第６７０４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　：　２０２５年　６月　１２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） …… 5～9
★ みんなでトークタイム#QC サークル#活性化（１会場もちのきホール）…… 10

★ 参考資料
改善事例審査着眼ポイント …… 11
ＱＣサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介 …… 12～14
ＱＣサークル本部登録のご案内 …… 15
フレッシュ＆チャレンジ大会参加企業一覧 …… 16
災害発生時の注意・お願い事 …… 17
館内避難経路 …… 18

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(製造チャレンジ部門)
・第２会場　午前６件(製造チャレンジ部門)、午後５件(製造フレッシュ部門)
・第３会場　午前６件(製造チャレンジ部門)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/6704fresh-h/
PW：6704_fresh
公開日：5/23(金)～7/13(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でお願いします。
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/8b4TPWAntN
回答期日：6/20(金)

▼オンデマンド配信アンケート
ＵＲＬ：https://forms.office.com/r/92JVB8kJPs
回答期日：7/11(金)

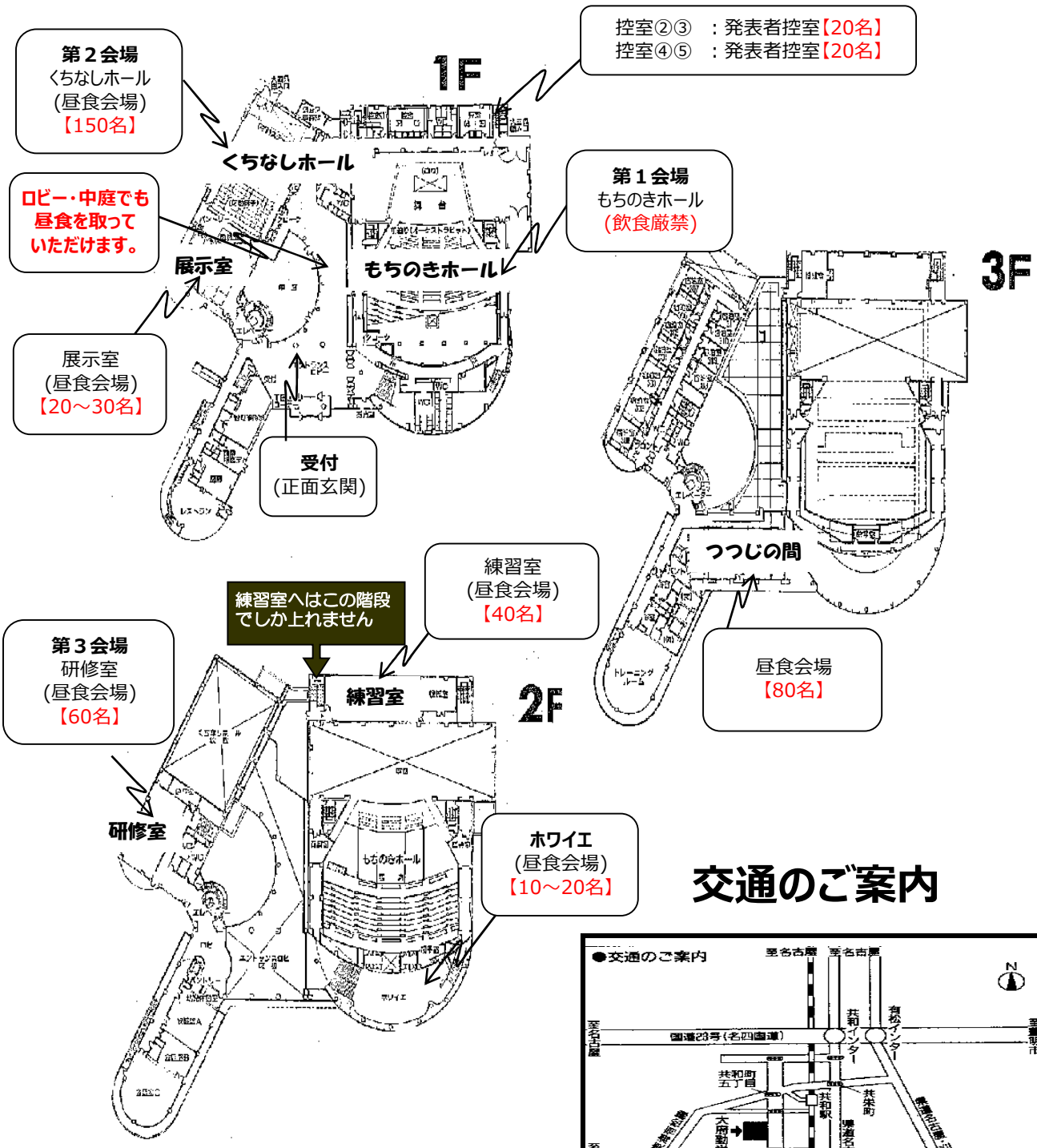
★その他のお願い

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。

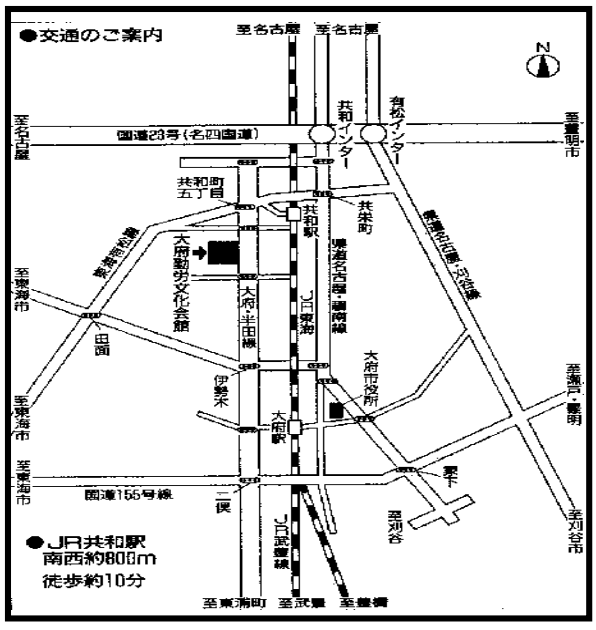
発表会場･昼食会場 案内図

【公共交通機関(ＪＲ)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(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～ 9:15	10分	お知らせ･会場移動
4	9:15～ 9:20	5分	発表司会紹介･発表要領の説明
5	9:20～11:47	147分	体験談発表 （6事例×3会場） ※途中で約１3分間の休憩あり
