

第6618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 : 2025年 4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

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

★ 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（3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
第3会場（研修室）：管理・監督者による推進の進め方	11
★ 講 演	12
テーマ：主体性を持ち行動できる状況づくりを考える ～教育現場の授業改善からのヒント～ 至学館大学 健康科学部 体育科学科 上島 久明氏	
★ 参考資料	
改善事例審査着眼ポイント	13
QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	14～16
QCサークル本部登録のご案内	17
いきいき事例研究大会参加企業一覧	18
災害発生時の注意・お願い事	19
館内避難経路	20

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会場毎に6件、6件、5件
 - ② 事務・販売・サービスの事例は、第2会場（最後の2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。）

▼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回一つの質問でお願いします。

★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で行います。
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

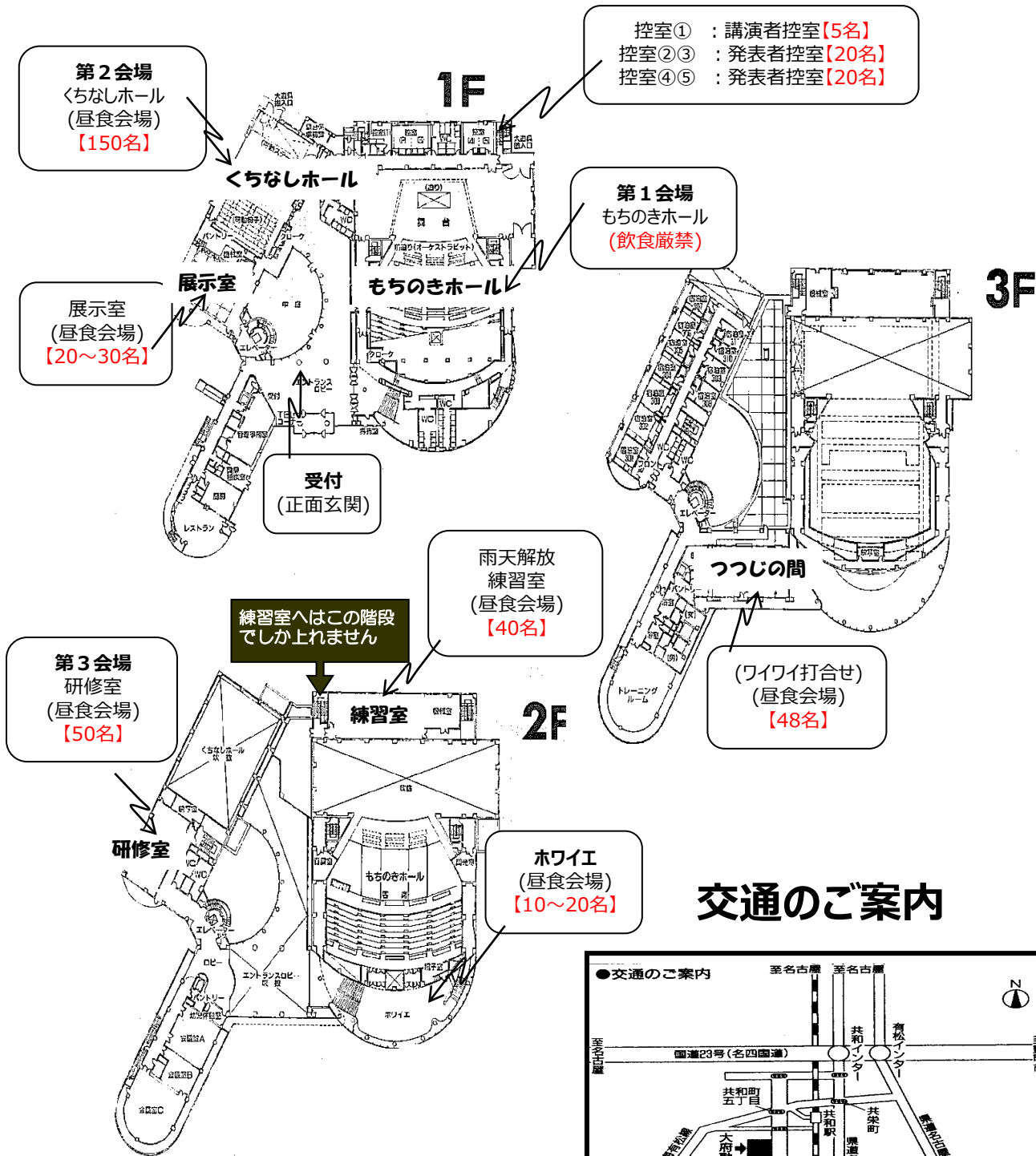
8. 何か不明な点がありましたら大会事務局、大会世話人、または受付までお申し出ください。
（愛知地区幹事の首掛け名札を付けた人に聞いてください）。
9. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。
10. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。
11. 自社以外の写真撮影は、一切ご遠慮願います。
※ 自社撮影について：撮影許可証が、撮影者指定席にありますので
その場所で許可証を付けて撮影してください

