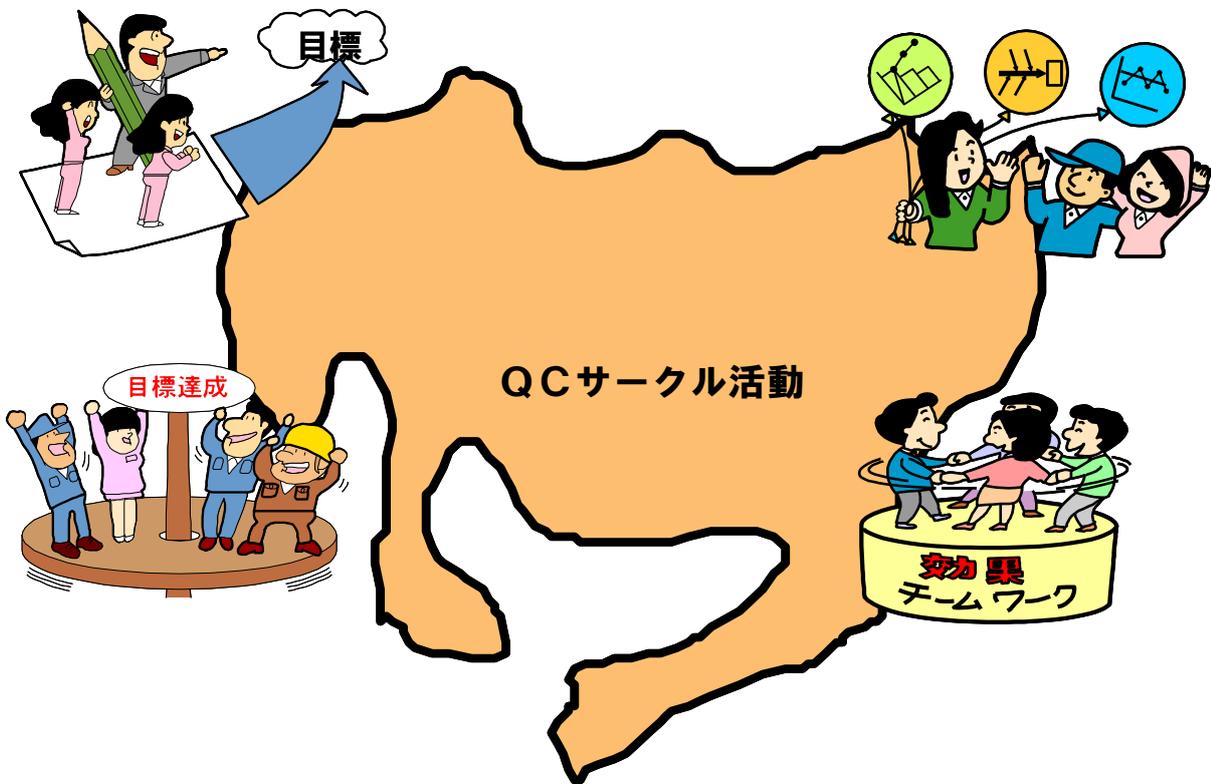




第6703回
QCサークル 東海支部愛知地区
カキツバタ大会

大会テーマ

『 発表を体験しサークル活動の成功事例を見て、
みんなで成長しよう! 』



と き： 2025年5月15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

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：『 サムライを育てる ー最強の職場づくりー 』

フルセットコンサルティング代表

古里 和敬 氏

6.	体験談発表プログラムと発表概要(聴きどころ)	・・・	P6~8
7.	参考資料（一覧）		
7-1	改善事例審査 着眼ポイント	・・	P9,10
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社	・・・	P11
7-3	QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	・・・	P12,13
7-4	「QCサークルの本部登録」について	・・	P14
7-5	カキツバタ大会参加会社一覧	・・・	P15
7-6	災害発生時の注意・お願い事項	・・	P16
7-7	避難経路図	・・・	P17

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. 今大会の体験談発表は全てもちのきホールにて行われます。
 - ・ 製造の事例11事例、事務・販売・サービスの事例2件、計13事例尚、同時開催の改善Fes（くちなしホール）へは改善Fesへの参加を申込みされた方以外はご参加いただけませんので、ご了承ください。