6	11:47～12:50	63分	昼食･休憩･会場移動
7	12:50～14:54	147分	体験談発表 （5事例×2会場） ※途中で約１3分間の休憩あり
8	14:54～15:04	10分	休憩･会場移動
9	15:04～16:10	66分	【みんなでトークタイム＃QCサークル＃活性化】 登壇企業の方から事例を学ばせていただき、会場にいる みなさんの考えや思いから日々の活動の悩みに“あっ！”と ひらめきをもたらす みんなのしゃべり場！
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)	早川　永遠	豊臣機工㈱

〔 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)	内藤 新治	(フタバ産業㈱)	新見 嘉章	(トヨタ紡織㈱)
	知念 広秋	(愛知製鋼㈱)	椙山 英紀	(㈱豊田自動織機)
第２会場 (くちなしﾎｰﾙ)	細川 直次	(㈱アイシン)	渡辺　玲	(アイシン高丘㈱)
	花井 章弘	(小島プレス工業㈱)	福田　富夫	(豊田合成㈱)
第３会場 (研修室)	渡部 正光	(アイシン機工㈱)		
	鬼頭　英司	(豊田合成㈱)		

〔みんなでトークタイム　世話人･パネラー（会社名）〕

世話人	遠藤 克義	(エン･クリエイト)
	野崎 典子	(大豊工業㈱)
パネラー	坪根 晴明 様	(㈱グリーンテック)
	新井　藍 様	(有楽製菓㈱)

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	豊臣機工株式会社	流星	三宅　将史	ランクル300ホイルハウス　搬送ミスによるライン停止の撲滅 ～　めざせ　搬送停止0分！　～
102	9:48 ～ 10:09	株式会社豊田自動織機	なるほどザB	徳永　翔太	フロントドア異物カミコミ撲滅による 仕上指摘件数の低減
103	10:11 ～ 10:32	GKNドライブラインジャパン 株式会社	スーパーパージ	杉浦　太軌	熱処理工程の週末待機電力の削減
10:32 ～ 10:43　小　休　憩					
104	10:43 ～ 11:04	トヨタ自動車株式会社 本社工場	ウッディ	池田　耕大	組付け工程における可動率阻害要因の低減
105	11:06 ～ 11:27	大豊工業株式会社	ブレンド	石田　基樹 三野宮　和樹	VVT組付け工程　二重ピン挿入異常撲滅への挑戦
106	11:29 ～ 11:50	愛三工業株式会社	POM	村山　拓	『 ターミナル頻停を減らせ！！』 サブテーマ FPM成形工程におけるターミナル挿入異常頻発停止低減
11:50 ～ 12:50　昼　休　憩					

