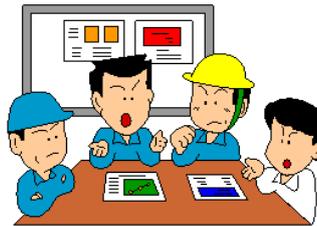




第6603回 QCサークル ステップアップ大会

●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：2024年12月 12日（木）
と ころ：知多市勤労文化会館

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.	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：『 3. 1 1 を学びに変える 』		
	一般社団法人 Smart Supply Vision 理事 兼 特別講師 佐藤 敏郎 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) 24事例	・・・	P6～10
7.	参考資料（一覧）		
7-1	改善事例審査 着眼ポイント	・・・	P11
7-2	QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	・・・	P12～14
7-3	「QCサークルの本部登録」について	・・・	P15
7-4	ステップアップ大会参加会社一覧	・・・	P16
7-5	災害発生時の注意・お願い事項	・・・	P17
7-6	避難経路図	・・・	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。

◆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 製造の事例は、第1、第2会場（21事例）
 - ② 事務・販売サービスの事例は、第3会場 AM（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	製造事例	製造事例	事務・販売サービス事例
P M	製造事例	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. つつじホール（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）

会場&昼食会場案内

【公共交通機関(名鉄)のご案内】

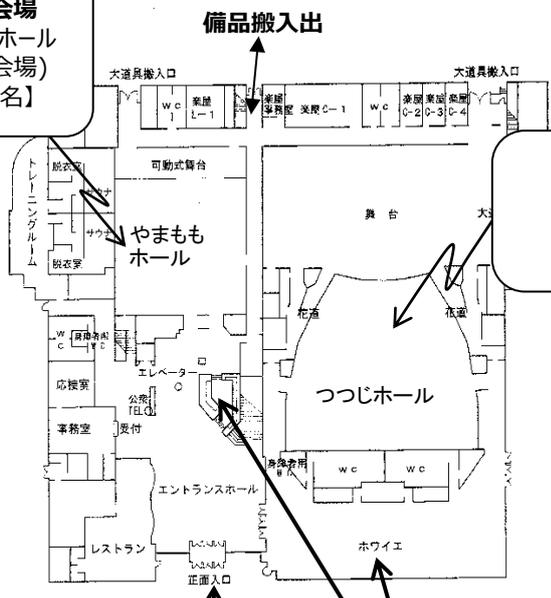
名鉄名古屋駅から、常滑方面へ特急で約20分

名鉄常滑線朝倉駅下車 徒歩5分

時刻表は、インターネットで最新の時刻表をご確認ください。

勤文 1F

第2会場
やまももホール
(昼食会場)
【150名】

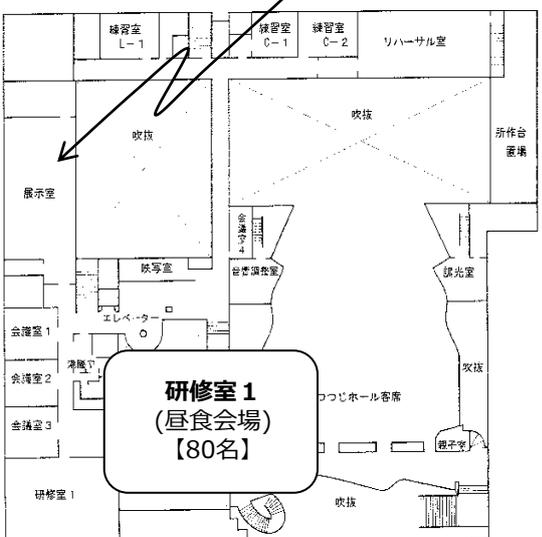


備品搬入出

第1会場
つつじホール
(飲食厳禁)

勤文 2F

第3会場
展示室
(飲食厳禁)