午前	午後
製造事例：5件 事務・販売・サービス事例：2件	製造事例：6件

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。

★昼食について

3. もちのきホール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。
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. 全てのプログラムが終了しましたら参加券の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

発表件数	改善事例…13件[製造11件、JHS(事務・販売・サービス)2件]		
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 ~ 9:13	8分	・お知らせ
4	9:13 ~ 9:15	2分	・会場世話人紹介・発表要領説明
5	9:15 ~ 10:18	63分	・改善事例発表（製造3件）
6	10:18 ~ 10:31	13分	・休憩
7	10:31 ~ 11:55	84分	・改善事例発表（製造2件、事務・販売・サービス2件）
8	11:55 ~ 12:50	55分	・昼食・休憩
9	12:50 ~ 13:53	63分	・改善事例発表（製造3件）
10	13:53 ~ 14:06	13分	・休憩
11	14:06 ~ 15:09	63分	・改善事例発表（製造3件）
12	15:09 ~ 15:20	11分	・休憩（講演準備）
13	15:20 ~ 16:20		講演会 テーマ：サムライを育てる ー最強の職場づくりー フルセットコンサルティング代表：古里 和敬 氏
14	16:20 ~ 16:40	20分	・表彰式（改善事例表彰・準備含む）
15	16:40 ~ 16:45	5分	・閉会挨拶

総合司会	山下 美香（トヨタ紡織(株)）
------	-----------------

〔体験談発表司会者・世話人〕

担当枠	世話人・会社名
午前の部 製造部門：5件 事務・販売・サービス部門：2件	渡部 正光（アイシン機工(株)）
	望月 寛真（アーレスティ(株)）
午後の部 製造部門：6件	内藤 新治（フタバ産業(株)）
	坂口 光将（豊臣機工(株)）

■ 講演の紹介 ■

【テーマ】 サムライを育てる ー最強の職場づくりー

講演：古里 和敬 氏

フルセットコンサルティング代表 元 トヨタ自動車九州株式会社

〈講演内容〉

指示待ち部下が多いのはなぜ？、モチベーションはどうしたら上がる？
わかっているけど出来ないのはなぜ？ QCサークルがなぜ盛り上がらない？
といった観点を中心に具体的な事例を交えてお話しいただきます。
また皆さんからの質問に答える時間も設けますので、この機会に
職場の活性化とQCサークル活動のヒントを得ていただければと思います。