〔発表概要〕

発表No.１０１

豊臣機工株式会社
流星

流星サークルは【全員参加　発言しやすい　雰囲気作り】をスローガンとしてかかげ活動をしてきました。今回のテーマは全員が参加しやすいテーマを
選定しサークル全員で活発的に意見を出し合い活動してメンバーのレベルUPが図れた事例になっています。

発表No.１０２

株式会社豊田自動織機
なるほどザB

溶接工程に配属された山下くん。先輩との年齢差もあり先輩たちが日常的に使う専門用語での会合で沈黙状態。打開すべく対話シートで本音を伝え勉強会を開き溶接に対しての知識を深め次第に発言できるように。自分で壁を作っていたのだと気づきを得た事例です。

発表No.１０３

GKNドライブラインジャパン株式会社
スーパーパージ

自サークルではじめての省エネをテーマとした活動事例となります。何から始めたら良いか分からず、電力について学ぶ事から始めてみよう！との助言から勉強会を開きそこからヒントを得て改善を重ねた事例です。

発表No.１０４

トヨタ自動車株式会社　本社工場
ウッディ

ベテラン、中堅、若手と個性あふれるサークルです。可動率を向上させる為、全員参加で成果に繋げました。また、「若手主体」をモットーに勉強会や若手の声に目を向けることで、サークルレベルを向上させた事例です。

発表No.１０５

大豊工業株式会社
ブレンド

私たちは違う職場から集まった若手2人とおじさん達の新サークルですが、難しいテーマに挑戦し、メンバーの向上心とゼロへのこだわりで粘り強い活動をする事で異常ゼロを達成できました。メンバー全員が達成感と喜びを感じることができた改善事例になります。

発表No.１０６

愛三工業株式会社
POM

中堅やベテランが多いサークルで、常に問題意識を持ち、難易度の高い金型改善に挑戦しました。あきらめずに取り組み、成果に繋げました。また、専門部署との連携や金型の専門知識を学び、人材育成に繋げてサークル全体のレベルを向上させた事例になります

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	アイチ物流株式会社	ＫＫパワー	田戸　祥太	玉掛けテーブル上 転倒災害の撲滅
108	13:13 ～ 13:34	株式会社 ミライズテクノロジーズ	すぴりっつ	中村　千秋	ワイヤボンドループ高さ測定の効率化
109	13:36 ～ 13:57	株式会社アイシン	Living	上城　美奈子	リングギヤセット時の災害未然防止 ～“おまかせ”活動から“いきいき”活動へ～
13:57 ～ 14:08　小　休　憩					
110	14:08 ～ 14:29	トヨタ自動車株式会社 明知工場	ヘッドモンスター	山形　祥平	プロジェクトK ～ZRK切粉残り撲滅～
111	14:31 ～ 14:52	株式会社オティックス	ヘルメット	岩瀬　大輝	横9号機セキ折り工程におけるランナー通過確認異常撲滅 ～わかてーｓの挑戦…目指せりーだーｓ!!～

〔発表概要〕

発表No.１０７

アイチ物流株式会社
ＫＫパワー

今回の活動は現場で挙げられたヒヤリカードから問題点に対し調査から改善までをまとめた内容になっています。サークル経験の浅いメンバーで構成されたチームですが、全員参加でベテランと若手が肩を並べて進められた点に多くの学びがあった活動となりました。

発表No.１０８

株式会社ミライズテクノロジーズ
すぴりっつ

私たちの職場では、定常的な半導体パッケージ組立て業務に加え、次世代アイテムの研究にも取り組んでいます。全員参加で総知・総力を結集し、現行業務の方法を大幅に改善。定常業務を維持しつつ、研究に必要な人材育成時間を確保することに成功した事例です。

