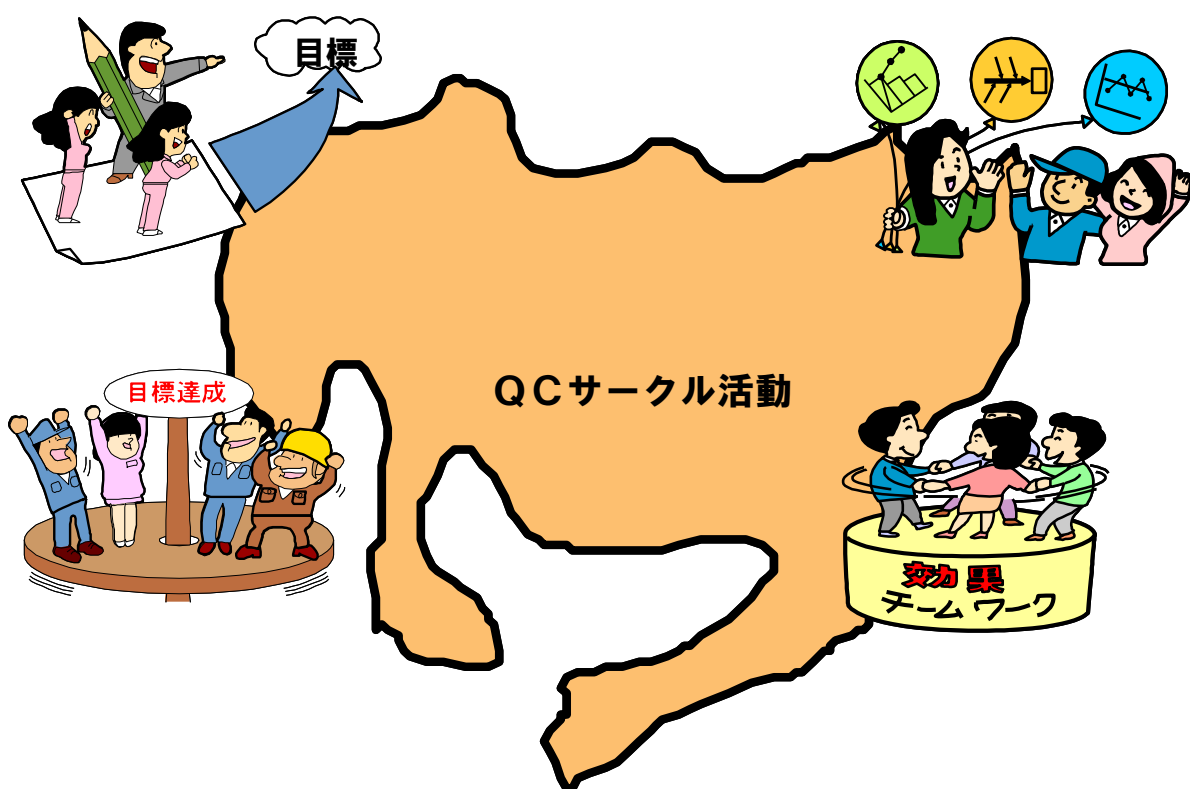




第6578回
QCサークル 東海支部愛知地区
職場改善飛躍成果発表大会

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： 2024年10月17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
明るく活力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.	会場案内（発表・昼食）	・・・	P3
4.	大会プログラム	・・・	P4
5.	講 演	・・・	P5

テーマ：『 あなたが主役！全員参加で ”いきいき職場”を！ 』
～お客様視点で質の向上を！～

QCサークル東海支部 副世話人 三重地区 世話人

佐脇 由幸 氏

6.	体験談発表プログラム(1～3会場)と発表概要(聴きどころ) 29事	・・・	P6～11
7.	参考資料（一覧）		
7-1	改善事例審査 着眼ポイント	・・・	P12
7-2	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	・・・	P13
7-3	QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	・・・	P14～15
7-4	「QCサークルの本部登録」について	・・・	P16
7-5	職場改善飛躍成果発表大会参加会社一覧	・・・	P17
7-6	災害発生時の注意・お願い事項	・・・	P18
7-7	避難経路図	・・・	P19

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2PM、第3AM（24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2会場 AM（2事例）
- ③ 「フレッシュ改善」製造の事例は、第2会場 AM（3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」 事務・販売サービス事例 「フレッシュ改善」製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 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	

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. 参加券のQRコードより、アンケートへのご協力をお願いします。