研修室 1
(昼食会場)
【80名】

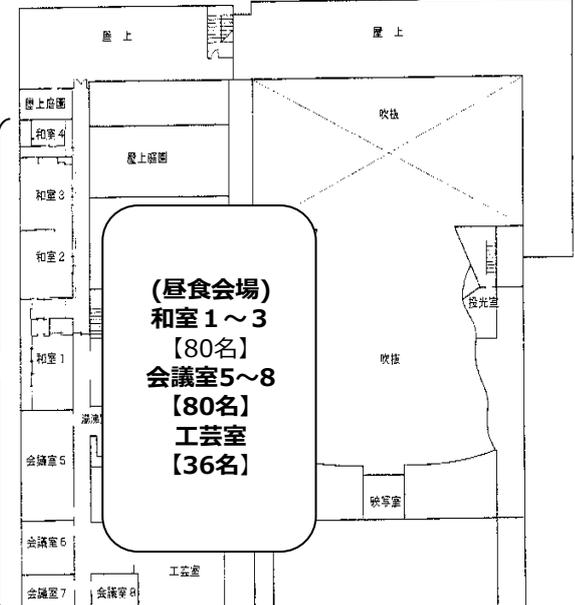
受付
(正面玄関)

ホワイエ
(昼食会場)
【10~20名】

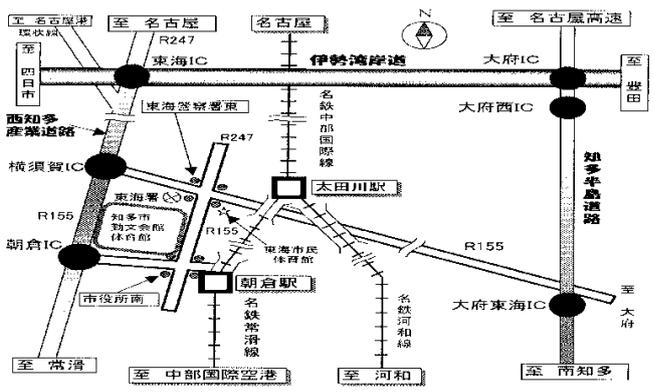
勤文 3F

(昼食会場)
和室 1~3
【80名】
会議室 5~8
【80名】
工芸室
【36名】

一般昼食会場



交通のご案内



電車案内 *名鉄「朝倉」駅下車 徒歩5分 駅から案内板あり
 電車案内 *朝倉IC出て「市役所南」左折 1分 駐車場はその道路沿い
 (伊勢湾岸道「東海IC」から西知多産業道路を南へ 約1.0分)
 (知多半島道路「大府東海IC」から南1.5分を西へ 約1.5分)

— 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	・製造部門 体験談発表（2会場×3件） ・事務・販売・サービス 体験談発表（1会場×3件）
6	10:31 ~ 10:43	12分	会場移動・休憩
7	10:43 ~ 11:54	71分	・製造部門 体験談発表（1会場×3件） ・製造部門 体験談発表（1会場×2件）
8	11:54 ~ 12:55	61分	昼食・休憩・後半発表要領説明
9	12:55 ~ 14:06	71分	・製造部門 体験談発表（2会場×3件）
10	14:06 ~ 14:17	11分	会場移動・休憩
11	14:17 ~ 15:03	46分	・製造部門 体験談発表（2会場×2件）
12	15:03 ~ 15:15	12分	講演会準備・小休憩
13	15:15 ~ 16:15	60分	講演会
14	16:15 ~ 16:35	20分	表彰式（事前準備含む）
15	16:35 ~ 16:40	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 (つつじホール)	松田 祈生	小島プレス工業(株)

<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 (つつじホール)	遠藤 克義	元 (株)デンソー
		井上 良一	大豊工業(株)
	第2会場 (やまももホール)	渡部 正光	アイシン機工(株)
		深川 宏	(株)東海理化
	第3会場 (展示室)	新見 嘉章	トヨタ紡織(株)
		望月 寛真	(株)アーレスティ

午 後 の 部	第1会場 (つつじホール)	内藤 新治	フタバ産業(株)
		田口 政博	アイシン高丘(株)
	第2会場 (やまももホール)	細川 直次	(株)アイシン
		水谷 和生	日本特殊陶業(株)
	第3会場 (展示室)	4	

