

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/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/92JVB8kJPps>

回答期日 : 7/11(金)



## ★その他のお願い

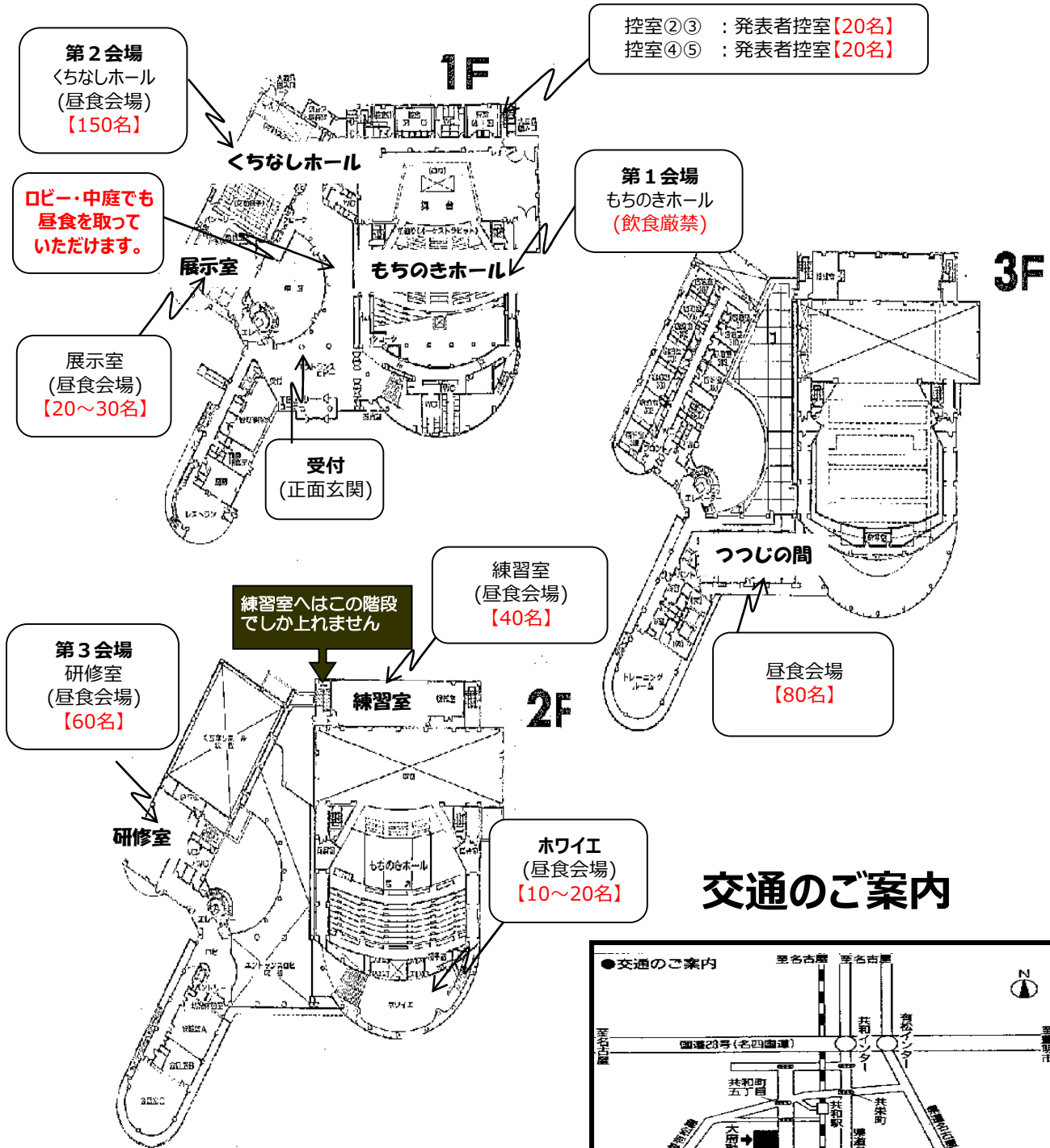
8. 何か不明な点がありましたら大会事務局、大会世話人、または受付までお申し出ください。(愛知地区幹事の首掛け名札を付けた人に聞いてください。)
9. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。
10. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。
11. 自社以外の写真撮影は、一切ご遠慮願います。  
※ 自社撮影について: 撮影許可証が、撮影者指定席にありますのでその場所で許可証を付けて撮影してください。

