の若手社員がメインとなって未習得工程の不良撲滅へ挑戦。現状把握から品種固有の不良であることに着目し調査を進め、発生源をドライブレコーダーで撮影し要因を特定。回路変更による対策で不良撲滅を達成したと同時に若手の成長へも結びつけた。

### 発表No.109

株式会社オティックス 西浅井工場  
B・T

若手とベテランが見事に二極化したサークルです。明るく元気な二年目の私が、若手とベテランの懸け橋となり、諦めずに取り組むことで成果を出すことができました。個々のレベルアップはもちろん、サークルとして大きなレベルアップをすることができました。

### 発表No.110

トヨタ紡織精工株式会社 高浜工場  
プラン

近年サークルレベルに変化がない事に気付いたメンバー。若手メンバーの個人能力向上を試みるが、その中で育成計画の重要性を感じ、サークル活動に人材育成の仕組み作りを取り入れサークルレベルを向上させた事例です。

### 発表No.111

豊田合成株式会社 西溝口工場  
え～ちゃん

組付け機不良率0.1%と高い目標設定に対し、ワーク落下不良多発により目標未達となり、若手主体でメンバーの能力を上手く活用し対策し、期間内に目標達成。QC手法勉強会や対策部品内製化等で、若手メンバーの能力向上、サークルレベルアップすることが出来た。



# 体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

〔製造チャレンジ部門〕

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	株式会社オティックス 幡豆工場	国際Aマッチ	川上 拓也	GDバランスシャフトNo.2#20における チップ欠けによる寸法不良の撲滅
202	9:48 ～ 10:09	トヨタ自動車株式会社 三好工場	ボンバー	大友 真由	熱鍛ライン頻発停止撲滅による加不低減
203	10:11 ～ 10:32	ミヤマ精工株式会社 本社工場	たけのこ	川村 シリポーン	安全も品質も どちらも大事！ ～インレットチューブの作業方法と変色品の改善～
<b>10:32 ～ 10:43 小 休 憩</b>					
204	10:43 ～ 11:04	株式会社豊田自動織機 大府工場	ふんわり仕上げ	岩山 敬明	FL02 バリ取り工程におけるバリ残り不良低減
205	11:06 ～ 11:27	名豊重車輛株式会社	チャギントン	櫻井 宏樹	「連結器 脱着作業の安全追究！」 ～未然防止を目指したサークル活動～
206	11:29 ～ 11:50	トヨタ紡織株式会社 高岡工場	at-home	加藤 翼	ハーネスハーフロック不良撲滅 ～若手テマリリーダーが目指した優しい工程づくり～
<b>11:50 ～ 12:50 昼 休 憩</b>					

## 〔発表概要〕

### 発表No.201

株式会社オティックス 幡豆工場  
国際Aマッチ

私たちのサークルは、製造間接部署で現場での困り事改善を中心に活動しています。今回は、ラインの立ち上がりから慢性的に発生していた難易度の高い不良を取り上げ活動しました。対策内容を標準化し、他製品や新規製品にも横展開できるようにしました。

### 発表No.202

トヨタ自動車株式会社 三好工場  
ボンバー

年齢層が二極化しているのが特徴で、一体感を築く好循環が生まれつつあります。メンバーの積極的な声出しによって、私たちサークルに気づきが生まれた事例です。多様化していく中持ち場立場で活躍しているサークル活動を推進しています

### 発表No.203

ミヤマ精工株式会社 本社工場  
たけのこ

対策実施で湿気が入らない蓋を作製するのにいろいろな意見を形にすることがとても大変でした。しかし、メンバーの努力が報われ、予想以上の大きな結果を出すことが出来ました。メンバー全員喜んでいきます。

### 発表No.204

株式会社豊田自動織機 大府工場  
ふんわり仕上げ

特に設備能力の表現、自サークルでは使用例のないサイクル線図等、QC手法(散布図)を取り入れ、定量的に可視化して進めたところ。また、関連部署との連携と若手の小さな疑問から当たり前を見直して、スピンドル能力が向上したところ。