■ 講演者紹介 ■

QCサークル東海支部愛知地区

第6603回 QCサークルステップアップ大会

<タイトル>

3. 1 1 を学びに変える

講演：佐藤 敏郎

一般社団法人 Smart Supply Vision
理事 兼 特別講師



【略歴】

1963年、宮城県石巻市生まれ、宮城教育大学卒業後中学校の国語科教諭として宮城県内の中学校に勤務。2015年退職。
東日本大震災当時は、宮城県女川第一中学校（現在の女川中学）に勤務。震災後の2011年5月、生徒たちの想いを五七五に込める俳句づくりの授業を行い、テレビ、新聞、書籍等で紹介。2016年度の中学1年生の教科書にも掲載されることになった。現在は、全国の学校、地方自治体、企業、団体等での講演活動を行う。2016年「16歳の語り部」（ポプラ社）を刊行
「平成29年度 児童福祉文化賞推薦作品」を受賞。
大川伝承の会 共同代表、NPOカタリバアドバイザーなど多方面に活動。

体験談発表プログラム（第1会場 つつじホール）

★【第1会場】 午前の部 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	(株)アイシン	BOSS (ボス)	カナイ タカユキ 金居 孝幸	ゼンインサンカ カイケツ サンジゲンソクタイキ タテキ ソクタイジカンタイゲン 全員参加で解決！三次元測定機における縦置き測定時間低減！
102	9:45～ 10:06	製造	トヨタ紡織精工（株）	イッポ 一歩	イナバ コウキ 稲葉 光希	テンケンコウスロタイゲンカツドクゼンフセ セツビテイシ PM点検工数低減活動 未然に防げ！！設備停止
103	10:10～ 10:31	製造	(株)豊田自動織機	JAサブちゃん (シェイエイサブ)	タガミ タカヒロ 田上 貴弘	ハイカン キ コウテイ キ マチガ ボクメツ 配管ホース切り工程におけるホース切り間違いの撲滅
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
104	10:43～ 11:04	製造	マルヤス工業（株）	マイテイ	クドウ ナオキ 工藤 尚暉	ピッキング作業におけるやりにくい作業の撲滅 ～作業者に優しいライン作り～
105	11:08～ 11:29	製造	トヨタ自動車（株） 本社工場	ゼンシク 全真空	イワサキヒロユキ 岩崎 弘幸 カワゾエトウワ 川添 透和	ヒンシクワンサ カンリチ ハズ テイゲン 品質検査における管理値外れの低減
106	11:33～ 11:54	製造	(株)デンソー	ニューホール	ヒラタ 平田 まどか	コダワ キコウ ショウ ツイキョウ みんなで拘った、機構と所作の追求 ～不良「ゼロ」へ～
	11:54～ 12:55	61分	お昼休憩（後半発表要領説明含む）			

★【第1会場】 午後の部 製造部門：5件

107	12:55～ 13:16	製造	豊臣機工（株）	テーラードブランク	クス マサヨシ 楠 正好	ハイプロ ゴウキ テイシ ジカン テイゲン HP 3号機ライン停止時間低減 ～後工程はお客様
108	13:20～ 13:41	製造	(株)デンソー	マザーマシン	オキバヤカイタ 大林 海太	コチイ カンネン ウ ケブ ワタシ ト ク 固定観念を打ち破れ 私たちが取り組んだ プレートハブスクラップ浮き打痕撲滅への道
109	13:45～ 14:06	製造	(株)三五	ナルト	サイトウカンタ 斉藤 寛太	フロントフロアライン パレット引掛かりゼロへの挑戦
	14:06～ 14:17	11分	休憩			
110	14:17～ 14:38	製造	トヨタ自動車（株） 上郷工場	ベストヘッド	クマガイタカヒト 熊谷 貴人	エーアール カナミウ フリョウボクメツ チョウセン AR シリンダーヘッド金網浮き不良撲滅への挑戦
111	14:42～ 15:03	製造	(株)豊田自動織機	ハツラツ	テラサコカツマ 寺迫 克真	コウテイナイ フリョウ テイゲン 工程内ブツ不良の低減 ～次世代への知識・技能・想いを伝承できるサークルを目指して～
	15:03～ 15:15	12分	休憩（講演準備含む）			
	15:15～ 16:15	60分	講演会（一般社団法人Smart Supply Vision：理事 兼 特別講師 佐藤様）			
	16:15～ 16:35	20分	表彰式			
	16:35～ 16:40	5分	閉会式			