発表会場・昼食会場 案内図

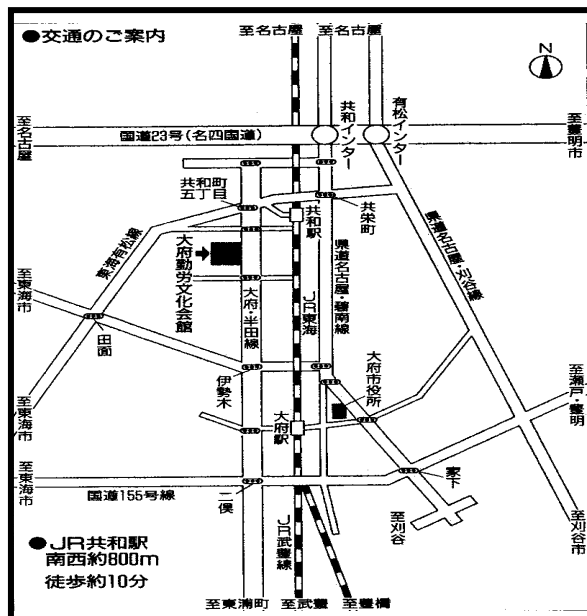
【公共交通機関(J R)のご案内】

共和駅は、特別快速と新快速は、停車しませんので、ご注意願います。

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。



交通のご案内



〈会場〉 愛三文化会館
住所：大府市明成町1-330
Tel：0562-48-6151
JR共和駅から徒歩約15分

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～ 9:15	10分 地区活動PR
4	9:15～ 9:20	5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	9:25～11:57	152分 体験談発表（6事例、6事例、5事例） ※途中で約10分間の休憩あり
7	11:57～13:00	63分 昼食・休憩・会場移動
8	13:00～14:40	100分 事例で学ぼうワイワイ研究会（第1、第2、第3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 第3会場：管理・監督者による推進の進め方
9	14:40～14:55	15分 会場移動
10	14:55～15:55	60分 講演テーマ：主体性を持ち行動できる状況づくりを考える ～教育現場の授業改善からのヒント～ 講 師：至学館大学 健康科学部 体育科学科 上島 久明 氏
11	15:55～16:15	20分 体験談表彰式
12	16:15～16:20	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)	福崎 由衣 (愛知製鋼株)

〔 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)	細川 直次 (株)アイシン
	山本 哲治 (フタバ産業株)
第2会場 (くちなしホール)	前田 義人 (トヨタ自動車株)
	熊谷 哲也 (株)デンソー
第3会場 (研修室)	内藤 新治 (フタバ産業株)
	岩瀬 洋一 (株)アイシン

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)	Strong	柴田 せりな	やさしい工程づくり
102	9:50 ～ 10:11	トヨタ紡織(株)	ロジスティックス	近藤 葉月	生涯現役! 重量物の台車運搬作業撲滅への挑戦 ～シニアも活躍できる『いきいき』職場づくり～
103	10:15 ～ 10:36	愛知製鋼(株)	ヤッターマン	辻 将希	道をひらく! 事業所安全支援 鋼片工場通路デッキフラット・ストレート化対策
10:36～10:46 小 休 憩					
104	10:46 ～ 11:07	(株)豊田自動織機	スマッシュA	諫山 樹	溶接工程におけるエンジンマウントナット内 スパッタ付着の低減
105	11:11 ～ 11:32	(株)アイシン・ロジテックサービス	ポリバレンタ	都築 知也	出荷コンベア投入時の引っ掛かり撲滅
106	11:36 ～ 11:57	(株)デンソー	チャレンジ	片野 佳人	カップ接合部漏れ不良撲滅 ～モグラたたきからの脱却～