### 発表No.205

名豊重車輛株式会社  
チャギントン

私達のサークルは、ヒヤリハットを大切に原理原則にこだわった改善活動に取り組んでいます。今回の事例は、鉄道好きなリーダーを中心に経験の浅いメンバーでも意見しやすい環境を整え、全員参加で検証とサークル会合を重ねて改善に導くことができました。

### 発表No.206

トヨタ紡織株式会社 高岡工場  
at-home

活動当初は、ベテランが積極的に活動しており若手の活躍機会が少ない状況でした。次世代へバトンを繋ぐため若手の困りごとに着目して人材育成と優しい工程づくりを目指した事例です。

# 体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

〔製造チャレンジ部門〕

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
207	12:50 ～ 13:11	フタバ産業株式会社 幸田工場	イトケ	吉見 健人	P34出来高向上 ～どうする残業～
208	13:13 ～ 13:34	トヨタ自動車株式会社 田原工場	じゃがいも	濱田 知里	未来の子供達のために ～こんな私でもカーボンニュートラルに貢献できる？～
209	13:36 ～ 13:57	株式会社松尾製作所 豊明工場	F	石川 雅紘	010-31670残業時間0への挑戦
<b>13:57 ～ 14:08 小 休 憩</b>					
210	14:08 ～ 14:29	株式会社三五 福田工場	と金	小椋 光介	バーリング割れ「廃却ゼロ！」を目指して ～ 崖っぷちからの挑戦 ～
211	14:31 ～ 14:52	株式会社豊田自動織機 安城工場	出前一丁	大河内 俊	680Aリアクトル出荷準備工数の低減

## 〔発表概要〕

### 発表No. 207

フタバ産業株式会社 幸田工場  
イトケ

高負荷生産対応が予想され毎日長時間残業が続いている、更には休日出勤対応が必須となり、サークルメンバーで知恵を出し合い改善に取り組み残業時間を低減、サークル活動を通してリーダーの成長や全員活動ができる働きやすい環境づくりを目指し取り組みました。

### 発表No. 208

トヨタ自動車株式会社 田原工場  
じゃがいも

今回のサークル活動は、濱田ママがふとした事をきっかけに、未来の子供達の為に立ち上がり、メンバーや家族から色々な事を気付き学びながら、自分の思いを形にし成長していくストーリーです。濱田ママの頑張りをどうぞ御覧下さい！！

### 発表No. 209

株式会社松尾製作所 豊明工場  
F

前工程と後工程の合同サークルで、工程の垣根を超えた活動をしました。改善活動に消極的で変化を嫌う風潮がありましたが、目標に向かいチーム一体となって取り組み達成出来たことで、一人一人が改善に積極的になり、笑顔溢れる活気ある職場に成長しました

### 発表No. 210

株式会社三五  
と金

通常の金型修理では、何をやっても収まらないバーリング割れ廃却多発にプレス課も保全課も頭を抱えていました。型保全の知恵結集と発想転換で、現在ある2つの工程を活かして手順増無しでのバーリング成形の2段化に挑戦し、廃却不良ゼロを達成した事例です。

### 発表No. 211

株式会社豊田自動織機 安城工場  
出前一丁

私たちのサークルは物流工程を担当しており、工場全体を活動範囲として活動しています。中でも今回は残業時間の低減に取り組むと共に、物流工程特有の身体的負担を低減させる活動を行いました。様々な工程がありますが、理解し合って活動を進めました。

# 体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

〔製造フレッシュ部門〕

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	アラコ株式会社 明海工場	激熱	河合 身奈	異常呼び出しを低減させよう！
302	9:48 ～ 10:09	GKNドライブラインジャパン 株式会社	リボーン	村松 拓実	260HMS XG3ジェネレーターシャフト 砥石寿命の延長
303	10:11 ～ 10:32	有楽製菓株式会社 豊橋夢工場	とんがり	新井 藍	チョコケーキアルミのシワ・センター不良『50%削減』
<b>10:32 ～ 10:43 小 休 憩</b>					
304	10:43 ～ 11:04	株式会社松尾製作所 本社工場	なんでも	青木 太陽	スイッチS/A本体成形自動機検査工程の NG廃棄数低減
305	11:06 ～ 11:27	東豊工業株式会社	胃腸薬	金田 純輝	“0”にこだわったブシュ内径黒皮残り不良撲滅
—	11:29 ～ 11:50	—	—	—	—
<b>11:50 ～ 12:50 昼 休 憩</b>					