第1会場（つつじホール）発表の聴きどころ

【製造部門：6件】

発表No.101	BOSS	サークル
(株) アイシン		
テーマ 全員参加で解決！ 三次元測定機における縦置き測定時間低減！		
[聴きどころ] テーマの作業はカンコツが多く、経験のないメンバーに問題点を共有するのが苦労しました。しかしながら現地現物でMTGを重ねることで問題点の共有かつ、対策まで繋げることができました。全員が主体性をもって積極的に取り組み目標達成できた事例です。		

発表No.102	一歩	サークル
トヨタ紡織精工（株）		
テーマ PM点検工数低減活動 未然に防げ！！設備停止		
[聴きどころ] ベテランが多いサークルです。今回新入社員の人材育成と保全作業の最重要項目のPMに焦点をあて活動してきました。積極的に新入社員が活動できるようベテランがフォローして活動を進めた事例になります。		

発表No.103	JAサブちゃん	サークル
(株) 豊田自動織機		
テーマ 配管ホース切り工程におけるホース切り間違いの撲滅		
[聴きどころ] 若手の底力を上げる為、各テーマに添って中堅と若手でコンビを組ませ活動しています。またサークルリーダーも社外QCの拝聴や、QC教育に参加し、新しいものを自サークルに取り入れようと日々奮闘しています。そんな彼らの事例となっています。		

発表No.104	マイティ	サークル
マルヤス工業（株）		
テーマ ピッキング作業におけるやりにくい作業の撲滅 ～作業者に優しいライン作り～		
[聴きどころ] 会社が進めているからくりを使った人にも環境にも優しいライン作りを目指した活動で、女性目線の改善提案が生かされた内容です。当初は失敗を繰り返し心が折れそうなきもありませんでしたが、関係部署の協力で何とか目標を達成することができた事例です。		

発表No.105	全真空	サークル
トヨタ自動車（株）本社工場		
テーマ 品質検査における管理値外れの低減		
[聴きどころ] 3交替勤務で会合や運営が難しい中でも工場大会2連覇を達成するレベルまでステップアップしてきたサークルです。今回のテーマは期待や重圧で結果を求める活動になってきたので若手QCリーダーを中心に丁寧な活動を心がけ作業者の困りごとを改善した事例です		

発表No.106	ニューホール	サークル
(株) デンソー		
テーマ みんなで拘った、機構と所作の追求 ～落下品不良「ゼロ」へ～		
[聴きどころ] 若手からベテランまで幅広いメンバーで落下品不良0への取組み、全員参加だからこそ出てきた発想、取り易さを追求したハード改善、品質向上の為に意見を出し合ったソフト改善と、1つの不良に拘りながら全員参加で【楽しむこと】を忘れず進めてきた事例です。		

【製造部門：5件】

発表No.107	テラードブランク	サークル
豊臣機工（株）		
テーマ HP3号機ライン停止時間低減 ～後工程はお客様～		
[聴きどころ] テラードブランクサークルは材料加工のスペシャリスト集団であり、『後工程に絶対に迷惑をかけない』という思いから職場の困りごと解決する為にリーダーを中心にQC手法の勉強を行い皆で全力で取り組んできた活動事例です。		

発表No.108	マザーマシン	サークル
(株) デンソー		
テーマ 固定概念を打ち破れ 私たちが取り組んだ プレートハブスクラップ浮き打痕撲滅への道		
[聴きどころ] 私たちは、知識・技能を習得するため日々努力し、型の維持・改善活動に取り組んでいます。今回は大林君が中心となり、関係部署を巻き込みながら、自身もサークルも成長できた過程と若手の柔軟な発想・行動力で対策に結び付けることが出来た事例を紹介します。		

発表No.109	ナルト	サークル
(株) 三五		
テーマ フロントフロアライン パレット引掛かりゼロへの挑戦		
[聴きどころ] 本来便利なのはパレットチェンジャー。引掛かり異常が散発する中、半ば諦めて作業を続けてきましたが、しびれを切らし、サークルメンバーに打ち明けたところ全員の同意をもらって活動を開始。最後までゼロにこだわり活動を進めていった改善事例です。		

発表No.110	ベストヘッド	サークル
トヨタ自動車(株) 上郷工場		
テーマ ARシリンダーヘッド金網浮き不良撲滅への挑戦		
[聴きどころ] 長年解決できなかった問題の真因は人か、モノか… メンバーの成長を通じて見えてきた課題に、徹底的に問題に向き合った事例です。		