【PROFILE】

1963年

- ・ 生まれ 山口県下関市出身

1984年

- ・ 富士通テン株式会社入社(現デンソーテン株式会社)
- ・ 品質管理部にて、自動車メーカー純正オーディオ担当
- ・ 海外支援などの業務に従事

1993年

- ・ Toyota Motor Sales U.S.A., Inc.
(米国トーランス市) 駐在

1999年

- ・ 帰国

2000年

- ・ トヨタ自動車九州株式会社入社
- ・ 品質保証部、品質管理部、組立部に従事

2021年

- ・ 57歳で早期定年退職
- ・ 個人事業主として、コンサルタントを開始 現在に至る

体験談発表プログラム（もちのきホール）

★午前の部 製造部門：5件、 事務・販売・サービス部門：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
101	9:15～ 9:36	製造	(株)オティックス高岡	マイルド	フジオカ アキラ 藤岡 央	コウシュウハヤキイ イジョウカイスウ ボクメツ スタッド高周波焼入れにおけるコイルタッチ異常回数の撲滅
102	9:36～ 9:57	製造	日本車輛製造(株)	シービーナイン CP9	イトウ マサヒデ 伊藤 昌秀 オオタ ホムラ 太田 帆邑	テッドウシャリョウ テンジョウ トリツケコウスウ テイゲン 鉄道車両の天井パネル取付工数の低減
103	9:57～ 10:18	製造	トヨタ自動車(株)本社工場	ゼンシンクウ 全真空	ヤマダ トシヒロ 山田 敏弘	タノウコウイクセイ シュウジュクケイカク ジンソクカ 多能工育成における習熟計画の迅速化
	10:18～ 10:31	13分	休憩			
104	10:31～ 10:52	製造	アイシン高丘(株)	ゼロ	クニタケ ショウヘイ 國武 翔平 トキワ 常盤 みなみ	ゴウ ハグコウカンジカンタンシュク フカジカンテイゲン デフ33号刃具交換時間短縮による負荷時間低減
105	10:52～ 11:13	製造	(株)豊田自動織機	ナ ア 成り上がり	イシハラ マサヤ 石原 雅也	ベンキョウカイ オウエンシャ ～勉強会で応援者レベルアップ!!～ テサキョウコウテイ イジョウテイゲン 手作業工程におけるネジこ異常低減
106	11:13～ 11:34	事務 販売 サービス	トヨタ生活協同組合	センギョウシンセンギミ 鮮魚新鮮組	ウキス ケンタ 浮須 健太	サカナヤ ゴクジョウ ショクタク ～魚屋がつくる極上のうなぎを食卓に～ ウリアゲダカ うなぎの売上高アップ
107	11:34～ 11:55	事務 販売 サービス	(株)シンテックホズミ	ベスト BEST	スズキ ヒトシ 鈴木 仁士	ガイチュウコウ プリン ウ ワタ ボクメツ 外注加工部品の受け渡しミス撲滅
	11:55～ 12:50	55分	お昼休憩			

★午後の部 製造部門：6件

108	12:50～ 13:11	製造	トヨタ車体(株)	ヤ べんり屋	イワタ シンイチ 岩田 晋一	ムジン ウンバンセツビ テンケンサギョウ オ コウスウテイゲン 無人運搬設備の点検作業に於けるロス工数低減 ダレ ラク ディーアンドアイシテン ショクバ ミライ ～誰もが楽に♪D&I視点で職場に未来を!～
109	13:11～ 13:32	製造	トヨタ自動車(株)	スラリー	ヒガシグチ フウヤ 東口 楓耶 ハラカワ ショウイチ 原川 翔一	テムカンサツマエジュンビコウテイ カイゼン TEM観察前準備工程の改善 ヨ アツ シン メザ 『寄せ集めから真のチームを目指して』
110	13:32～ 13:53	製造	豊田合成(株)	ソウサク	フクオカ ミキ 福岡 美希	コウテイ フリョウテイゲン ミチ フードモール工程キズ不良低減への道
	13:53～ 14:06	13分	休憩			
111	14:06～ 14:27	製造	(株)松尾製作所	ビーディー BD	ハナイ モエ 花井 萌	ジドウ キ テイ ヘ ワッシャーウエーブセツチング自動機のチョコ停を減らそう!
112	14:27～ 14:48	製造	トヨタ紡織(株)	プロボウラー	サイトウ アキヒト 齋藤 章人	イチチ ダンケツ ワカテ ツム ショウ カツドウ 一致団結! 若手とベテランを紡ぐ小チーム活動! エーティーエフコウテイナツインイジョウボクメツ チョウセン ～ATF工程捺印異常撲滅への挑戦～
113	14:48～ 15:09	製造	(株)豊田自動織機	ビック ボス BIG BOSS	カニエ タケン 蟹江 虎司	マ ツ ジ クロスオーバーパイプインシュレーター巻き付け時 ヌ オ ボクメツ グラスウール抜け落ちの撲滅
	15:09～ 15:20	11分	休憩（講演準備含む）			
	15:20～ 16:20	60分	講演会（フルセットコンサルティング代表：古里 和敬 氏） フルサト カズタカ			
	16:20～ 16:40	20分	表彰式			
	16:40～ 16:45	5分	閉会式			

発表の聴きどころ

★午前の部 製造部門：5件

発表No.101	マイルド	サークル
(株)オティックス高岡		
テーマ スタッド高周波焼入れにおけるコイルタッチ異常回数の撲滅		
【聴きどころ】 QCサークル活動はしているが自分が携わっていない作業は、よく知らない、そんなサークル員を、若手2人がまとめ引っ張り、上司ベテランさんの助言を受けながら、現地現物で試行錯誤し、対策を進め成果を出しサークル員全員でレベルアップを図った事例です。		