★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	8:40～9:00	20分	受 付
2	9:00～9:05	5分	開会挨拶
3	9:05～9:18	13分	お知らせ・会場移動
4	9:18～9:20	2分	発表要領の説明
5	9:20～10:31	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件） ・フレッシュ製造 体験談発表（1会場×3件）
6	10:31～10:41	10分	会場移動・休憩
7	10:41～11:52	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件） ・チャレンジ事務・販売・サービス（1会場×2件）
8	11:52～12:37	45分	昼食・休憩
9	12:37～13:48	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件）
10	13:48～13:58	10分	会場移動・休憩
11	13:58～15:09	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件）
12	15:09～15:20	11分	講演会準備・小休憩
13	15:20～16:20	60分	講演会
14	16:20～16:40	20分	表彰式（事前準備含む）
15	16:40～16:45	5分	閉会挨拶・解散

<総合司会者>

会 場	総 合 司 会 ・ 会 社 名	
第1会場（もちのきホール）	深谷 はる美	日本製鉄（株）名古屋製鉄所

<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）	渡部 正光	アイシン機工（株）
		朝倉 康司	トヨタ自動車（株）
	第2会場 （くちなしホール）	細川 直次	（株）アイシン
		吉田 勇治	アイシン機工（株）
	第3会場 （研修室）	梶山 英紀	（株）豊田自動織機
		鬼頭 英司	豊田合成（株）
午 後 の 部	第1会場 （もちのきホール）	新見 嘉章	トヨタ紡織（株）
		石原 弘之	（株）デンソー
	第2会場 （くちなしホール）	内藤 新治	フタバ産業（株）
		筧 一雄	トヨタ車体（株）
	第3会場 （研修室）		

■ 講演者紹介 ■

QCサークル東海支部愛知地区

第6578回 QCサークル職場改善飛躍成果発表大会

<タイトル>

あなたが主役！全員参加で“活き活き職場”を！

～お客様視点で質の向上を！～

講演：佐脇 由幸

グロー・オフィス代表 元 本田技研工業株式会社
QCサークル東海支部 副世話人・三重地区 世話人



【略歴】

1980年に本田技研工業株式会社 鈴鹿製作所に入社
アメリカ・オハイオ州（HAM）新工場の作業工数基準造りや
国内における課の予算・事業計画等の管理業務を経て、
課内の一般管理業務、所内の研修講師としてQC基礎コース、
コーチング、TQM、KT法(思考プロセス養成)等人材育成の
推進に携わる。
2019/3 同社を退職し、ICDAホールディングス株式会社に入社。
2020/2 グロー・オフィスを設立し現在に至る。

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	9:20～ 9:41	製造 チャレンジ	トヨタ車体（株）	フロンティア	コモダ ムサシ 菰田 武蔵	クンサ セイド コウジョウ ブロックゲージ検査精度向上
102	9:45～ 10:06	製造 チャレンジ	（株）三五	ツエルマット	アリガネ ナオキ 有金 直葵	シンキ 新規ラインにおけるAGV/バッテリー交換重筋作業撲滅への挑戦!! コウカジョウ考案部タメツ チョウセン ～構想段階からの取り組み～
103	10:10～ 10:31	製造 チャレンジ	（株）松尾製作所	スバロック超 ^{スーパー}	ナガサカ ユウ 長坂 友	ザイリョウキョウセイジカン ノテイガン ロックバー材料矯正時間の低減
	10:31～ 10:41	10分	休憩			
104	10:41～ 11:02	製造 チャレンジ	（株）豊田自動織機	ウルトラマン	タザキ キョウケイ 田崎 矯慶	イジョウ プ イナイ ～異常は3分以内にやつつけろ～ クミタチ ダツニ ソウキ ピラ フリョウ ボクメツ No.2組立ライン 脱荷装置 ハンガー 開き不良の撲滅
105	11:06～ 11:27	製造 チャレンジ	（株）アイシン	SS (エスエス)	カトウ ヒロタカ 加藤 弘高	ギノウ ケッショウキョウセン メンバーの技能を結集し挑戦 コウネツ トフ サギョウコウスウ テイガン ～放熱グリス塗布作業工数の低減～
106	11:31～ 11:52	製造 チャレンジ	大同メタル工業（株）	ターボ	カワイ ユウキ 河合 雄基	ニクアツカコウ キ ガイカンセンサ ソウチ サギョウセイコウジョウ 肉厚加工機と、外観検査装置の作業性向上による トリアツカ フリョウボクメツ 取扱い不良撲滅!
	11:52～ 12:37	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	12:37～ 12:58	製造 チャレンジ	豊臣機工（株）	ゴールズ	ヒダカ リョウ 日高 良	ハイキヤク ボクメツ 51861-16600-71 ヘルトあてキズによる廃却の撲滅 フリョウ ツク コウチク ～不良を作らないしくみの構築～
108	13:02～ 13:23	製造 チャレンジ	トヨタ自動車(株) パワトレ部門	ストロング	アサノ アキヒロ 浅野 旭弘 ニシダ マサヤ 西田 将哉	シャコウチャウセキボウ コウリツカ 車高調整作業の効率化
109	13:27～ 13:48	製造 チャレンジ	ブラザー工業(株)	FA (エフイー)	タナカ マサキ 田中 公稀	ヒョウジハツツドウ FA標準化活動 ～At your side.(アットアサイド) セイシン キヤサマ の精神でお客様のためにできること～
	13:48～ 13:58	10分	休憩			
110	13:58～ 14:19	製造 チャレンジ	(株)NTKセラテック	Reborn Shipment (リボーンシッピングメント)	ヨコイ タカシ 横井 孝滋	セイシン プザイ タナオロシ ミ カンシツツ サクガン 製品・部材棚卸の未検出の削減
111	14:23～ 14:44	製造 チャレンジ	三ツ星ベルトコンベヤ(株)	ダルマ	キトウ ダイスケ 鬼頭 大介	コナトフ カイゼン コウスウ テイガン コンセンター5 R 粉塗布改善によるムダ工数の低減
112	14:48～ 15:09	製造 チャレンジ	豊田合成（株）	フューエルキャップ	オオサキ ユウキ 大崎 有毅	クミツ コウテイ ダ フリョウタイサク 組付け スポンジ工程 はみ出し不良対策
	15:09～ 15:20	11分	休憩（講演準備含む）			
	15:20～ 16:20	60分	講演会（東海支部 副世話人 / 三重地区 世話人：佐脇様）			
	16:20～ 16:40	25分	表彰式			
	16:40～ 16:45	5分	閉会式			