## 発表会場・昼食会場 案内図

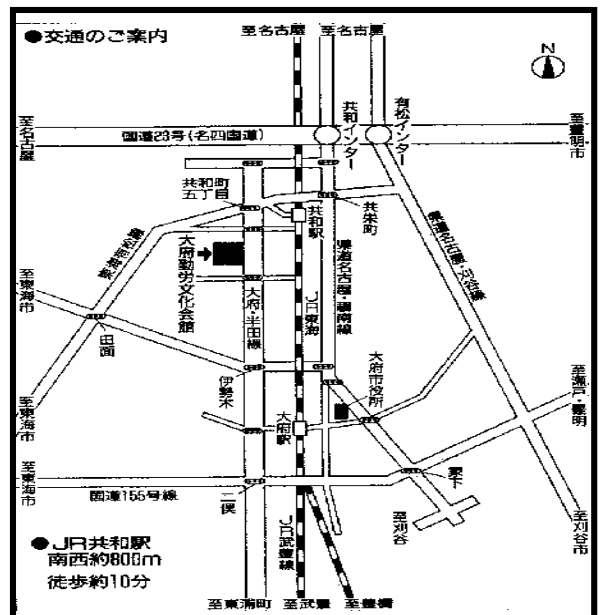
**【公共交通機関( J R )のご案内】**

**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。**



〈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）<br>※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）<br>※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】<br>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<br>(もちのきホール) | 早川 永遠         | 豊臣機工(株) |

## 〔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<br>(もちのきホール) | 内藤 新治                 | (フタバ産業(株))   | 新見 嘉章    | (トヨタ紡織(株))  |
|                   | 知念 広秋                 | (愛知製鋼(株))    | 梶山 英紀    | (株)豊田自動織機   |
| 第2会場<br>(くちなしホール) | 倉橋 理治                 | (日本製鉄(株))    | 渡辺 玲     | (アイシン高丘(株)) |
|                   | 花井 章弘                 | (小島プレス工業(株)) | 福田 富夫    | (豊田合成(株))   |
| 第3会場<br>(研修室)     | 渡部 正光                 | (アイシン機工(株))  |          |             |
|                   | 鬼頭 英司                 | (豊田合成(株))    |          |             |

## 〔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(株))  |
| パネラー | 坪根 晴明 様 | (株)グリーンテック |
|      | 新井 藍 様  | (有楽製菓(株))  |

# 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<br>～<br>9:46   | 豊臣機工株式会社               | 流星      | 三宅 将史           | ランクル300ホイールハウス 搬送ミスによるライン停止の撲滅<br>～ めざせ 搬送停止0分！ ～   |
| 102                 | 9:48<br>～<br>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<br>仕上指摘件数の低減                      |
| 103                 | 10:11<br>～<br>10:32 | GKNドライブラインジャパン<br>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<br>～<br>11:04 | トヨタ自動車株式会社<br>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<br>～<br>11:27 | 大豊工業株式会社               | ブレンド    | 石田 基樹<br>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<br>～<br>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！！』<br>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がけ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わからず、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がりました。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、成果に繋がりました。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<br>～<br>13:11 | アイチ物流株式会社           | K K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<br>～<br>13:34 | 株式会社<br>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<br>～<br>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<br>～“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<br>～<br>14:29 | トヨタ自動車株式会社<br>明知工場  | ヘッドモンスター | 山形 祥平  | プロジェクトK<br>～ZRK切粉残り撲滅～                                |
| 111                 | 14:31<br>～<br>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<br>～わかつて’sの挑戦…目指せりーだー’s!!～ |

## 【発表概要】

### 発表No. 1 0 7

アイチ物流株式会社  
K K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. 1 0 8

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. 1 0 9

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. 1 1 0

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. 1 1 1

株式会社オティックス  
ヘルメット

向上心溢れる「わかつて’s」の成長を願い、サークル員全員で「わかつて’s」をサポートして取り組みました。活動を通して「わかつて’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り組んだ事例です。

# 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<br>～<br>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<br>～80dB以下への挑戦～  |
| 202                 | 9:48<br>～<br>10:09  | 日本車輛製造株式会社 | Follows' | 早川 大輔<br>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<br>～<br>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<br>～<br>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<br>～<br>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<br>～工務とタッグで活動推進～ |
| 206                 | 11:29<br>～<br>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