発表No.111	ハツラツ	サークル
(株) 豊田自動織機		
テーマ 工程内ブツ不良の低減 ～次世代への知識・技能・想いを伝承できるサークルを目指して～		
[聴きどころ] 長年サークルの悩みで諦めかけていたブツ不良を他部署の協力により分析を実施し、メカニズムの解析に成功。自らの対策とメーカーを交えたことにより大きな効果を得る。そして粉体塗装についての知識を深め、技能・想いも伝承できるサークル活動に繋がった。		

体験談発表プログラム（第2会場 やまももホール）

★【第2会場】 午前の部 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
201	9:20～ 9:41	製造	トヨタ自動車(株) 田原工場	イキイキ	キムラ ヒロト 木村 洗登	セツビ ハイシュー シーオーター サクゲン 設備から排出されるCO2削減
202	9:45～ 10:06	製造	(株)デンソー	ウォーリーズ	ナカヤマ アキラ 中山 晃	カラバホツチュウ ボクメツカツドウ 空箱発注ミス撲滅活動
203	10:10～ 10:31	製造	(株)名張製作所	ヤキバメ YAKIBAME	ヤマカワ ダイチ 山川 大地	コウテイナイフリョウ タカ フリョウ 工程内不良 モータステータ高さ不良ゼロへ アセ ドリョク フントウキ ～汗と努力の奮闘記～
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
204	10:43～ 11:04	製造	豊田合成(株)	エア- Air ビッツ!	アライ 新井 さくら	モド ワス ボクメツチエトクフ ジケン カイケツ ソケット戻し忘れの撲滅“知恵と工夫で「事件」を解決”
205	11:08～ 11:29	製造	(株)豊田自動織機	レッツゴー	ノナカ ケンスケ 野中 健介	サギョウシセイカイゼン ダレ コウテイ 作業姿勢改善による誰でもできる工程づくり!
	11:33～ 11:54	第1会場にて、是非ともご聴講ください				
	11:54～ 12:55	61分	お昼休憩（後半発表要領説明含む）			

★【第2会場】 午後の部 製造部門：5件

207	12:55～ 13:16	製造	愛知製鋼(株)	ロボコン	オカ ケンタ 岡 健太	ダレ ラクラクサギョウ ～誰でも楽々作業に～ コテイ トリツケサギョウアンゼンカ ロボット固定ボルト取付作業安全化
208	13:20～ 13:41	製造	(株)オティックス高岡	とんぼ	オオエ マ アキ 大江 万彩	ゲーエフシア ハコヅ サギョウ ツラ KF 仕上げラインにおける箱詰め作業の辛さレベルの テイゲンジョセイ カツヤク ショクバ 低減 女性が活躍できる職場づくり
209	13:45～ 14:06	製造	トヨタ自動車(株) 三好工場	マトリカリア	ヤブモト ジョウイチロウ 藪本 丈一郎	シン ショウ カリツ フリョウタイサク 新ライン ブーツ小クランプの仮付け不良対策
	14:06～ 14:17	11分	休憩			
210	14:17～ 14:38	製造	(株)デンソー	ニコニコ	サワダ アイリ 澤田 愛理	ダンメンマクアツケンサ サギョウボクメツ “ボデー、ノズル断面膜厚検査カン・コツ作業撲滅” テンカイサキ エガオ タメ ワクシタチ コダウカツドウ ～展開先の笑顔の為に私達の拘り活動～
211	14:42～ 15:03	製造	トヨタ紡織(株)	インテーク	ツツキ ジュンペイ 都築 純平	シュド(チョウキョウ)ボクメツ チョウセン ダスト手動供給工数 撲滅への挑戦 グチョク スズ メザ スガダ ミチ ～愚直に進めてきた目指す姿までの道のり～
	15:03～ 15:15	12分	休憩（講演準備含む）			
	15:15～ 16:15	60分	講演会 第1会場（一般社団法人Smart Supply Vision：理事 兼 特別講師 佐藤様）			