第1会場（もちのきホール）発表の聴きどころ

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.101	フロンティア	サークル
トヨタ車体（株）		
テーマ ブロックゲージ検査精度向上		
[聴きどころ] 業務内容が異なる二つのサークルで構成された合同サークルが直面した「チームワーク・QC手法」の"弱さ"が課題となっていました。活動を通じて若手とベテランの距離感を縮め、ベテランの手法知識を若手に伝え課題を克服。 苦労を重ねながらも最後はチーム一丸となり取組んだ事例です。		

発表No.102	ツエルマット	サークル
（株）三五		
テーマ 新規ラインにおけるAGVバッテリー交換重筋作撲滅への挑戦!! ～構想段階からの取り組み～		
[聴きどころ] からだに大きな負担がかかっていた無人搬送車（AGV）のバッテリー交換作業に対して新規ライン構想段階から工夫と他部署協力で問題解決をしながらも人材育成ができた事例です。活動当初に異動してきた部品供給係初配属の若手メンバーの成長過程が見えるところが注目点！		

発表No.103	スパロック超	サークル
（株）松尾製作所		
テーマ ロックバー材料矯正時間の低減		
[聴きどころ] 運営方法の工夫として二交代制を活かしチーム分けをすることで、より多くの現象について作業観察や調査を進めることができました。一人一人が課題を持って活動することで様々な角度から深掘りや解析ができ、問題解決やサークルの成長に繋がった事例になります。		

発表No.104	ウルトラマン	サークル
（株）豊田自動織機		
テーマ ～異常は3分以内にやっつけろ～ No.2組立ライン 脱荷装置 ハンガー開き不良の撲滅		
[聴きどころ] 消極的な現状を打開する為にチームリーダーに自ら立候補し、自分に不足しているQCサークル運営の知識や、設備の仕様・動作を学びながらどうすれば良いか考え行動し、メンバーが積極的に活動できる工夫をし、連携部署も巻き込んで全員参加で活動した点です。		

発表No.105	SS	サークル
アイシン（株）		
テーマ メンバーの技能を結集し挑戦 ～放熱グリス塗布作業工数の低減～		
[聴きどころ] 失敗してもあきらめず、粘り強く、多くのアイデアが詰まった改善事例で、自分達の工数低減の為の改善ではなく、後工程の量産工場で活用してもらえる治具づくりへと、改善しながら意識が変わり、成長できた事例です。		

発表No.106	ターボ	サークル
大同メタル工業（株）		
テーマ 肉厚加工機と、外観検査装置の 作業性向上による取扱い不良撲滅！		
[聴きどころ] 作業者が製品に触れる事で発生する取扱い不良。何故、製品に触れる作業が多いのか？作業がマンネリ化する中、他班も交え製品に触れる作業を何とか軽減したい思いで取り組みました。そんな課題を現地現物で解析・検証し作業者によるヒューマンエラーを軽減させた事例です。		

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.107	ゴールズ	サークル
豊臣機工（株）		
テーマ 51861-16600-71 ベルトあてキズによる廃却の撲滅 ～不良を作らないしくみの構築～		
[聴きどころ] 自サークルの強みである『仲間意識と協調性』を活かし、『誰でも出来る』『不良が再発しない』を目指し標準を決め、仕組みに落とし込む事をリーダー中心に勉強会を開きながらQC手法の活用を通じてレベルUPした活動事例です。		