日本車輛製造株式会社  
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、成果に繋がりました。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チーム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ニケーションを取り、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<br>～<br>13:11 | 三井屋工業株式会社            | 地球防衛隊<br>チーム  | 今村 彩乃          | ライナーの梱包袋廃止                             |
| 208                 | 13:13<br>～<br>13:34 | 有楽製菓株式会社             | WTこぶとり<br>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<br>～<br>13:57 | ジヤトコエンジニアリング<br>株式会社 | いくら千兄弟        | 江上 美幸<br>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<br>～<br>14:29 | 東和ブロー株式会社            | comet         | 米丸 亜美          | 残業ゼロへの挑戦！<br>～ムリ・ムラ・ムダを追究して工程安定化を目指そう～ |
| 211                 | 14:31<br>～<br>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！<br>刻印管理は型保証課にお任せあれ！      |

## 〔発表概要〕

### 発表No. 2 0 7

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. 2 0 8

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. 2 0 9

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づき、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. 2 1 0

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. 2 1 1

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<br>～<br>9:46   | 株式会社<br>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<br>～<br>10:09  | 愛知製鋼株式会社             | GZ       | 高橋 愛登 | 吸着異常による頻発停止撲滅<br>チップターミナルライン生産性向上                      |
| 303                 | 10:11<br>～<br>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!!<br>～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<br>～<br>11:04 | 日本車輛製造株式会社           | 塗夢プロジェクト | 仲宗根 亮 | 塗装ブツの対策                                                |
| 305                 | 11:06<br>～<br>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<br>作業工数の低減                       |
| 306                 | 11:29<br>～<br>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<br>～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

日本車輛製造株式会社  
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、みんなに対策する、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(株)    |
| パネラー | 坪根 晴明 様 | (株)グリーンテック |
|      | 新井 藍 様  | 有楽製菓(株)    |

【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（◇・◆）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>【成果につながる改善の取組み】</b><br>●各ステップでQC的な検証が来ているか                                                                                                                                                                                                                      |          | <b>【60点】</b>                                                                                                            | ◇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<br>◇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<br>◇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<br>◆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<br>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<br>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<br>現状把握の的確さ、目標と計画が理に合っているか                                                                                                                                                                                                                         | (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<br>・現地現物/手法の正しい活用/原因究明が明確等<br>・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<br>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<br>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・協力のものと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<br>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<br>・標準類見直し、改訂に結びついているか<br>・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<br><br>・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<br>◇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<br>◇技術的・技能的な進歩が明確になっている<br>◇業務遂行レベルの向上に貢献している                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>【改善活動の進め方】</b><br>●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<br>・全員参加/役割分担/連携活動等の工夫があるか<br>・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<br>・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<br>●QCサークル活動の活性化に向けた目標/課題の達成状況<br>・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<br>・運営面で次の改善活動に繋がるものであったか |          | <b>【20点】</b><br>(15点)<br><br><br>(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ナライ（目標）を明確にして取り組んでいる<br>◇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<br>◇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<br><br>◇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<br>◇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<br>◇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                                                          |
| <b>【発表の方法（表現力）】</b><br>●ストーリーは、わかりやすいか<br>・専門用語・技術はわかりやすく説明されているか<br>●要旨集・PPTと発表は、わかりやすいか<br>・簡潔にまとめられており、好感がもてる発表であるか                                                                                                                                             |          | <b>【20点】</b><br>(10点)<br><br>(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<br>◇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<br><br>◇サークルらしく、さわやかで好感の持てる発表である<br>◇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                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>【その他】事例の特異点を評価して 2段階の加減点</b><br>●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<br>・右欄を参考に、新しい取り組みだと思った点が<br>1つ有る： 5点<br>2つ以上有る： 10点<br>●サークルらしい発表内容と発表態度であるか<br>・右欄を参考に、サークル発表らしくない点が<br>1つ有る： -5点<br>2つ以上有る： -10点                                                    |          | 加 点<br>最大<br><b>【10点】</b><br><br><br>減 点<br>最大<br><b>【10点】</b>                                                          | <b>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</b><br><br>◇＜加 点 例＞<br>・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）<br>..... 特別賞などの判断材料とする<br><br>◆＜減 点 例＞<br>・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<br>・発表内容に相応くない発表者（人数を含む）による発表<br>・短期間の教育で専門スタッフ並みの知識を修得・活用<br>・現実的でない形態での社内外関連部署との協業<br>・高度な設備・機器・システム操作を短期間で修得・活用<br>・専門外の大規模・高度なIT・知識システムを独自で構築<br>・要旨集、PPT、台詞の間に整合性が無い<br>・発表時間の大幅な超過<br>・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<br>品質保証部 品質統括室 | 幹事長 | 尾崎 洋                    | TEL :<br>0562-48-6258<br><br>FAX :<br>0562-48-6476 | 〒474-8588<br>愛知県大府市共和町1丁目1番地1<br>E-MAIL :<br>kenichi_koga@aisan-ind.co.jp |
|                         | 事務局 | 古賀 賢一<br>津代 真子<br>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