〔発表概要〕

発表No.101

トヨタ自動車(株) Strong

今まで、エンジン組付けラインでは「当たり前」に行っていた作業。実は力の弱い女性目線で見ると負荷の高い作業となっていました。メンバーの困りごとを、ダイバーシティの観点で考える事で「誰にでもやさしい工程づくり」を行った改善事例です。

発表No.102

トヨタ紡織(株) ロジスティックス

シニア層が多い職場で若手と世代間ギャップを解消するため、本活動前にコミュニケーション活動を実施。シニアと若手の想いを共有できる環境をつくり、シニアの困り事をテーマに誰もが活躍できる『いきいき』職場づくりに取り組んだ事例です。

発表No.103

愛知製鋼(株) ヤッターマン

協力事業所への支援を第一に考え、安全性・利便性を両立させた改善事例です。チームリーダーである辻君が前職の経験を活かし考え相手の気持ちを思い、作業者との対話・目線で「おもしろい」を大切に活動し、皆で伝え、協力し合って成長した事例です。

発表No.104

(株)豊田自動織機 スマッシュA

答えは必ず現場にあります。現地・現物で現象把握を行い社外工場との現場の違いを調査し、真因にたどり着くことができました。さらに活動で判った事を社内外へフィードバックすることができました。僕たちの知恵の詰まった活動を是非、聴いてください。

発表No.105

(株)アイシン ポリバレンタ

反対直との連携が上手く出来ず計画通りに進められなかったが、リーダーの機転により「QC活動共有ボード」を作成して運用をする事で、メンバー全員が現在の進捗状況や実施事項などを把握し易くなった為、メンバー全員参加で活動を進める事が出来た事例です。

発表No.106

(株)デンソー チャレンジ

今回の活動では半ば諦めかけていた不良に対し、ベテランの知恵と若手の発想力で解決した事例です。また、絶対にやり切る覚悟として「鉄の掟」を決め活動を進め、再発を繰り返さない標準化までたどり着けた事は良い経験であり、成長を実感できたポイントです。

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
201	9:25 ～ 9:46	フタバ産業(株)	ツナ	安藤 博安	流れない製品を流れるように ～目指せお届け100%～
202	9:50 ～ 10:11	愛知製鋼(株)	MAG	川崎 裕二	組立溶接機 ウェイト治具清掃時間の短縮 ～らくらく自動清掃機能への挑戦～
203	10:15 ～ 10:36	(株)豊田自動織機	たけのこ	田村 篤志	7 s P I ⑨ライン端面クーラント装置切粉回収作業の根絶 ～切粉を制すものは加工を制す～
10:36～10:46 小 休 憩					
204	10:46 ～ 11:07	(株)アイシン	Wマミーズ	志賀 亜矢子	ハーネス作製工程の導通チェック 3F撲滅！ ～ママたちだってできるじゃん～
205	11:11 ～ 11:32	愛三工業(株)	多様性会	平埜 翔太	ファイル探索時間の低減で日常業務を快適に！
206	11:36 ～ 11:57	豊臣機工(株)	Safety Ranger	藤田 加奈美	ムダ排除による印刷枚数低減！ ～若手のスキルアップと共に～

〔発表概要〕

発表No. 201

フタバ産業(株) ツナ

活動1年の若いサークルですが、平均年齢は高めです。生産が忙しく、メンバー全員が無理だと諦めていた事への挑戦を行いました。今回、メンバー全員が作業しやすくする環境につながる活動を行い、人に優しい現場にできたと思います。

発表No. 202

愛知製鋼(株) MAG

私たちの職場はインプラント等に使用される歯科用磁性アタッチメント、【マグフィット】製造しています。転属1年目の経験の浅い私が、対策に失敗しながら新たなひらめきにより自分たちの力だけでなく他部署を巻き込んで対策した事例です。

発表No. 203

(株)豊田自動織機 たけのこ

活動歴3年のサークルで全員参加で楽しく活動をモットーにサークル員のレベルアップ、そしてより安全な職場作りを目指し多くの人の知恵をかり活動してきました。失敗しましたがあきらめずに取り組みより作業しやすくてきた事例です。

発表No. 204

(株)アイシン Wマミーズ

仕事と家庭を両立しているママさんたちが、久しぶりのQCサークル活動に自信なく取り組んでいく中で、少しずつ積極さを持ち始め改善に結び付けました。上司や関係部署を巻き込みながら、自分たちの困りごとにチャレンジした事例です。