発表No.108	ストロング	サークル
トヨタ自動車（株）パワトレ部門		
テーマ 車高調整作業の効率化		
[聴きどころ] テーマリーダー候補2名を対策検討のリーダーに選任することで、2名がサークルメンバーに支えられながら弱みを克服し成長していきます。また、サークル活動全体をベテランと中堅でタッグを組んで進めていくことで、徐々に一体感が醸成されていく事例です。		

発表No.109	FA	サークル
ブラザー工業（株）		
テーマ FA標準化活動 ～At your side. の精神でお客様のためにできること～		
[聴きどころ] QC活動開始前に、「私たちにとってお客様とはどういう存在か」を考えたことがきっかけでテーマを決め、取り組んだ事例です。活動を通して、サークルメンバー全員のお客様へ対する意識を更に高めることに繋がった活動になったと思います。		

発表No.110	Reborn Shipment	サークル
（株）NTKセラテック		
テーマ 製品・部材棚卸の未検出の削減		
[聴きどころ] 半年という活動期間で当サークルが目標を達成するために自分達で解決できる工夫をしました。スケジュールに遅れが発生しましたが期間内達成を実現すべく活動の進め方を皆で考え共通の困り事に対して結果を出すことが出来た事例になります。		

発表No.111	ダルマ	サークル
三ツ星ベルトコンベヤ（株）		
テーマ コンセンター 5 R 粉塗布改善によるムダ工数の低減		
[聴きどころ] コンベヤベルトを製造する際に発生する、慢性的な欠点を低減した活動です。 画期的な改善策に辿り着くまでメンバー全員で繰り返し挑戦し、また他部門にも協力いただいた結果、完了に至りました。このテーマに取り組んだことで部門を超えた繋がりができました。		

発表No.112	フューエルキャップ	サークル
豊田合成（株）		
テーマ 組付け スポンジ工程 はみ出し不良対策		
[聴きどころ] 組付スポンジ工程で、一番高いはみ出し不良は製品機能にも影響する為、定量値と三現主義を一丸で貫きながら事実確認し真因追及、更に気遣い作業も判明させ、関係部署とも連携し、対策により目標達成。「QC7つ道具活用・勉強会」により弱点を克服することでレベルアップに繋げる事ができた事例。		

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 フレッシュ製造部門：3件 チャレンジJHS：2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	9:20～ 9:41	製造 フレッシュ	鈴秀工業（株）	アベンジャーズ	シオザワ ナオキ 塩澤 尚紀	ヤクヒンヨウエキ カ ケンヨクジュンビカン サクゲン 薬品溶液フレコン化による建浴準備時間30%削減
202	9:45～ 10:06	製造 フレッシュ	（株）コベルク （富士松工場）	もう後がない	イコマ ルリ 生駒 瑠里	カイゼン アタッチの改善
203	10:10～ 10:31	製造 フレッシュ	日本車輛製造（株）	デンコウセツカ 電光石火	ヤマウチ トモヒロ 山内 智弘 シラキ イッペイ 白木 一平	コンボウ ウンバンジカン サクゲン シャフトの梱包・運搬時間の削減
	10:31～ 10:41	10分	休憩			
204	10:41～ 11:02	JHS チャレンジ	（株）セキソー	FAMILY （ファミリー）	イシカワ タツミ 石川 竜己	ギョウムコウタイ ヒキツ コウスウ タイゲン 業務交代における引継ぎ工数の低減
205	11:06～ 11:27	JHS チャレンジ	株式会社コベルク （本社）	フォルトウナ牧場	クロベ ハルカ 黒部 春香	ガツマツブリコミツツツ カンリョウ ソウキ カ 月末振込手続き完了の早期化 ヨコウ モ コウリツダキ サギョウ メダ ～余裕を持った効率的な作業を目指して～
	11:31～ 11:52	休憩（第1・3会場にて各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）				
	11:52～ 12:37	45分	お昼休憩			