発表No.１０９

株式会社アイシン
Living

リーダーおまかせ状態の活動から脱却すべく、立ち上がってくれた女性リーダーが全員を巻き込み、ワンチームとなって活動を進める事が出来ました。失敗しながらも、粘り強く取り組んだ活動となり、メンバー全員の成長が詰まった事例となっています。

発表No.１１０

トヨタ自動車株式会社　明知工場
ヘッドモンスター

自動車産業が１００年に一度の変革期を迎えてる今長年やってきた鋳造から電池製造へと変わろうとする中でも私達はやるべき仕事、問題解決をメンバー全員で取り組み最高のラインとして良い成果を出す事ができました。

発表No.１１１

株式会社オティックス
ヘルメット

向上心溢れる「わかてーｓ」の成長を願い、サークル員全員で「わかてーｓ」をサポートして取組みました。活動を通して「わかてーｓ」の能力、サークル員全員の絆が向上し、メンバー一丸となって取組んだ事例です。

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
201	9:25 ～ 9:46	トヨタ紡織株式会社	ドンドンⅡ	小岩　悟	牽引台車の騒音低減 ~80dB以下への挑戦~
202	9:48 ～ 10:09	日本車輌製造株式会社	Follows'	早川　大輔 原野　恭平	N700S新幹線配電盤フレーム取付方法の見直し
203	10:11 ～ 10:32	豊田合成株式会社	おKneeちゃん	木村　遥奈	ダミーワーク運搬負担軽減への取り組み
10:32 ～ 10:43　小　休　憩					
204	10:43 ～ 11:04	株式会社豊田自動織機	ポコたん	井土　光瑠	ロボドリル移設後の安全な作業環境の確保
205	11:06 ～ 11:27	フタバ産業株式会社	SP	磯村　海斗	ハミ出し在庫の削減 ～工務とタッグで活動推進～
206	11:29 ～ 11:50	アラコ株式会社	GEAR	木村　浩之	新規仕入先メーカー生準業務における進捗遅れ撲滅
11:50 ～ 12:50　昼　休　憩					

〔発表概要〕

発表No.２０１

トヨタ紡織株式会社
ドンドンⅡ

高齢化が進すむ中、新人が入り中堅が若手を教育しながら活動するサークルです。困り事からの問題を少集団グループで意見を出し合い、行き詰まった時は上司、他部署を巻き込み活動を進めた事例です。

発表No.２０２

日本車輌製造株式会社
Follows'

自工程と後工程との間で部品の取付け基準点が異なることに起因する手戻りや不具合に対し、作業者の思いを聞き、コミュニケーションを密に取ることでお互いの作業の基準を見出し、双方の工程においての品質向上、更には工数低減につながった改善活動です。

発表No.２０３

豊田合成株式会社
おKneeちゃん

生産始業時のダミーワーク運搬は、女性が多い職場で身体的負担が問題でした。独自の着眼点から対策を講じ、ＱＣストーリーや７つ道具、改善教育で若手のスキルアップを図り、サークル能力を向上させました。

発表No.２０４

株式会社豊田自動織機
ポコたん

若手がリーダーで盛り上げベテランが協力し楽しく活動するサークルです。QC手法を活用し、他部署を巻き込み改善にチャレンジ。あきらめずに取り組み、成果に繋げました。また、若手リーダーの人材育成にも目を向け、サークルレベルを向上させた事例です。

発表No.２０５

フタバ産業株式会社
SP

自分達だけでは解決困難な事をテーマとして、サークル意識や知識を向上させるために最年少テーマリーダーを中心に挑戦。部品発注の仕組みを学びながら、難しいしい問題でもあきらめずに他部署と協力して取り組んだ事で成果に繋げることができた事例です。

発表No.２０６

アラコ株式会社
GEAR

若手からベテランまで幅広い年齢のメンバーが所属するサークルです。今回の事例は社内だけでなく社外の仕入先ともコミュケーションを取り、問題解決に取り組みました。
今回の改善活動を通じて、より一層チームワークを向上させることができました。