発表No.102	CP9	サークル
日本車輛製造(株)		
テーマ 鉄道車両の天井パネル取付工数の低減		
【聴きどころ】 本活動では、これまで当たり前とっていたことに対してメスを入れ、組織の壁を越えて他チームに協力を依頼し、共に知恵を出し合いながら活動を進めて行きました。活動を通じて、コミュニケーションの大切さを体現した事例です。		

発表No.103	全真空	サークル
トヨタ自動車(株)本社工場		
テーマ 多能工育成における習熟計画の迅速化		
【聴きどころ】 少人数職場の育成課題に対処するべくベテランが7年ぶり43歳でテマリーダーとなり、QCが得意な若手と共に主導しました。あえてベテランに任せた事で育成面の気付き、一段階高いレベルへの挑戦、QC検定2級範囲の手法を活用した画期的な事例です。		

発表No.104	ゼロ	サークル
アイシン高丘(株)		
テーマ デフ33号刃具交換時間短縮による負荷時間低減		
【聴きどころ】 本社工場には今回取り上げたデフ33号ラインと同型ラインが約15ライン有り、刃具交換による非可動時間が大きく占めている為、今回の改善を展開すれば大きな効果が見込まれる。改善するための改善のために自分たちで勉強し経験のない新しい事をやりとげた。		

発表No.105	成り上がり	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ ～勉強会で応援者レベルアップ！！～ 手作業工程におけるネジこ異常低減		
【聴きどころ】 私たちのサークルは応援者の比率が高く、会合もなかなか盛り上がらないサークルでした。このままではいけないと思い応援者を巻き込んだ活動にする為、知らないからつまらないを知ってるから楽しいに変化させることに挑戦した事例です。		

★午前の部 事務・販売・サービス部門：2件

発表No.106	鮮魚新鮮組	サークル
トヨタ生活協同組合		
テーマ ～魚屋がつくる極上のうなぎを食卓に～ うなぎの売上高アップ		
【聴きどころ】 メグリア伝統の炭焼きうなぎの売上が低迷。メンバー全員で何とかしたいと取組んだ事例です。お客様に喜んで頂くため、試行錯誤しこれまでの概念を変える取組みとして「魚屋のうなぎ・うなぎ重」を作り上げました。メンバー全員の自信と成長に繋がりました。		

発表No.107	BEST	サークル
(株)シンテックホズミ		
テーマ 外注加工部品の受け渡しミス撲滅		
【聴きどころ】 困り事に対し、できることをコツコツ積み上げて改善してきました。ベテランの多いサークルで議論を進めていく中で、メンバーの発案で「ナイスQCポイント」や「ベストQC賞」といった取り組みを採用し、積極的な発言を促して、議論を活性化させた事例です。		

発表の聴きどころ

★午後の部 製造部門：6件

発表No.108	べんり屋	サークル
トヨタ車体(株)		
テーマ	無人運搬設備の点検作業に於けるロス工数低減 ～誰もが楽しくD&I視点で職場に未来を！～	
【聴きどころ】 若手がいない少数精鋭のサークルで、意欲向上と新技術に苦手意識のある状態から、再雇用者となったメンバーの困りごとをきっかけに将来の事に目を向けました。 デジタル化と高齢者視点を取り入れた改善により、新しい知識と向上意欲が上がった事例です。		

発表No.109	スラリー	サークル
トヨタ自動車(株)		
テーマ	TEM観察前準備工程の改善 『寄せ集めから真のチームを目指して』	
【聴きどころ】 私達は次世代電池開発の為、多様な経歴を持つメンバーで新設されたサークルです。 電池経験が浅く改善に消極的だったベテランが、若手の積極的な行動に刺激され、アイデア性の高い改善で問題を解決しながら改善ノウハウを若手に伝承し、育成に繋げた事例。		

発表No.110	ソウサク	サークル
豊田合成(株)		
テーマ	フードモール工程キズ不良低減への道	
【聴きどころ】 「今迄こんなキズなかった」という一言から始まり、異動1年目のリーダーが全員とコミュニケーションを取り、強い決意で、細かく現状把握する等、キズの原因を突き止め、関係部署の協力も得ながら、目標達成と若手のサークル能力とチームワークが向上した。		