★【第2会場】 午後の部 チャレンジ製造部門：6件

207	12:37～ 12:58	製造 チャレンジ	トヨタ紡織（株）	カッティング	カワベ ケイタ 河邊 慶多	サイダンロウタイ ヨゴ フリョウ タイゲン 裁断工程におけるホットメルト汚れ不良の低減
208	13:02～ 13:23	製造 チャレンジ	愛知製鋼（株）	レイキ 冷機	オオモト リョウジ 大元 涼嗣	セイサンセイコウジョウ ショットブラスト生産性向上 ミライ タ マ セイチョウム ～未来への絶え間ない成長に向けて～
209	13:27～ 13:48	製造 チャレンジ	愛三工業（株）	ニューハイテック	サトウ ケン 佐藤 健	ゼンイン チエ キョウキョクラク チョウセン 全員の知恵で究極の“案”への挑戦！！ ケンサクバン コウカンジカンタンシュク フェース研削盤フィルター交換時間短縮
	13:48～ 13:58	10分	休憩			
210	13:58～ 14:19	製造 チャレンジ	（株）デンソー	くろいろ	オゼキ リナ 尾関 里奈	フ ト ハイシ ワタシ インレットコネクタ―拭き取り廃止「私にもできたQCリーダー！ ナ イヤ サギョウ 無くすぞ！みんなの嫌がる作業！
211	14:23～ 14:44	製造 チャレンジ	（株）豊田自動織機	SAD	モリタ ユイ 森田 有衣	ナカス ケンサ コウタイ タイゲン 中塗り検査工程におけるカスブツの低減 マナ シンジンモリタ マルマサセイチョウキ ～トップランカーに学べ！新人森田の丸々成長記～
212	14:48～ 15:09	製造 チャレンジ	マルヤス工業（株）	EGRα （イージーアールアルファ）	ナカネ ヒデト 中根 秀斗	クミツ キ セイレツコウタイ テナオ コウスウ タイゲン コア組付け機整列工程における手直し工数の低減
	15:09～ 15:20	11分	休憩（移動）			

第2会場（くちなしホール）発表の聴きどころ

【フレッシュ製造：3件】

発表No.201	アベンジャーズ	サークル
鈴秀工業（株）		
テーマ 薬品溶液フレコン化による建浴準備時間30%削減		
【聴きどころ】 メンバーとの話し合いで、日頃から問題であった「リユーベ建浴作業」について取り上げました。今まで物凄く時間が掛かっていた「リユーベ建浴作業」が、ほぼ0コストで大幅に時間短縮が出来、重労働作業が無くなり作業への負担も大幅に軽減できる活動が行えました。		

発表No.202	もう後がない	サークル
(株)コベルク（富士松工場）		
テーマ アタッチの改善		
【聴きどころ】 平均年齢25歳の若手サークルです。サークル名は「常に危機感を持って改善活動をする！」というモットーから決めました。製造現場での問題解決する活動を行っています。基本に忠実に、QC手法を学びながら今回のテーマに取り組んだ内容をお聴きください。		

発表No.203	電光石火	サークル
日本車輛製造（株）		
テーマ シャフトの梱包・運搬時間の削減		
【聴きどころ】 小集団の経験が浅いサークルですが、作業から手間と時間がかかって大変だと意見のあがった段取り作業に対して、メンバーから意見を集め、QCサークル手法に則った検討を重ねることで細かな分析ができ、効果の高い対策を実施することができた点です。		

【チャレンジJHS：2件】

発表No.204	FAMILY	サークル
(株)セキソー		
テーマ 業務交代における引継ぎ工数の低減		
【聴きどころ】 引継ぎ業務の改善に注力し、口頭説明中心だった前任者からの引継ぎを効率化するため、手順書の整備と書類整理の仕組みを構築しました。後任者への正確な引継ぎと引継ぎ工数削減を実現した取り組みを、具体的な成果や工夫したポイントと共に紹介します。		

発表No.205	フォルトゥーナ牧場	サークル
(株)コベルク（本社）		
テーマ 月末振込手続き完了の早期化 ～余裕を持った効率的な作業を目指して～		
【聴きどころ】 平均年齢28歳の女性を中心としたサークルです。若手の力を十二分に発揮し、『事務職』ならではの問題を解決した活動となっています。サークルメンバー初心者をサポートして育成、経験者は更にレベルアップを測るために活動した内容をお聴きください。		



【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.207	カッティング	サークル
トヨタ紡織（株）		
テーマ 裁断工程におけるホットメルト汚れ不良の低減		
【聴きどころ】 今回のテーマで活動する前は、チームワーク・改善能力・他部署との連携などが低いサークルで日々の管理もされておらず改善が思う様にできていませんでした。今回の活動を1年間通して過去の野球人生を生き直し振り返りながらQC活動にメンバー全員で取り組んで進めた事例です。		

発表No.208	冷機	サークル
愛知製鋼（株）		
テーマ ショットブラスト生産性向上 ～未来への絶え間ない成長に向けて～		
【聴きどころ】 今後、取り巻く環境の変化によりショットブラスト工程での生産量が増え、高負荷に対応すべくサークル全員参加、関連部署と連携しショットブラストの最適条件を見出し失敗しながらも持ち前の精神力と粘り強さで生産量倍増の成果をあげた事例です。		

発表No.209	ニューハイテック	サークル
愛三工業（株）		
テーマ 全員の知恵で究極の“案”への挑戦！！ フェース研削盤フィルター交換時間短縮		
【聴きどころ】 職場課題であった①コロナ禍での全員参加の活動②ベテランからの技能伝承を、リモート会合やベテランと若手がタッグを組み活動する事で解決する事ができた。トライ＆エラーの精神で高い壁であった挑戦目標を達成、サークル・リーダーともに大きく成長できた。		