第2会場（やまももホール）発表の聴きどころ

【製造部門：5件】

発表No.201	いきいき	サークル
トヨタ自動車（株） 田原工場		
テーマ	設備から排出されるCO2削減 ～CNモデル工場としてアreshimasu～	
[聴きどころ] CNという大きな目標に対して他部署を巻き込み、OneTeamとなって活動していく難しさを知ると同時に全員で諦めずに最後までやりきれた事は大きな経験になりました。今回得た経験・繋がりを生かして引き続きCN目標達成に向けて活動していきます。		

発表No.202	ウォーリーズ	サークル
(株) デンソー		
テーマ	空箱発注ミス撲滅活動	
[聴きどころ] ベテランメンバーが多い中でサークルリーダーとして職場の改善意識を高め、品質に直結する作業の改善にチャレンジし他部署も巻き込みメンバーみんなであきらめずに取り組み成果に繋がりました。また、人材育成にも目を向けサークルレベルを向上させた活動です。		

発表No.203	YAKIBAME	サークル
(株) 名張製作所		
テーマ	工程内不良 モータステータ高さ不良ゼロ ～汗と努力の奮闘記～	
[聴きどころ] 男性10名で活動しているサークル。ベテラン・中堅が多く、業務・工程に必要な専門知識・技能力の高さが強みです。若手はベテランからの知識・技能を受け継ぎ、柔軟な発想力を生かし、サークル一体となり、モータステータ高さ不良ゼロを目指します！		

発表No.204	Airビッツ!	サークル
豊田合成（株）		
テーマ	ソケット戻し忘れの撲滅 "知恵と工夫で「事件」を解決"	
[聴きどころ] 1回しか発生していない問題（ギロチン事件）を、若手への教育と、QC7つ道具を駆使しながら、「戻し忘れ"0"」の目標を事件解決、目標達成に満足せず、更に、「ちょっと変だな気づき会」を通し、気づき力向上により若手とサークルレベル向上に繋がった。		

発表No.205	レッツゴー	サークル
豊田自動織機（株）		
テーマ	作業姿勢改善による誰でもできる工程づくり！	
[聴きどころ] 私達は応援者比率約80%のサークルです。正社員とのレベル差を埋める工夫としてペアルール&シェアルールで活動。このルールにより弱みを克服、更にレベルアップのPDCAサイクルも構築。結成1件目の問題を解決しメンバーの自信へと繋がった事例です。		



【製造部門：5件】

発表No.207	ロボコン	サークル
愛知製鋼（株）		
テーマ	～誰でも楽々作業に～ ロボット固定ボルト取り付け作業安全化	
[聴きどころ] 平均年齢34歳と比較的若いサークルの中でも1番の若手をテームリーダーにこれまで当たり前のように行ってきた「身体にかかる負担の大きいやりにくい作業」を他サークルや業務職メンバーの意見を取り入れながら新たな工具の導入で改善につなげた事例です。		

発表No.208	とんぼ	サークル
(株) オティックス 高岡		
テーマ	KF仕上げラインにおける箱詰め作業のつらさレベルの低減 女性が活躍できる職場づくり	
[聴きどころ] サークルメンバーの年齢層は20代と40代の二極化となるなか2年目の女子社員が主導で取り組み、40代の先輩社員と協力しながら作業のやりづらさを改善し、見事に自分たちの知恵と工夫でやり遂げた事例です。		

発表No.209	マトリカリア	サークル
トヨタ自動車（株） 三好工場		
テーマ	新ライン ブーツクランプの仮付け不良対策	
[聴きどころ] 新ライン立ち上がりからの製造課の困りごとに対して、部品の悪いところが見つからず、自職場でも調査時間だけがかかるお互いの困りごとでした。そこで若手メンバー主体で自分たちの手で理想の形を考えながら、関係部署・仕入先様も巻き込んだ事例です。		

発表No.210	ニコニコ	サークル
(株) デンソー		
テーマ	ボデー、ノズル断面膜厚検査カンコツ作業撲滅 ～展開先の笑顔の為に私達の拘り活動～	
[聴きどころ] 初のQCテームリーダーとなった若手が先輩からのアドバイスをもらいながら目標達成に向けて地道に活動を進めています。そして誰かの為や何かに貢献したいと強く思う気持ちが人を成長させることが分かりました。		

発表No.211	インターク	サークル
トヨタ紡織（株）		
テーマ	ダスト手動供給工数撲滅への挑戦 ～愚直に進めてきた目指す姿の道のり～	
[聴きどころ] ベテラン作業者を辛い作業から解放しよう！と一念発起。安全な職場環境の実現を目指し、少ない人員ながら若手主体で取り組み、ベテランがサポートしながら突き進んでいった事例となります。		