体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

〔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
207	12:50 ～ 13:11	三井屋工業株式会社	地球防衛隊 チーム	今村　彩乃	ライナーの梱包袋廃止
208	13:13 ～ 13:34	有楽製菓株式会社	WTこぶとり 研究会	朝倉　萌	アタッチ乗り上げ停止回数を50%削減
209	13:36 ～ 13:57	ジヤトコエンジニアリング 株式会社	いくら千兄弟	江上　美幸 彦坂　治司	計測器管理室の環境改善
13:57 ～ 14:08　小　休　憩					
210	14:08 ～ 14:29	東和ブロー株式会社	comet	米丸　亜美	残業ゼロへの挑戦！ ～ムリ・ムラ・ムダを追究して工程安定化を目指そう～
211	14:31 ～ 14:52	中央精機株式会社	ウィナーズ	山本　翔也	Z品質不良は出しません！ 刻印管理は型保証課にお任せあれ！

〔発表概要〕

発表No.２０７

三井屋工業株式会社
地球防衛隊チーム

環境をメインに考えよう！という事でCo2削減をテーマに掲げ、削減に関わる項目を皆で検討し今回のテーマに行き着いた。その際トライ＆エラーを繰り返し多大な効果をもたらした結果となった。今回の活動により環境のみならず会社収益にも微力ながら追加効果が確認できた。

発表No.２０８

有楽製菓株式会社
WTこぶとり研究会

お菓子の個包装工程で発生するロスについて、原因となるお菓子の形状や包装機の設定について見直しを行いました。若手のリーダーが率先して取り組んだ事例です。今回のQC活動を通して改善がジブンゴトとして考えるようになりました。

発表No.２０９

ジヤトコエンジニアリング株式会社
いくら千兄弟

利用者が計測器管理室で感じた身近に潜む危険リスクに着目し、管理者目線から利用者目線で気持ちよく利用できる環境改善が必要と活動中にメンバーとのコミュニケーションで気付き、QC経験が浅い管理者2人が、短期間でお金を掛けず取り組んだ事例です。

発表No.２１０

東和ブロー株式会社
comet

結成一年目のサークルで女性メンバーや若手メンバーが多く、コミュニケーションを取り、楽しく活動を行うのは得意分野ですがリーダー含め改善力が不足していた為全員参加にこだわりサークルレベルを向上させた事例です。

発表No.２１１

中央精機株式会社
ウィナーズ

刻印不良は慢性不具合で、過去に歴代リーダーが試行錯誤を繰り返してきたが、効果的な対策がなかった。そこに新米リーダーが目を向け、難易度の高いテーマ、少人数、熟練メンバーのみという悪条件の中でメンバーを牽引し、長年の困りごとを解消した事例です。

体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

〔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
301	9:25 ～ 9:46	株式会社 デンソーエレクトロニクス	パワー	甲斐　愛佳	リレー落下不良低減活動
302	9:48 ～ 10:09	愛知製鋼株式会社	GZ	髙橋 愛登	吸着異常による頻発停止撲滅 チップターミナルライン生産性向上
303	10:11 ～ 10:32	株式会社三五	Be Cool	林　祐希	新規S4ライン吸着異常ゼロへの挑戦!! ～インシュレーター VS Be Coolサークルとの闘い!～
10:32 ～ 10:43　小　休　憩					
304	10:43 ～ 11:04	日本車輌製造株式会社	塗夢プロジェクト	仲宗根　亮	塗装ブツの対策
305	11:06 ～ 11:27	株式会社セキソー	まんぷく	浅川　美緒	リアエアコン用吸気ダクト組付け工程における 作業工数の低減
306	11:29 ～ 11:50	株式会社豊田自動織機	物流	田河　将太	塗装品運搬時における落下キズ件数の低減 ～まごころを込めて部品を届けます～
11:50 ～ 12:50　昼　休　憩					

〔発表概要〕

発表No.３０１

株式会社デンソーエレクトロニクス
パワー

当たり前と思っていた標準作業をメンバーからの意見で初めてやり難い作業だということに気付くことができました。やり難い作業が改善され、メンバーのモチベーションアップに繋がり、課題であった工程内不良低減目標を達成することができました。

発表No.３０２

愛知製鋼株式会社
GZ

テーマリーダーのアイデアを上司や関係部署へ相談し進め、問題発生時にはサークルメンバーと対話を進め現地・現物で確認し自分達で改善を進めました。改善活動後にはTPS活動も実践して更なる効果を出し方針目標を達成させた事例です。