発表No.210	くろいろ	サークル
(株)デンソー		
テーマ インレットコネクタ拭き取り廃止 「私にもできたQCリーダー！無くすぞ！みんなの嫌がる作業」		
【聴きどころ】 入社4年目の女性社員がテマリーダーとなり、当たり前の様に行われていた「やりたくない作業」に対し、関係部署を巻き込みながら繰り返し改善を進めた。メンバーの知識・経験不足を補うために専門家による勉強会を行い仮説と物的証拠を繰り返した事例です。		

発表No.211	SAD	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ 中塗り検査工程におけるカスツブの低減 ～トップランカーに学べ！新人森田の丸々成長記～		
【聴きどころ】 期間従業員から正従業員に採用され、課内初の女性班長を目指し奮闘する森田を、ベテランメンバー達がそれぞれの得意分野を駆使しながらサポート。『ステップ毎の三者面談』や『森田専用の弱点強化シート』を考案し、森田の育成とテーマ解決に挑んだ事例です。		

発表No.206	EGRa(イージー-アルファ)	サークル
マルヤス工業（株）		
テーマ コア組付け機整列工程における手直し工数の低減		
【聴きどころ】 今回の活動では、作業より自動機で修正するのに時間がかかっているとの声が上がりました。標準作業組み合わせ表からサイクルタイムのバラツキが修正時間にあることを導き出し、メンバーが現地現物で徹底的に要因調査を行い対策に結び付けた活動です。		

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 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
301	9：20～ 9：41	製造 チャレンジ	(株) オティックス	めがねちゃん	ナガサカ エイジ 長坂 英治	ケンマサギョウ イジヨウハッセイカイスウ ボクメツ TD-614B研磨作業におけるセンシング異常発生回数の撲滅 ～ベテラン・若手二人三脚で挑んだ撲滅への道～
302	9：45～ 10：06	製造 チャレンジ	(株) デンソー	チャンス	サイモト カサリ オ本 香織	ノ サギョウ ダツ ヒトイゾン チョウセン カバー乗せ作業「脱・人依存」に挑戦！
303	10：10～ 10：31	製造 チャレンジ	トヨタ自動車（株） 元町工場	はじめの一步	マツヤマ アサノ 松山 綾乃	ボソウ イジヨウ ボクメツ GRラインにおける艦装AGV異常の撲滅
	10：31～ 10：41	10分	休憩			
304	10：41～ 11：02	製造 チャレンジ	(株) ジェイテクト	TALK (トーク)	カミヤ トモノリ 神谷 智典	ヘ カ やめる・減らす・変える ボク ソクニユウジカ 達シユクモノガタリ 僕たちのシャフト挿入時間短縮物語
305	11：06～ 11：27	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	ナイクイフリョウ チョウセン バキュームポンプロータ 内径不良ゼロへの挑戦！
306	11：31～ 11：52	製造 チャレンジ	トヨタ紡織精工（株）	ISYA (イシャ)	オガワ タクム 小川 拓夢	シ ヲ コウチイ ハイエースナット締め付け工程 コタイセイサンジ ヨウセイ チョウセン 固定生産時によるリリーフ要請ゼロへの挑戦
	11：52～ 12：37		お昼休憩			
第3会場は、午後の体験談発表はありませんので第1・第2会場にてご聴講ください						

第3会場（研修室）発表の聴きどころ

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.301	めがねちゃん	サークル	発表No.302	チャンス	サークル	発表No.303	はじめの一歩	サークル
(株) オディックス			(株) デンソー			トヨタ自動車 (株) 元町工場		
テーマ T D-614 B 研磨作業におけるセンシング異常発生回数の撲滅 ～ベテラン・若手二人三脚で挑んだ撲滅への道～ [聴きどころ] 匠の技を磨き続けるテーマリーダーが、若手と共にサークルのレベルアップと改善に取り組んできました。刃具研磨もNC化が進み、多くの刃物を研磨するため、異常停止は深刻な問題です。撲滅に向け現状と要因の解析に非常にこだわり活動した事例です。			テーマ カバー乗せ作業「脱・人依存」に挑戦！ [聴きどころ] 私たちの職場では「カバー乗せ作業」という人に依存するカンコツ作業があり、新人泣かせの作業でした。この作業改善に向け、全員でカンコツ作業を具体的に8つの要素に定義付けし、カンコツ作業を数値化し問題解決。新人の意見を活かした品質向上事例です。			テーマ ^{キソフ} GRラインにおける機装 AGV異常の撲滅 [聴きどころ] サークル年数は長いですが約3年前に足回りに特化したGRラインが新たにでき、メンバーも変わり活動しています。GRラインはAGVといわれる無人搬送車が使われており、制御も最新技術が導入されていて初めて経験する技術にも意欲的に向き合い、異常撲滅した事例です。		
発表No.304	TALK (トーク)	サークル	発表No.305	GEN (ゲン)	サークル	発表No.306	ISYA (イシャ)	サークル
(株) ジェイテクト			大豊工業 (株)			トヨタ紡織精工 (株)		
テーマ やめる・減らす・変える 僕たちのシャフト挿入時間短縮物語 [聴きどころ] メンバーの長所を生かす為、若手とベテランがチームを結成。教育・勉強会を繰り返し、知識と技能の向上。他部署ともコミュニケーションを取り協力関係を築き上げて行った。やめる、減らす、変える、9つのムダの削減を徹底的に追及し、働きやすい環境を整えた事例です。			テーマ バキュームポンプ ロータ 内径不良 ゼロへの挑戦！ [聴きどころ] 切削加工に深く拘り原理原則での基本的な改善から長年解決出来なかった初期磨耗対策までを行った事例です。そこには真因にたどり着くまでの苦労とベテランからアドバイスを受け新たなアイデアを出すまでに急成長した若手との絶妙なコラボが見られます。			テーマ ハイエース ナット締め付け工程 固定生産時によるリリース要請ゼロへの挑戦 [聴きどころ] 活動を進める中で、新入社員からの困り事をサークルメンバーで考え対策する事が出来ました。ルーキー・中堅・ベテランが一体となった活動をお聴きください。		