発表No.111	BD	サークル
(株)松尾製作所		
テーマ	ワッシャーウエーブセッティング自動機のチョコ停を減らそう！	
【聴きどころ】 停滞していたサークルにフレッシュマン2人を初リーダーに選任し持ち前の明るさで指揮を取る。 新設備を残業なしで生産へ向け改善に挑む。 行き詰った時はベテランの意見や他部署と連携を取り、周囲を巻き込み一致団結しサークルレベルを向上させた事例です。		

発表No.112	プロボウラー	サークル
トヨタ紡織(株)		
テーマ	一致団結！若手とベテランを紡ぐ小チーム活動！ ～ATF工程捺印異常撲滅への挑戦～	
【聴きどころ】 サークルの弱みである、X軸を向上するために中堅メンバーがキャプテンとして若手とベテランを紡ぐ架け橋となり、三人一組のチームで各ステップを上手く回しました。 サークル一丸となって成長していき、慢性不具合である『捺印異常撲滅』に挑戦した事例です。		

発表No.113	BIG BOSS	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ	クロスオーバーパイプインシュレーター巻き付け時 グラスウール抜け落ちの撲滅	
【聴きどころ】 グラスウールは有害物質ではありませんが、作業者は皮膚に付着した際の『チクチク』とした不快感と戦いながら作業していました。 半ば諦めかけていた問題を、『言語化能力向上』と『QC的思考方勉強会』を2本の柱とすることで解決できた事例となります。		

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 [問題解決型]

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 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 改善事例審査着眼ポイント[課題達成型]

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、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 ◇各ステップでは5ゲン（現場・現物・現実・原理・原則）に基づく活動が徹底されている ◇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テーマの選定	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	（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(ふかん)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、活動計画の作成	現状把握の的確さ、目標と計画が理に合っているか	（10点）	設定された目標および活動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
③攻め所の明確化	ありたい姿と現在の姿（現状把握）のギャップを明確にして、どこを重点として方策案を検討していくのか“攻め所”を明確化する	（10点）	どこに重点をおき、方策案を検討していくつかの「攻め所」（着眼点）を明確にしている（例えば、「攻め所選定シート」を用いて行っている）
④方策の立案	攻め所に焦点を当て、目標達成可能と思われる方策案（アイデア）を多く出しているか		④-1.従来の仕事のやり方、慣習や実現性ととらわれず、発想を広げて、目標達成が可能と思われる方策案（アイデア）を自由奔放にたくさん出している ④-2.選り出された方策について、期待効果の高い順に順位を定められている
⑤成功シナリオの追求と実施	方策を実施させるシナリオを具体的に検討して、障害・悪影響を排除の上、成功シナリオを実施しているか	（20点）	⑤-1.期待効果の大きい順位の方策から具体的なシナリオを検討している ⑤-2.予測値と目標値を比較して目標達成の可能性をチェックしている ⑤-3.シナリオの実施によって考えられる障害や悪影響が予測された場合は、回避策や事前防止策を検討している ⑤-4.利害損得や実現性、前提条件などを含めて総合評価し選定している ⑤-5.成功シナリオの実施計画を立てて、実施している
⑥標準化と管理の定着	効果が元に戻らないように、効果のあったシナリオの維持・管理する方法を検討・実施し、効果の維持を確認しているか	（5点）	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
●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）	◇テーマの選定・攻め所と目標設定・活動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	【20点】	
	・全員参加/役割分担/連携活動等の工夫があるか	（15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に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
	・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か		
	・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		
●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	（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や仕掛けが構築され、事例を通して実績も上がっている
●運営面で次の改善活動に繋がるものであったか			
【発表の方法（表現力）】	●ストーリーは、わかりやすいか	【20点】	
	・専門用語・技術はわかりやすく説明されているか	（10点）	◇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 ◇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 ※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
●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、好感がもてる発表をしているか	（10点）	◇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 ◇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
【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）での取り組み（手法活用、活性化の工夫など）があるか	加減最大 【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
●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、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	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 ・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 ←程度、許容範囲はどこまで？個人差が生じやすい ・サークル運営の考え方・スローガン・役割などと活動事例との不整合 等
●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			