発表No. 205

愛三工業(株) 多様性会

課全体を巻き込むテーマであり、活動に理解を得ることに苦労した。活動前は「今のままでも困っていない」という人もいたが、活動後に「便利になった、ありがとう」と言われ達成感を感じた。難しいテーマだったが生成AIを活用することで目標達成できた。

発表No. 206

豊臣機工(株) Safety Ranger

ベテラン、若手の融合サークルです。やりにくさ吸い上げから若手をテーマリーダーとし積極的に取り組み今までの考え方を一新し、ムダ排除に向け関係部署と連携し成果に繋がりました。合わせて若手のスキルアップに繋がった事例です。

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	(株)豊田自動織機	プロフェッショナル	名古屋 優	～設備のプロフェッショナルは本質を見逃さない～ GD第二クランクライン スラスト面粗さ不良の撲滅
302	9:50 ～ 10:11	豊田合成(株)	4WD	寺澤 凜	離型剤補充時の身体への負担低減 ～『安全最優先！』職場に潜む危険リスク撲滅～
303	10:15 ～ 10:36	トヨタ紡織精工(株)	プラン	神毛 雄一郎	グリス欠発生の撲滅 -品質・安全への挑戦-
10:36～10:46 小 休 憩					
304	10:46 ～ 11:07	トヨタ自動車(株)	フルーツオーレ	唐川 友希	乗務員さんの困りごと対策 “出荷パレット引取時の安全性向上”
305	11:11 ～ 11:32	愛知製鋼(株)	やろうず	山口 英太	クロップくつつきをなくせ ～全員参加で故障休止低減活動～

〔発表概要〕

発表No.301

(株)豊田自動織機 プロフェッショナル

私達のサークルはQC手法を上手く使えませんでした。今回のテーマは新人をターゲットにし、中堅・ベテランとタッグを組みQC手法を実践することでレベルアップを図りました。対策では本質を見逃すことなく、的確な対策を打ち、予知保全に繋げた事例です。

発表No.302

豊田合成(株) 4WD

安全最優先に考え、職場作業を振り返り、危険作業の有無を確認。「自分の身は自分で守る」を目標に人材育成を行い、KY（危険予知）能力の向上を図り、独自のつらさ指数評価表を使用し、安全な離型剤補充方法を考案し、安全で負担の少ない作業を実現しました。

発表No.303

トヨタ紡織精工(株) プラン

初会合で、中々意見が集まらず、困っていました。仲間のアドバイスを受け他のやり方や道具を使うことで解決できました。要因集めの時は、QC活動の経験がないメンバーが多かったので、連関図法を応用しテーマの真因を絞り出した時は本当に嬉しかったです。

発表No.304

トヨタ自動車(株) フルーツオーレ

平均年齢23歳の若手が中心のサークルです。誰かのために！をコンセプトに掲げ、難易度の高い改善を自分たちや仲間の知恵、力を結集し、何度も試行錯誤しながら成果に繋がりました。YOUの視点の大切さを若手と共に学べた改善事例です。

発表No.305

愛知製鋼(株) やろうず

従来よりも大きな製品を製造するにあたり大型な設備改造を行い、立ち上げ時に今まで私たちが対応したことのないトラブルをサークル員全員で考え、原理原則の重要性を学び、様々な人の協力のもと改善した事例となっています。

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：車高調整作業の効率化

トヨタ自動車(株) ストロングサークル

発表者：浅野 旭弘、西田 将哉

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)	：	井上 良一	〔大豊工業(株)〕	
パネラー	：	浅野 旭弘	〔トヨタ自動車(株)〕	発表者
パネラー	：	西田 将哉	〔トヨタ自動車(株)〕	発表者
パネラー	：	松井 貴宏	〔トヨタ自動車(株)〕	PC操作
パネラー	：	奥田 雅史	〔トヨタ自動車(株)〕	上司
パネラー	：	梯 泰輔	〔トヨタ自動車(株)〕	事務局
インタビュアー	：	望月 寛真	〔株アーレスティ〕	
インタビュアー	：	熊谷 賢一	〔愛三工業(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：業務交代における引継ぎ工数の低減