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り組み】		【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】		【20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
●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	(15点)	
●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	(5点)	◇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)】		【20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
●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	(10点)	
●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	(10点)	◇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			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
●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	・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	加 点 最 大 【10点】	◇＜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り組み（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、新分野への取り組みなど） ・・・ 特別賞などの判断材料とする
●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	減 点 最 大 【10点】	◆＜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	渡辺 玲	TEL : 050-3154-8523	〒473-8501 愛知県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

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

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。

AT

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

Kjima

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

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
TAC
NAGOYA

〒476-8686 愛知県東海市東海町五丁目3番地

DENSO

Powering the Future

世界中に求められ、最先端技術を提供しています。
その技術は、未来を動かすために。
最先端技術は、未来を動かすために。
最先端技術は、未来を動かすために。
最先端技術は、未来を動かすために。

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

TR

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
繊維機械
コンプレッサー
エレクトロニクス
物流

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。
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6578回 職場改善飛躍成果発表大会 参加企業一覧表

(敬称略ご了承ください)

No.	会 社 名	人数
1	AGC株式会社	1
2	GKNドライブラインジャパン株式会社	3
3	TABMEC株式会社	1
4	TBロジスティクス株式会社	2
5	TGテクノ株式会社	12
6	TIメカテクノ株式会社	1
7	アイシン機工株式会社	5
8	アイシン高丘株式会社	3
9	アイシン辰栄株式会社	3
10	イツミ工業株式会社	2
11	オークマ株式会社	6
12	株式会社デンソーエアシステムズ	1
13	株式会社豊田自動織機	0
14	サンエイ株式会社	3
15	ジヤトコエンジニアリング株式会社	4
16	トヨタ自動車株式会社	45
17	トヨタ車体株式会社	23
18	トヨタ紡織株式会社	38
19	トヨタ紡織精工株式会社	6
20	フタバ産業株式会社	20
21	ブラザーロジテック株式会社	5
22	ブラザー工業株式会社	6
23	マルヤス工業株式会社	4
24	ヤマザキマザック株式会社	16
25	愛三工業株式会社	9
26	愛知製鋼株式会社	6
27	株式会社 エッチ・ピー・あいち	3
28	株式会社 デンソー	38
29	株式会社アイシン	18
30	株式会社アイチコーポレーション	2
31	株式会社アドヴィックス	6
32	株式会社オディックス	6
33	株式会社グリーンテック	3
34	株式会社コベルク	9
35	株式会社ジェイテクト	13
36	株式会社ジェイテクトグライディングシステム	1
37	株式会社セキソー	3
38	株式会社デンソーウェーブ	5
39	株式会社デンソーエレクトロニクス	4
40	株式会社トヨタエンタプライズ	7

No.	会 社 名	人数
41	株式会社ニッセイ	7
42	株式会社ニデック	4
43	株式会社三五	6
44	株式会社松尾製作所	13
45	株式会社東海理化	1
46	株式会社平岩鉄工所	1
47	株式会社豊田自動織機	24
48	三ツ星ベルトコンベヤ株式会社	6
49	三菱自動車工業株式会社	7
50	三菱重工業株式会社	1
51	住友理工株式会社	2
52	小島プレス工業株式会社	5
53	上田石灰製造株式会社	1
54	神星工業株式会社	1
55	大同メタル工業株式会社	18
56	大同特殊鋼株式会社	10
57	大豊工業株式会社	5
58	大豊精機株式会社	1
59	中部鋼板株式会社	2
60	のぞみ経営研究所	1
61	東海興業株式会社	1
62	日東工業株式会社	1
63	日本車輛製造株式会社	35
64	日本製鉄株式会社	6
65	日本特殊陶業株式会社	7
66	半田商工会議所 福祉共済課	4
67	豊臣機工株式会社	14
68	豊田合成株式会社	15
69	名古屋製鉄所協力会	4
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
参加企業(団体)数 計		71
(オンデマンド含む) 参加人数 計		559