発表No.３０３

株式会社 三五
Be Cool

新規ラインが立ち上がり初の試みが織り込まれた自動ゾーンに期待と不安で胸一杯の中、トラブル続出でストレスは限界に。メンバー全員で知恵とアイデアを振り絞り立ち向かいました。一度は対策完了したものの更なる課題に果敢に挑み続けた事例をお聞き下さい。

発表No.３０４

日本車輌製造株式会社
塗夢プロジェクト

活動初年度での中、メンバー全員の意見をもとにテーマを決定し様々な角度から観察を行い要因や原因を究明することができました。みんなで考える、みんなで対策する、という精神のもと、結果を二の次にして色々と挑戦したことは非常に良い経験となりました。

発表No.３０５

株式会社セキソー
まんぷく

構成品の組付けに時間がかかるため低減に取り組んだ事例です。特にシール性や異音防止等のために使われるウレタンの貼付けについて、サークルメンバーが現地現物で作業者のやりにくさを吸上げながら、ものの置き方、レイアウトなどを協働して改善しました。

発表No.３０６

株式会社豊田自動織機
物流

ベテラン層が多く若手が成長中のサークルです。対象の運搬台車は、工程によって溶接台になったり、完成品を載せるので傷防止対応が必要であったりと、非常に苦戦を強いられましたが、ベテランの知恵と若手の発想で安全で安心な運搬を成功させた事例です。

みんなでトークタイム#QCサークル#活性化

１５：０４～１６：１０　第1会場（もちのきホール）

世話人	遠藤 克義	エン・クリエイト
	野崎 典子	大豊工業㈱
パネラー	坪根 晴明 様	㈱グリーンテック
	新井　藍 様	有楽製菓㈱

【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（◇・◆）
【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
●各ステップでQC的な検証が出来ているか			
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）を明確にするなど的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、当改善テーマおけるネライ（目標）を明確にして取組んでいる ◇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・役割などと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	日本車輌製造(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： 0562-48-6476	〒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
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
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
TEL 0563-35-3862
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
〒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
Kojima
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

NIPPON STEEL
信頼・強靭・活力の名古屋
TOTAL ACTIVITIES for CREATION
TAC
NAGOYA
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 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

QCサークル本部登録のご案内

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・サークル名のみの入力でOK!

Webサイトはこちらから ▶ 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サークル本部事務局から、QCサークル関係の行事・セミナー情報を受け取ることができます。

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!

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:03-5378-9842 E-mail:juseqccd@juse.or.jp

第６７０４回 ＱＣサークルフレッシュ＆チャレンジ大会

参加企業一覧表

（敬称略ご了承ください）

2025年5月20日現在

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	3	0
2	ＴＩメカテクノ株式会社	0	1
3	アイシン機工株式会社	1	0
4	アイチ物流株式会社	2	0
5	アラコ株式会社	5	3
6	安齋重之	2	0
7	イヅミ工業株式会社	1	0
8	オークマ株式会社	4	0
9	株式会社セキソー	1	0
10	株式会社デンソー エレクトロニクス	6	0
11	株式会社東海理化	14	0
12	株式会社豊田自動織機	1	0
13	サンエイ株式会社	1	0
14	ジヤトコエンジニアリング株式会社	9	0
15	トヨタ自動車株式会社	57	2
16	トヨタ車体株式会社	8	0
17	トヨタ紡織株式会社	35	8
18	フタバ産業株式会社	25	0
19	ブラザーロジテック株式会社	2	0
20	ブラザー工業株式会社	2	0
21	ヤマザキマザック株式会社	15	0
22	愛三工業株式会社	7	0
23	愛知製鋼株式会社	5	0
24	一般社団法人岡崎市医師会	1	2
25	株式会社　ハズ	3	0
26	株式会社 豊田自動織機	28	0
27	株式会社FTS	2	0
28	株式会社アーレスティ	3	0
29	株式会社アイシン	15	5
30	株式会社アイシン・コラボ	5	0
31	株式会社アドヴィックス	4	0
32	株式会社オティックス	3	0
33	株式会社ジーエスエレテック	2	0
34	株式会社ジェイテクト	4	1
35	株式会社ジェイテクトグラインディングシステム	0	1
36	株式会社デンソーウェーブ	8	0
37	株式会社ニッセイ	5	0
38	株式会社葵商店	4	0
39	株式会社三五	6	1
40	株式会社平岩鉄工所	5	0
41	航空自衛隊　小牧基地　第５術科学校	4	0
42	航空自衛隊岐阜基地	6	0