(株)セキソー FAMILYサークル

発表者：石川 竜己

世話人(リーダー)	：	新見 嘉章	〔トヨタ紡織(株)〕	
世話人(メンバー)	：	吉田 勇治	〔アイシン機工(株)〕	
パネラー	：	石川 竜己	〔(株)セキソー〕	発表者
パネラー	：	木下 英之	〔(株)セキソー〕	PC操作
パネラー	：	今井 彩香	〔(株)セキソー〕	上司
インタビュアー	：	坂口 光将	〔豊臣機工(株)〕	
インタビュアー	：	村上 佳一	〔株豊田自動織機〕	
インタビュアー	：	宮内 博	〔愛知製鋼(株)〕	

第3会場：管理・監督者による推進の進め方

テーマ：『気づき』で職場は強くなる！成長を実感できる職場に！

(株)豊田自動織機

発表者：八木 博之

世話人(リーダー)	：	渡辺 玲	〔アイシン高丘(株)〕	
世話人(メンバー)	：	倉橋 理治	〔日本製鉄(株)〕	
パネラー	：	八木 博之	〔(株)豊田自動織機〕	発表者
パネラー	：	小澤 一範	〔(株)豊田自動織機〕	PC操作
インタビュアー	：	花井 章弘	〔小島プレス(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>	文字数 183
対策実施において、これまで同じ人が取り組むことが多く、全員が参加・活躍する雰囲気がありませんでした。しかし、今回はテーマリーダー候補2名をサークル員が支えながら育成することを目標に設定しました。その結果、ベテランと中堅がタッグを組み、サークル全体を盛り上げてくれました。サークル活動を通じて成長を感じることができたという意見が多く寄せられ、有意義な活動となりました。	

(2) 苦労した点

<リーダー>	文字数 161
全員が成長を感じることができる取り組みにするため、メンバーに合った役割を付与する必要がありました。そのため、メンバーそれぞれの特色を把握するために、仕事の負荷や得意なことについて密にコミュニケーションを取りながら進めることが苦労した点です。しかし、その結果としてメンバーのことをよく知ることができ、信頼関係が生まれました。	

<メンバー>	文字数 149
対策品の作製にあたり、プログラミングの知識が必要となりましたが、定期的に勉強会を開催し、メンバー同士で教え合うことで知識や技能を習得することができました。また、対策品を作製するプロセスを事前に検討し、道筋を立てることで、やるべきことが明確になり、計画通りに作製を進めることができたのも良かったです。	

<メンバー>	文字数 166
デジタルツールを作製するにあたり、ベテランからは苦手意識や「難しいのでは」という声上がり、対策品の立案に苦労しました。しかし、中堅がデジタルツールの良さをわかりやすく説明することで、理解を得ることができました。また、中堅のやる気やチャレンジを後押ししたいというベテランの声も上がり、全員でデジタルツールに挑戦することとなりました。	

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

文字数 300

サークル活動前に、テーマリーダーと活動をどのように進めるか、またどのような目標で活動を推進するかについてしっかり話し合うようにしています。現在の活動の目標は、全員が成長を実感することであり、1人1人に役割を付与し、その中から主体的に動いてもらうサポートを行っています。 QC会合を活発化させるため、ディスカッションを行う際はできるだけグループを小さくして実施しています。大人数ではなかなか自分の意見を言えないメンバーも、小グループにすることで積極的に意見を出しやすい環境を作っています。また、会議にはゴールを明確にし、タイムキーパーを決めて時間管理を行うことで、だらだらと進行しないようにしています。	
--	--

「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>	文字数 159
サークルを立ち上げたことで、部署内の困りごとが明確に見えてくるようになりました。これまで個々で抱えていた課題を共有し、解決に向けて話し合う機会が増えたことで、業務の円滑化につながりました。 また、サークルの活動を通じてメンバー同士の交流が深まり、誰に何を相談すればよいかも明確になったことで、業務の効率も向上しました。	

(2) 苦労した点

<リーダー>	文字数 122
サークル活動では、特定の業務に詳しい担当者が1人しかおらず、業務の分担が難しかったため、一部のメンバーに負担が集中しました。また、同じ部署でもそれぞれが異なる業務を担当していたため、部内での情報共有が難しく、全体の認識を揃えるのに苦労しました。	