・「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	050-3131-0525	トヨタ車体(株)	090-6393-7005
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)	052-603-9189	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	050-1738-5625	大豊工業(株)	0565-28-2055
(株)東海理化	0587-95-5211	豊臣機工(株)	0566-57-4241
トヨタ自動車(株)	090-6393-9967	日本車輛製造(株)	052-882-3321
(株)豊田自動織機	0566-21-9692		

【お問い合わせ先】

2025年度 愛知地区地区長会社

愛三工業株式会社 品質保証部 品質統括室	幹事長	尾崎 洋	TEL : 0562-48-6258	〒474-8588 愛知県大府市共和町1丁目1番地1 E-MAIL : kenichi_koga@aisan-ind.co.jp
	事務局	古賀 賢一 津代 真子 山内 裕美	FAX : 0562-48-6476	

※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.aisin-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
<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
TEL 0563-35-3862
<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
〒473-8501 愛知県豊田市高丘新町天王1番地
TEL 050-3154-8502
<https://www.at-takaoka.co.jp/>

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
〒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。

自動車事業成長
繊維機械
コンプレッサー
ニック挑単
物流摩可

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会社



TOYODA GOSEI

〒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：名古屋市中区東横1-1-1
アーバンネット名古屋ネクスタビル
<https://www.ngkntk.co.jp>

環境 安心 豊かな生活を
お届けする



FUTABA
フタバ産業株式会社
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



豊臣機工株式会社
Toyotomi Kiko Co.,Ltd.

本社 愛知県安城市今本町東向山7番地
TEL 0566-97-9131(代)
<https://www.toyotomi-kiko.co.jp>

車

日本車輛製造株式会社

本社：愛知県名古屋市熱田区三本松町1番1号
<https://www.n-sharyo.co.jp/index.html>

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!

Webサイトはこちらから ▶ https://juse-qcch.juse.or.jp/qcc_Honbu/

大会の発表・聴講申込みもWebサイトからお申込みください!

「QCサークル本部登録」のWebサイトから「QCサークル全国大会・選抜大会」の各種お申込みと資料提出が可能です。大会へのご参加は、Webサイトからお申込みください。

メリット1

大会の参加券・請求書を
Web上で
ダウンロードできます!

メリット2

QCサークル本部登録がない方でも、
Webから
大会の申込みができます!

メリット3

大会の発表資料を
Web上で
アップロードできます!

第6703回 カキツバタ大会 参加企業一覧表

(敬称略ご了承ください)

No.	会社名	人数
1	DOWAサーモテック株式会社	1
2	JFEスチール株式会社	5
3	TABMEC株式会社	4
4	TIメカテクノ株式会社	1
5	株式会社アーレスティ	3
6	株式会社アーレスティダイモールド浜松	1
7	株式会社アイシン	5
8	アイシン高丘株式会社	11
9	株式会社アイシン・ロジテックサービス	1
10	アイチセラテック株式会社	2
11	株式会社アドヴィックス	2
12	イツミ工業株式会社	1
13	オークマ株式会社	10
14	株式会社オティックス	7
15	株式会社カワタ金属	1
16	サンエイ株式会社	2
17	株式会社ジェイテクト	4
18	シヤトコエンジニアリング株式会社	3
19	株式会社シンテックホズミ	5
20	株式会社ダイフク	4
21	ティーシーオブシード株式会社	1
22	株式会社デンソー	17
23	株式会社デンソーエアシステムズ	1
24	トーハツマリーン株式会社	1
25	トヨタ自動車株式会社	57
26	トヨタ車体株式会社	16
27	トヨタ生活協同組合	7
28	トヨタ紡織株式会社	29
29	株式会社ニッセイ	5
30	フジアルテ株式会社	10
31	フタバ産業株式会社	20
32	ブラザー工業株式会社	1
33	ライトアップコンサルティング株式会社	2
34	愛三工業株式会社	5
35	愛知電機株式会社	3
36	天野エンザイム株式会社	1
37	大高精工株式会社	1
38	小島プレス工業株式会社	5
39	株式会社昭和	2
40	住友理工株式会社	1