**Kijima**



**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・強靱・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/](http://www.denso.com/jp/ja/)

感動をかたちに

**TR**

**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

〒448-8051  
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：愛知県豊橋市三勢町中原1-2  
東海工場：愛知県豊橋市二川町字東向山180  
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：愛知県名古屋市中区三本松町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!

Webサイトはこちらから ▶ [https://juse-qcch.juse.or.jp/qcc\\_Honbu/](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 Q Cサークルフレッシュ&チャレンジ大会

(敬称略ご了承ください)

| No. | 会 社 名                 | 会場聴講<br>人数 | オンデマンド<br>人数 |
|-----|-----------------------|------------|--------------|
| 1   | GKNドライブラインジャパン株式会社    | 3          | 0            |
| 2   | T I 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   | イツミ工業株式会社             | 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クトック        | 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術科学学校    | 4          | 0            |
| 42  | 航空自衛隊岐阜基地             | 6          | 0            |

## 参加企業一覧表

2025年5月20日現在

| No.   | 会 社 名            | 会場聴講<br>人数 | オンデマンド<br>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    | 東和フロー株式会社        | 2          | 0            |
| 59    | 日本車輛製造株式会社       | 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          |

## 『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】

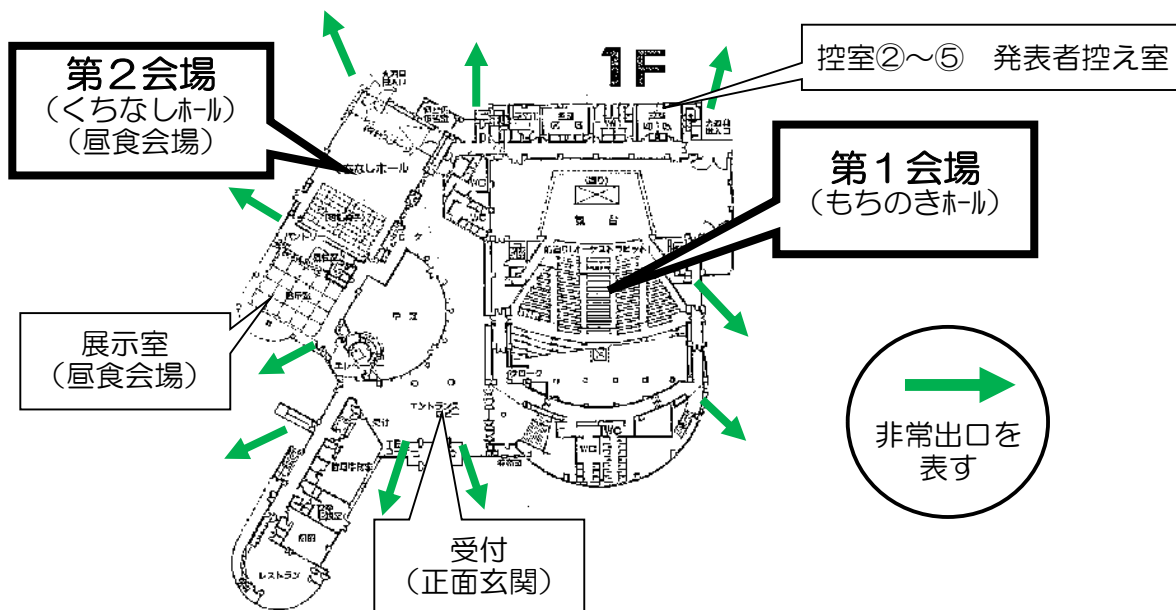
- (1) 先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2) 周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3) 避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4) 会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5) エレベータを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

## 🚫 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 ! 

# 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。