<メンバー>	文字数 131
手順書や業務一覧表の作成、書類置き場の整理などをチームで進めた結果、引継ぎ工数が大幅に減り、実際の引継ぎ期間も短縮できました。業務の流れが分かりやすくなり、後任への引継ぎもスムーズになった点が良かったです。また、みんなで協力して改善できたことも大きな成果でした。	

<メンバー>	文字数 137
業務引継ぎは早川さんに任されたため負担が集中しました。一方、資料作成は協力して行いましたが、メンバーのスケジュール調整が難しく、集まって意見交換する機会が限られていたため、分担や連携に苦労しました。時間的な制約もあり、慣れない作業に戸惑いながら進めたのが印象に残っています。	

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

文字数 262

会合の時間を事前に決め、なるべく短時間で進行できるようにしています。特に、特性要因図やマトリックスの作成を会合時間内に行うと、メンバー同士が遠慮し合い、発言が少なくなる傾向があります。そのため、これらの作業は会合時間外の「宿題」とし、各メンバーにメモを渡して次回の会合までに考えてもらうようにしています。これにより、発言のし忘れを防ぎ、より多くの意見を引き出すことができます。 さらに、推進者にはなるべく会合に参加してもらうようにしています。推進者が参加することで、メンバーの意識が高まり、チーム内の活気も向上しています。	
---	--

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

管理・監督者による推進

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>	文字数 105
常に自分ごとと考え、日頃から会話をする (サークルに寄り添う) ことでメンバーとの距離が縮まり、なんでも相談できる雰囲気をつくれたことでみんなが目的意識をもって活動に取り組み、やらされ感、苦手意識を克服できたこと。	

(2) 苦労した点

<リーダー>	文字数 101
・みんなの心をどうやったら動かせるか模索したこと。まずは優秀サークルの真似することから始め、自サークルに合った活動を見つけ出したこと。 ・長年、QCは特別な活動という概念を覆すために自分自身を変えたこと	

<メンバー>	文字数 0

<メンバー>	文字数 0

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

文字数 299

■ QCサークル活動においては ・問題解決の8ステップや手法はとても大切。しかし、その前に世話人・副世話人・アドバイザー・リーダー・メンバーが、それぞれの立場での役割をまずしっかりと認識し、全うするところから関わらなければいけないと思う ■ 人材育成においては ・QCサークル活動とは、そのための最善の手段。他にうまく人を育てる手段は無い ・日頃から、メンバーが話をしやすい雰囲気づくりをすること 膝を突き合わせ、真摯に意見を聞き、適切なアドバイスを送ること そこから、良好なコミュニケーションを図ることができ、メンバーが成長し、職場のみんなのために！という環境づくりができると思う	
--	--

講師紹介

上島 久明さん



講演テーマ

主体性を持ち行動できる状況づくりを考える

～教育現場の授業改善からのヒント～

【主なプロフィール】

至学館大学 健康科学部 体育科学科 准教授

愛知県名古屋市出身

平成2～平成25年 三重県公立小中学校教員

平成25～令和4年 至学館大学短期大学部 助教 准教授

令和4年～現在 至学館大学 体育科学科 准教授

趣味は旅行

【講演内容】

主体性は教えられて発揮させる能力ではなく、ある状況下に置かれたときに発揮されるものだと考えています。その「ある状況」を構成し、対象者を誘い込むことに意味があると思われます。端的に言えば、自己とモノとの関係性を高めていけば、主体的にかかわらざるを得なくなるというわけです。

教育現場の授業改善も同様で、対象者となる「子ども（学生）」を変えるのではなく「子ども（学生）」の置かれている状況を研究の視点にしていく必要性を論じています。「子ども（学生）」の参加する授業改善を通してQCサークル活動での主体性を持つヒントを展開していきます。

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】		【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
	●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	050-3131-0525	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 FAX : 0565-48-6476	〒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		

※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

<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



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

NIPPON STEEL

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

DENSO



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 RIKI 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、
より良い移動とく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

〒448-0651
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

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



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6618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