No.	会 社 名	会場聴講人数	オンデマンド人数
43	三ツ星ベルト株式会社	4	0
44	三井屋工業株式会社	3	0
45	三栄運輸株式会社	3	3
46	三菱重工株式会社	4	0
47	三菱重工業株式会社	19	36
48	住友理工株式会社	2	5
49	小島プレス工業株式会社	0	5
50	赤門ウイレックス株式会社	6	0
51	大高精工株式会社	3	0
52	大同メタル工業株式会社	6	3
53	大豊精機株式会社	4	0
54	中央精機株式会社	8	0
55	中部鋼鈑株式会社	4	0
56	東海興業株式会社	9	1
57	東洋紡株式会社犬山工場	4	0
58	東和ブロー株式会社	2	0
59	日本車輌製造株式会社	28	0
60	日本製鉄株式会社　名古屋製鉄所	4	0
61	福井ファイバーテック株式会社	6	0
62	豊臣機工株式会社	11	0
63	豊田合成株式会社	14	0
64	本田技研工業株式会社　鈴鹿製作所	6	0
65	有楽製菓株式会社	3	0
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			

参加会社数	65社	
参加人数	会場	オンデマンド
	467名	77名

ＱＣサークル東海支部
愛知地区

『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】

⑴持ち物で頭を保護し、揺れがおさまるのを待って下さい。
⑵机がある場所では、机の下にもぐって下さい。
⑶窓ガラスから離れて下さい。
⑷エレベータを利用しないで下さい。
⑸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。
⑹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。
⑺外に出る時は、あわてない、走らないで下さい。
⑻会場係の指示に従って下さい。
⑼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。
⑽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。
⑾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】

⑴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。
⑵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】

⑴火事を発見したら、大きな声で周りに知らせて下さい。
⑵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。
⑶火災が拡大している場合は、無理せずに避難して下さい。
⑷火災から避難する場合は、火災の風上に避難して下さい。
⑸エレベーターは利用しないで下さい。
⑹誘導灯や非常灯が点いている時は、従って下さい。
⑺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】

⑴先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
⑵周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
⑶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。
⑷会場係の指示に従って、避難して下さい。
⑸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。