## 〔発表概要〕

### 発表No. 301

アラコ株式会社 明海工場  
激熱

若手からベテランまで所属する女性を中心としたサークルです。  
難易度が高い縫製作業を少しでもやりやすくすることで、異常呼び出し件数を低減させることができました。メンバー全員で考え、自ら行動できる姿を目指しながら改善活動に取り組んだ事例です。

### 発表No. 302

GKNドライブラインジャパン株式会社  
リボーン

中堅を中心に活動し、新しく新人も加わってまだまだ成長中のサークルです。今回の活動は難しい改善で中々成果が出ず難航しましたが、他部署も巻き込みながら活動に取り組んだことで改善だけでなくメンバーのスキルアップにも繋がられた事例です。

### 発表No. 303

有楽製菓株式会社 豊橋夢工場  
とんがり

中堅、若手とバランスのとれたサークルです。初心者を巻き込むためにも、困り事に絞ったテーマを選定し、QCストーリーに沿って改善活動を行いました。仮説と対策を繰り返して、機械の調整にチャレンジ。あきらめずに取り組み、成果に繋がった事例です。

### 発表No. 304

株式会社松尾製作所 本社工場  
なんでも

出来て間もないサークルですが、以前より慢性的に発生していた不良に対し改めて1から現地現物で粘り強い調査を実施したことで2つの問題を発見・改善をした事例になります。技術的な見解ももらい効果的な改善をすることが出来ました。

### 発表No. 305

東豊工業株式会社  
胃腸薬

昨年のリベンジに燃えるベテランメンバー。若手最年長リーダーがその想いを胸に、活動開始しました。何度も現地現物で確認し、会合を重ねコミュニケーションを深めました。“低減”ではなく“0”へのこだわりをメンバー全員で取り組んだ活動事例です。

# 体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

〔事務販売サービスフレッシュ部門〕

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
306	12:50 ～ 13:11	株式会社アーレスティ	Mint	鈴木 薫子	省エネ活動を推進しよう
307	13:13 ～ 13:34	ヤマザキマザック株式会社	岡本組	山本 多恵	玄関横池クリーン作戦
308	13:36 ～ 13:57	株式会社グリーンテック	ピッカピカの 一年生	奥川 隆也 小原 都子 小林 弥生	社用車ピッカピカ大作戦 ～ 小集団活動から学んだ私たちの成長ストーリー～
<b>13:57 ～ 14:08 小 休 憩</b>					
309	14:08 ～ 14:29	株式会社水野鉄工所	魔女と美獣	西井 友見	材料搬入作業におけるフォークリフトレスへの挑戦
310	14:31 ～ 14:52	株式会社シンテックホズミ	it's	清水 鉄也	全社のPC台数適正化 ～なんでこんなに多いんだ！～

## 〔発表概要〕

### 発表No. 306

株式会社アーレスティ  
Mint

私たちMintサークルは複数の部署のメンバーから構成されており、様々な視点から全員で意見を出し合いながら活動を進めました。カーボンニュートラルへの社会的ニーズの高まりや原価低減にもつながるテーマ活動を行うことができた事例です。

### 発表No. 307

ヤマザキマザック株式会社  
岡本組

昨今の人材不足で猫の手も借りたいと考えていたサークルです。池の清掃にはメンバー全員が悩まされていたため、一丸となって進めることができました。当初の目論見が外れ悩む中、調査や試行錯誤を行うことで目標を達成し業務時間短縮を行った事例です。

### 発表No. 308

株式会社グリーンテック  
ピッカピカの一年生

活動当初は何もかもが分からない事だらけでしたが事務局の指導もあり、5Sというごく当たり前に思えることが他人事で放置されてしまう状態をルール・しくみ化する事で綺麗な状態を維持管理できるように、みんなが協力して成長できた活動事例です。