2025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	大豊精機株式会社	3	0
2	GKNドライブライン ジャパン株式会社	3	0
3	大同特殊鋼株式会社	9	0
4	株式会社デンソーウェーブ	5	0
5	株式会社松尾製作所	7	0
6	大同メタル工業株式会社	5	4
7	オークマ株式会社	0	1
8	株式会社デンソーエレクトロニクス	3	0
9	住友理工株式会社	9	10
10	TBDロジスティクス株式会社	2	0
11	大豊工業株式会社	7	0
12	株式会社 東海理化	12	0
13	愛三工業株式会社	7	0
14	豊臣機工株式会社	9	0
15	株式会社アドヴィックス	2	0
16	株式会社ジェイテクト	3	0
17	アイシン高丘株式会社	9	0
18	トヨタ車体株式会社	13	0
19	トヨタ紡織株式会社	28	5
20	愛知製鋼株式会社	6	0
21	トヨタ自動車株式会社	28	1
22	フタバ産業株式会社	15	6
23	株式会社アイシン	17	4
24	株式会社 デンソー	13	5
25	株式会社豊田自動織機	28	0
26	豊田合成株式会社	12	3
27	小島プレス工業株式会社	0	5
28	イチビキ工業株式会社	0	1
29	福井ファイバートテック株式会社	2	0
30	JFEスチール株式会社	2	0
31	中部鋼板株式会社	1	0
32	プラザー工業株式会社	2	0
33	ジャトコエンジニアリング株式会社	4	0
34	福田交易	0	1
35	TABMEC株式会社	3	0
36	日本製鉄株式会社	3	0
37	AGC株式会社	0	1
38	アイシンロジテックス株式会社	9	0
39	高周波熱錬株式会社	1	0
40	イズミ工業株式会社	0	1
41	株式会社名張製作所	1	0
42	アイチセラテック株式会社	2	0

No.	会 社 名	会場聴講 人数	オンデマンド 人数
43	天野エンザイム株式会社	1	0
44	株式会社アイチコーポレーション	0	1
45	トヨタ紡織精工株式会社	5	0
46	平岩鉄工所	2	0
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
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		46社	
参加人数		会場	オンデマンド
		293	49

『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。

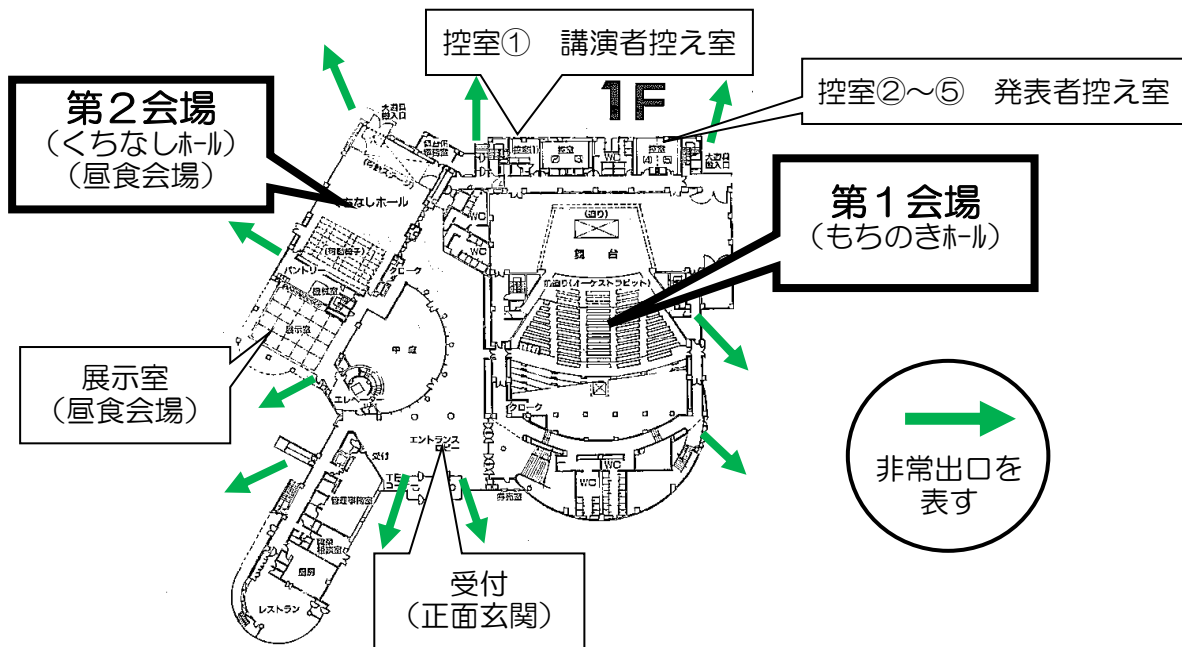
3. 【火災発生時】

- (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) まずは、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。