No.	会社名	人数
41	大豊工業株式会社	5
42	大豊精機株式会社	2
43	株式会社高木製作所	1
44	株式会社東海理化	9
45	東洋紡株式会社犬山工場	4
46	豊田合成株式会社	17
47	株式会社豊田自動織機	30
48	豊臣機工株式会社	6
49	日東工業株式会社	8
50	日本車輛製造株式会社	34
51	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	12
52	株式会社平岩鉄工所	3
53	株式会社松尾製作所	7
54	三菱電機株式会社	1
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		
参加企業(団体)数計		54
(オンデマンド含む)参加人数計		397

『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】

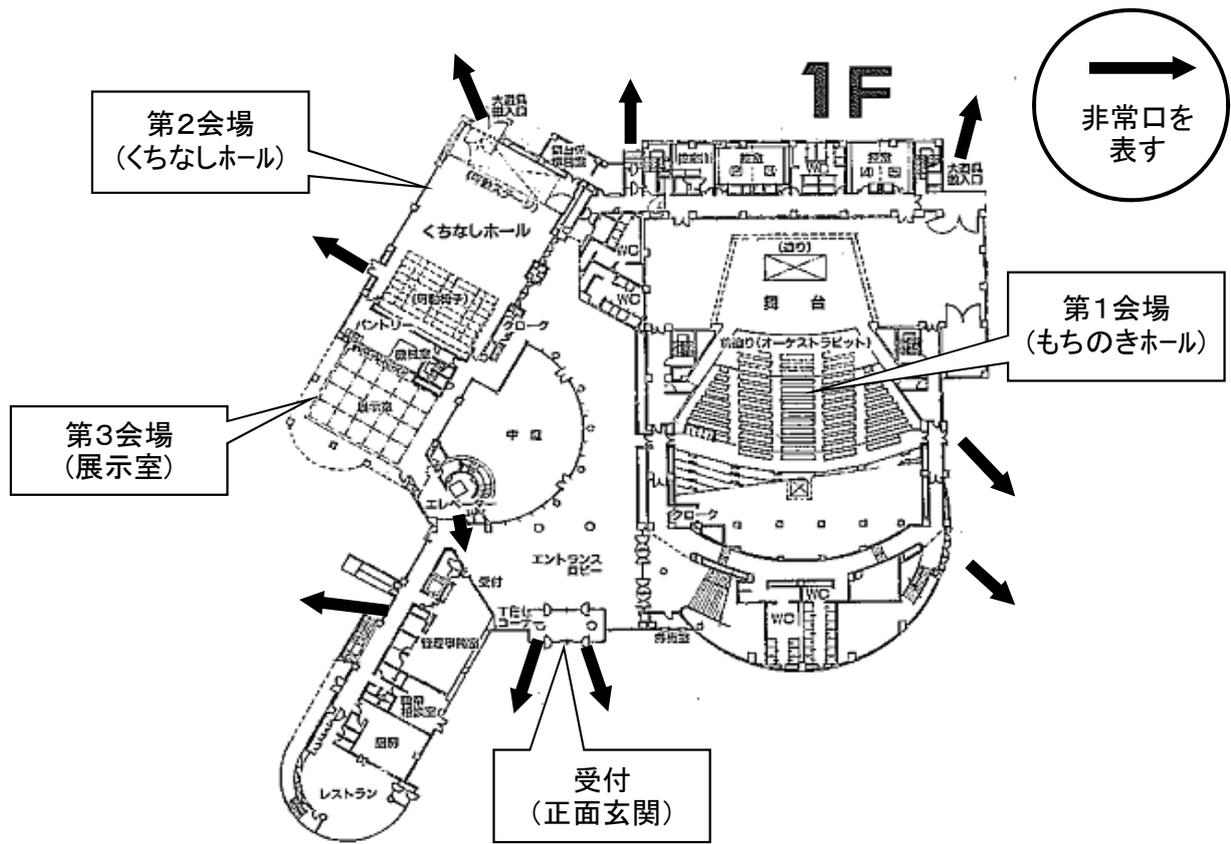
- (1) 先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2) 周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3) 避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4) 会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5) エレベータを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

🔒 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



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。