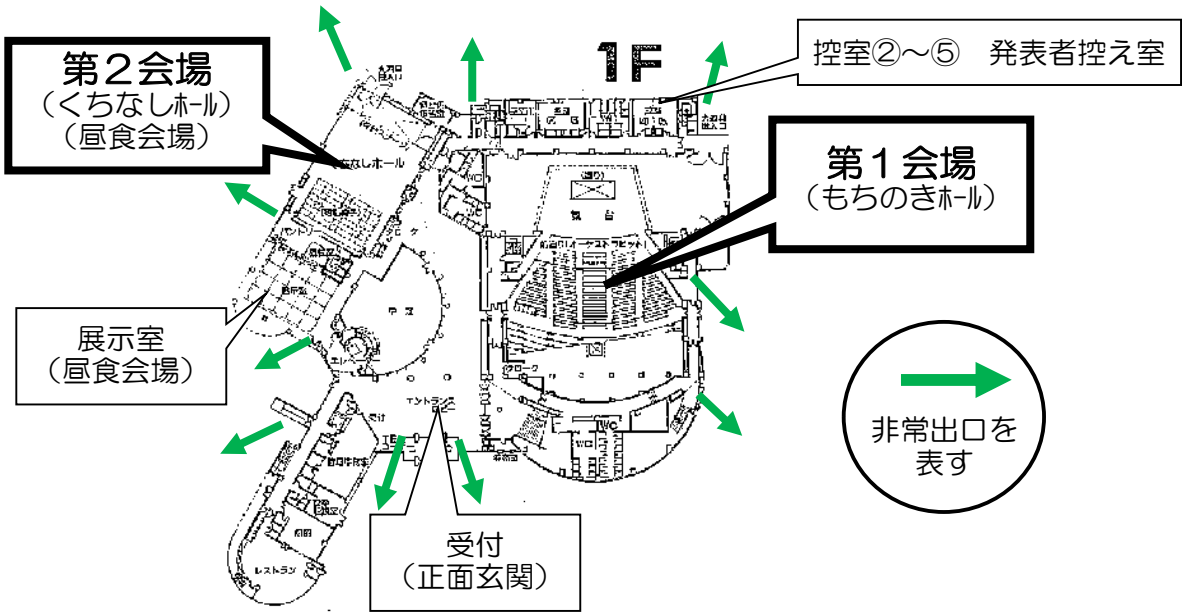
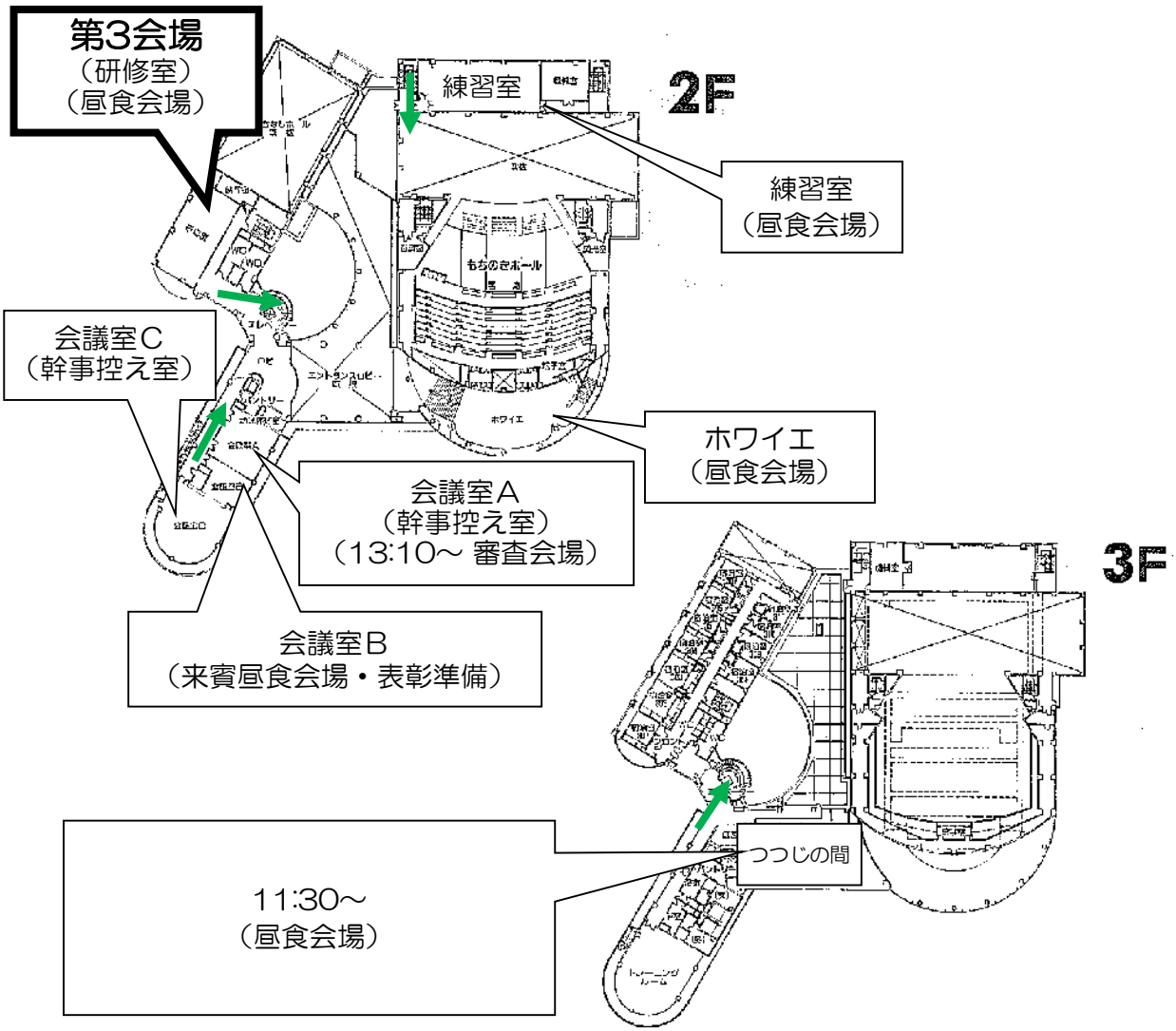
⛑ 安全に関するお願い事項 ⛑

⑴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、もしくは鞄を使用し両手に持たない）
⑵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！

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。