### 発表No. 309

株式会社水野鉄工所  
魔女と美獣

材料搬入作業にはムダな出し入れ作業やフォークリフト資格者確保などの困り事があり、要因解析とその検証に苦労しながらも、作業環境や設備の改善ではなく、生産管理部の得意とする生産計画や材料発注の業務を社内外を巻き込んで改善し、目標達成した事例です。

### 発表No. 310

株式会社シンテックホズミ  
it's

コロナ後にいつの間にか増加していた、PCに対する対応策をご紹介します。社内のPC台数適正化を目指し、PC管理部署と他部署が連携し、効果的な対応策を最小限の費用になるよう、一致団結して取り組んだ経験を展開させていただきます。

# なんでも相談会

15:04~16:10 第1会場（もちのきホール）

世話人	遠藤 克義	元株式会社デンソー
パネラー	坂口 光将	豊臣機工株式会社
	石田 奈加夫	小島プレス工業株式会社
	深川 宏	株式会社東海理化

【メモ】

## 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 (◇・◆)
<b>【成果につながる改善の取組み】</b> ●各ステップでQC的な検証が出来ているか		<b>【60点】</b>	◇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	<b>テーマと選定理由</b> 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	<b>現状把握と目標設定・実施計画</b> 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	<b>テーマ解決の進め方</b> ・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	<b>創意工夫、対策の確からしさ</b> 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	<b>標準化と管理の定着</b> ・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
<b>【改善活動の進め方】</b> ●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		<b>【20点】</b>  (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
<b>【発表の方法(表現力)】</b> ●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		<b>【20点】</b>  (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
<b>【その他】事例の特異点を評価して2段階の加減点</b> ●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 <b>【10点】</b>  減 点 最 大 <b>【10点】</b>	<b>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</b>  ◇<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	鷺津 慎太郎	TEL : 050-3094-5387	〒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/](http://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。

自動車事業の成長  
繊維機械  
コンプレッサー  
ユニーク挑戦  
物流歴史

**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。アールスティ

株式会社 **アールスティ**  
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/](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/](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6544回 Q Cサークルフレッシュ&チャレンジ大会

(敬称略ご了承ください)

No.	会社名	会場聴講人数	オンデマンド人数
1	GKNドライブラインジャパン株式会社	4	0
2	NTNアドバンストマテリアルズ株式会社	2	0
3	TABMEC株式会社	3	0
4	TBCロジスティクス株式会社	0	2
5	TGテクノ株式会社	0	13
6	アラコ株式会社	7	0
7	イズミ工業株式会社	0	3
8	オークマ株式会社	5	0
9	キムラユニティー株式会社	3	0
10	クロダイト工業株式会社	6	0
11	ジヤトコエンジニアリング株式会社	6	0
12	トヨタ紡織精工株式会社	5	0
13	フジアルテ株式会社	2	0
14	ブラザー工業株式会社	0	0
15	ブラザー工業株式会社	4	1
16	ミヤマ精工株式会社	2	0
17	ヤマザキマザック株式会社	20	0
18	リンナイテクニカ株式会社	0	1
19	一般社団法人岡崎市医師会	3	1
20	株式会社アイシン・コラボ	5	0
21	株式会社エッチ・ピー・あいち	3	0
22	株式会社オティックス	4	2
23	株式会社カワタ金属	2	0
24	株式会社グリーンテック	11	0
25	株式会社シンテックホズミ	4	0
26	株式会社ティーイーティー	2	0
27	株式会社デンソーウェーブ	7	0
28	株式会社デンソーエレクトロニクス	1	0
29	株式会社トウチウ	1	0
30	株式会社ニッセイ	0	1
31	株式会社ニデック	3	0
32	株式会社ハズ	0	1
33	株式会社葵商店	4	0
34	株式会社興和工業所	1	0
35	株式会社高木製作所	0	1
36	株式会社三五	6	6
37	株式会社松尾製作所	12	2
38	株式会社水野鉄工所	8	0
39	株式会社池戸製作所	0	1
40	株式会社平岩鉄工所	2	0
41	近藤工業株式会社	0	1
42	三菱自動車工業株式会社	4	1