体験談発表プログラム（第3会場 展示室）

★【第3会場】 午前の部 事務・販売・サービス部門：3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	JHS	豊臣機工（株）	ティーマサット T☆asarito	ナカネ リナ 中根 里菜	お客様ヨシツ！私たちヨシツ！みんな満足！ 通信教育処理の事務局工数を減らそう
302	9:45～ 10:06	JHS	トヨタ生活協同組合	あらびき隊	ウラ ナオト 浦 直人	とりもどせ！豚肉の販売点数
303	10:10～ 10:31	JHS	(株)トヨタエンタプライズ	ティーマエスサンキュー TKS☆39	シモムラ サヤ 下村 沙弥	受付の英語対応力不足を克服！
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
	10:43～	第3会場は、3事例終了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（展示室）発表の聴きどころ

【事務・販売・サービス部門：3件】

発表No.301	T☆asarito	サークル	発表No.302	あらびき隊	サークル	発表No.303	TKS☆39	サークル
(株)豊臣機工			トヨタ生活協同組合			(株)トヨタエンタプライズ		
テーマ お客様ヨシツ！私たちヨシツ！みんな満足！ 通信教育処理の事務局処理工数を減らそう			テーマ とりもどせ！豚肉の販売点数			テーマ 受付の英語対応力不足を克服		
[聴きどころ] 私たちのサークルは組織改編に伴い複数部署で結成された混合サークルです。結成1年目の活動ですが、サブリーダーを中心にベテランリーダーから新入社員までが一丸団結して、活動の基本『人材育成とコミュニケーション』を実践できた事例です。			[聴きどころ] 原価高騰の中、精肉部門の売上が苦戦しており、メンバー全員で何とかしたいと取り組んだ事例。競合店やお客様へヒアリングを行い、お客様目線で加工技術や売場改善に取り組み、点数UPに繋がりました。メンバー全員の意識向上とリーダーの成長に繋がりました。			[聴きどころ] 外国人対応ニーズが高まる中、短期間で成果を出すことが難しい英語力強化に取り組みました。全員で集まる事が困難なシフト職場で、「隙間時間を捻出」「英語訓練の仕組みづくり」「苦手意識の改善」を実施。お客様から感謝の声をいただける様になりました！		



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】 ●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		加 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
●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 ・発表内容に相応しくない発表者(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)	0565-34-6426	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



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拡がる
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)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6603回 ステップアップ大会 参加企業一覧表

(敬称略ご了承ください)

No.	会社名	人数
1	GKNドライブラインジャパン株式会社	4
2	JFEスチール株式会社	5
3	アイシン高丘株式会社	6
4	イツミ工業株式会社	1
5	イトモル株式会社	5
6	オークマ株式会社	5
7	株式会社東海理化	10
8	株式会社豊田自動織機	26
9	サンエイ株式会社	2
10	シヤトコエンジニアリング株式会社	3
11	トヨタ自動車株式会社	44
12	トヨタ車体株式会社	28
13	トヨタ生活協同組合	6
14	トヨタ紡織株式会社	45
15	トヨタ紡織精工株式会社	6
16	ハマプロト株式会社	1
17	フタバ産業株式会社	14
18	ブラザー工業株式会社	1
19	マルヤス工業株式会社	4
20	ヤマザキマザック株式会社	5
21	ライトアップコンサルティング株式会社	1
22	愛三工業株式会社	5
23	愛知製鋼株式会社	6
24	株式会社 デンソー	39
25	株式会社 ハズ	3
26	株式会社 松尾製作所	5
27	株式会社 名張製作所	7
28	株式会社KVK	1
29	株式会社アイシン	15
30	株式会社アイシン・ロジテクサービス	4
31	株式会社アイシン福井	6
32	株式会社アイチコーポレーション	1
33	株式会社アドヴィックス	4
34	株式会社オティックス	4
35	株式会社ジェイテクト	5
36	株式会社タイセイプラス 九州工場	1
37	株式会社デンソーウェーブ	2
38	株式会社デンソーエレクトロニクス	2
39	株式会社トウチュウ	2
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	1
42	株式会社ニデック	3
43	株式会社三五	6
44	株式会社平岩鉄工所	2
45	株式会社澤田工業所	2
46	三菱自動車工業株式会社	6
47	住友理工株式会社	1
48	大同メタル工業株式会社	8
49	大豊工業株式会社	5
50	中部鋼鉄株式会社	3
51	東海興業株式会社	7
52	日東工業株式会社	1
53	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	9
54	豊臣機工株式会社	10
55	豊田合成株式会社	16
56	小島プレス工業株式会社	10
57	日本特殊陶業株式会社	1
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
参加企業(団体)数計		57
(オンデマンド含む)参加人数計		430