『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】

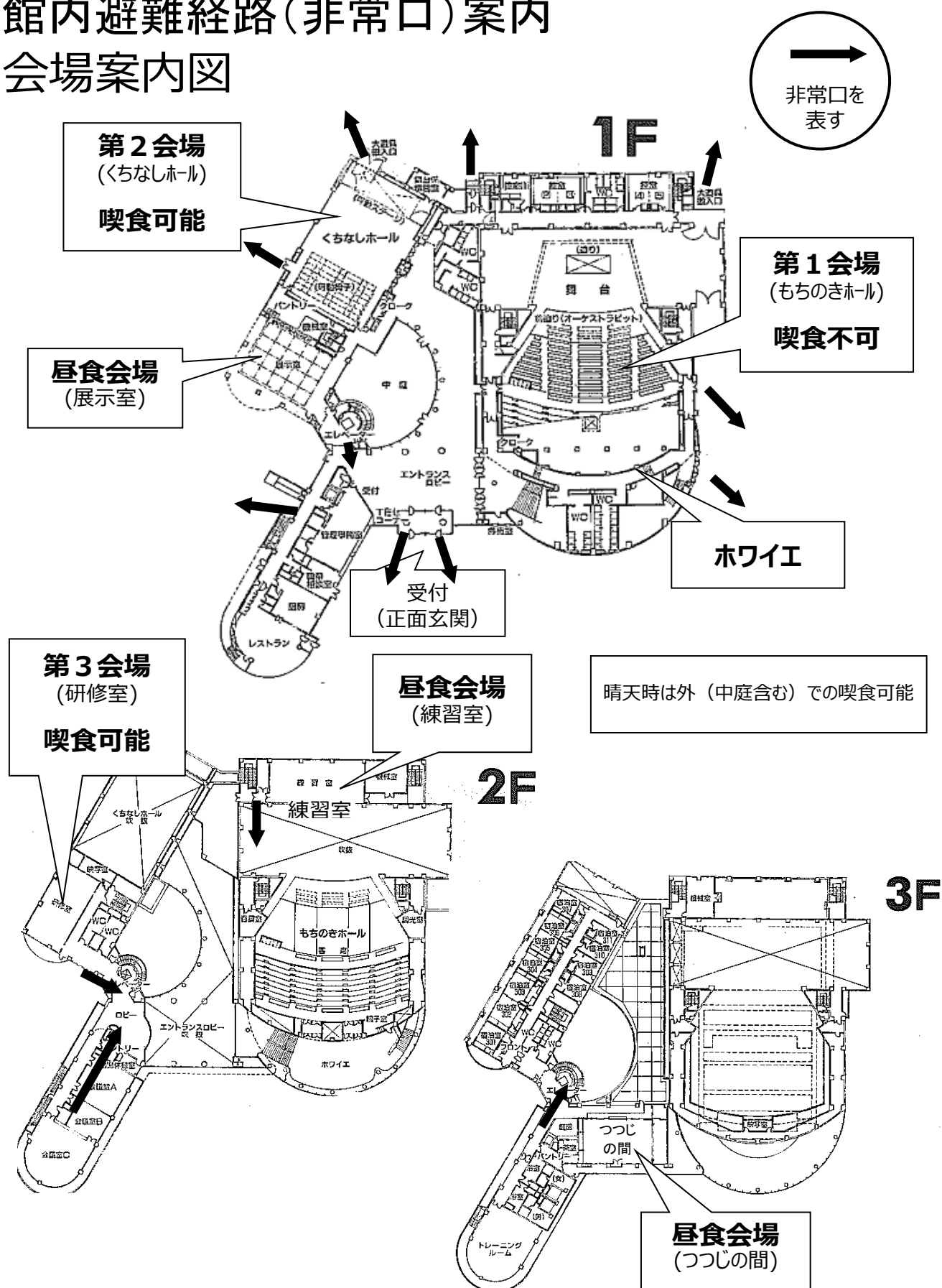
- (1) 先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2) 周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3) 避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4) 会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5) エレベータを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

⊕ 安全に関するお願い事項 ⊕

- (1) 階段昇降時は必ず手すりを持ちましょう。
- (2) 両手に荷物も持って階段の昇降をしないでください。
(両手が塞がっている場合はエレベーターを使用する、もしくは鞆を使用し手に持たない)
- (3) 動きやすい靴を着用しましょう。

 ご安全に！ 

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。