## 参加企業一覧表

2024年5月31日現在

No.	会社名	会場聴講人数	オンデマンド人数
43	住友理工株式会社	3	11
44	上田石灰製造株式会社	1	1
45	赤門ウイレックス株式会社	0	2
46	大高精工株式会社	4	1
47	大同メタル工業株式会社	6	2
48	大豊精機株式会社	1	0
49	中部鋼板株式会社	3	0
50	東海鉄工株式会社	1	0
51	東豊工業株式会社	3	0
52	日東工業株式会社	1	0
53	日本車輛製造株式会社	29	0
54	名古屋製鉄所協力会	2	0
55	名豊重車輛株式会社	1	0
56	鳴海製陶株式会社	3	0
57	有楽製菓株式会社	4	0
58	有限会社クズハラゴム	0	1
59	アイシン高丘株式会社	6	0
60	トヨタ自動車株式会社	50	4
61	トヨタ車体株式会社	12	0
62	トヨタ紡織株式会社	29	7
63	フタバ産業株式会社	20	2
64	愛三工業株式会社	8	0
65	株式会社アーレスティ	1	0
66	株式会社アイシン	15	3
67	株式会社アドヴィックス	4	0
68	株式会社ジェイテクト	4	0
69	株式会社デンソー	14	17
70	株式会社東海理化	19	1
71	株式会社豊田自動織機	17	2
72	小島プレス工業株式会社	0	5
73	大豊工業株式会社	2	0
74	日本特殊陶業株式会社	1	1
75	豊臣機工株式会社	19	1
76	豊田合成株式会社	16	6
77			
78			
79			
80			
81			
参加会社数		76社	
参加人数		会場	オンデマンド
		451名	104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。

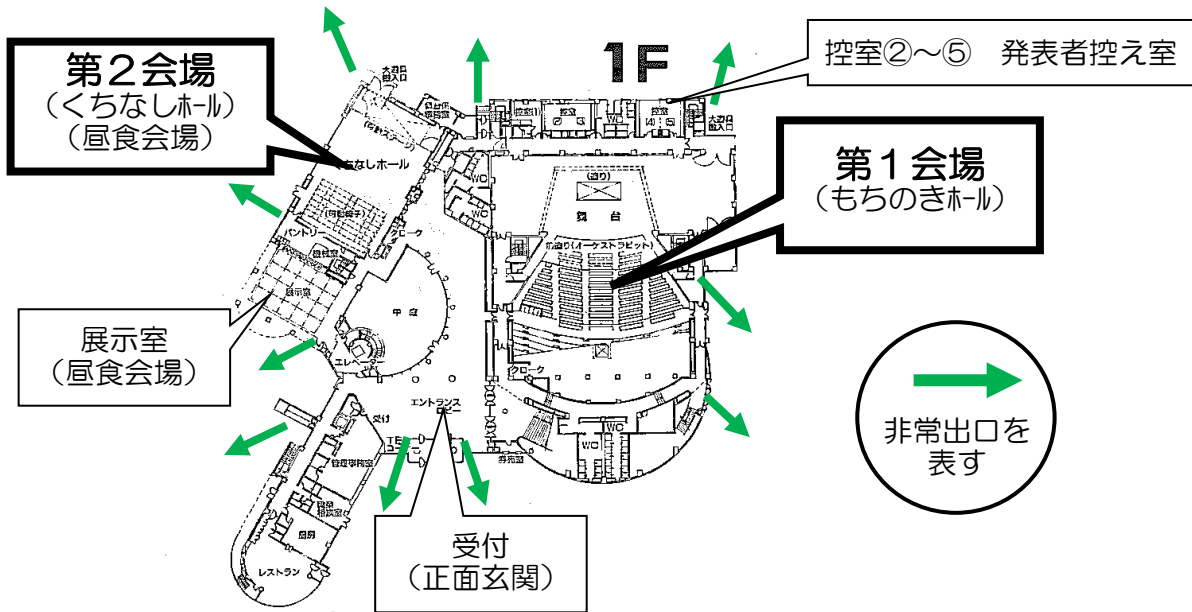
### 3. 【火災発生時】

- (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。