『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) 両手に荷物を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両手に持たない)
- (2) 動きやすい靴を着用しましょう。
ポ ポケットに手を入れて歩かない！
ケ ケータイを歩きながら使用しない！
手 手すりを持って階段を昇降する！
な ななめ（ショートカット）に横断しない！
し 指差呼称の実施個所では必ず行う！

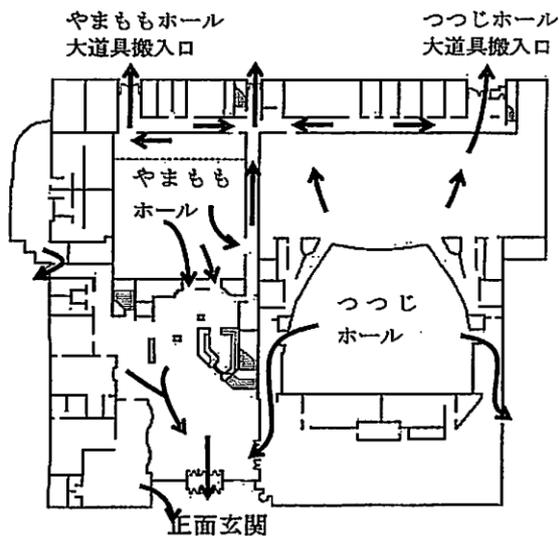
 ご安全に 

館内避難経路(非常口)案内図

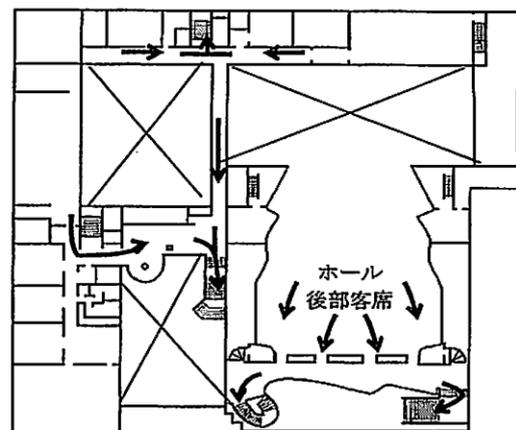
非常時の避難

1. 地震、火災等が発生した場合は、会館側の指示に従って安全な場所へ避難してください。
なお、エレベーターは、危険ですので使用しないでください。
2. 避難経路図は電話台の所に取付けてありますので確認してください。
3. 1階の「つつじホール」、「やまももホール」の大道具搬入口の開放は舞台係員が行います。
4. 3階の救助袋の取り扱いは、会館係員が行います。

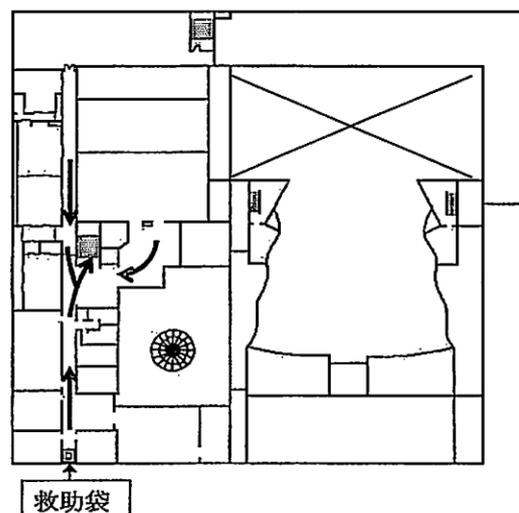
1階



2階



3階



◎避難時は愛知地区幹事の
指示に従い避難してください。