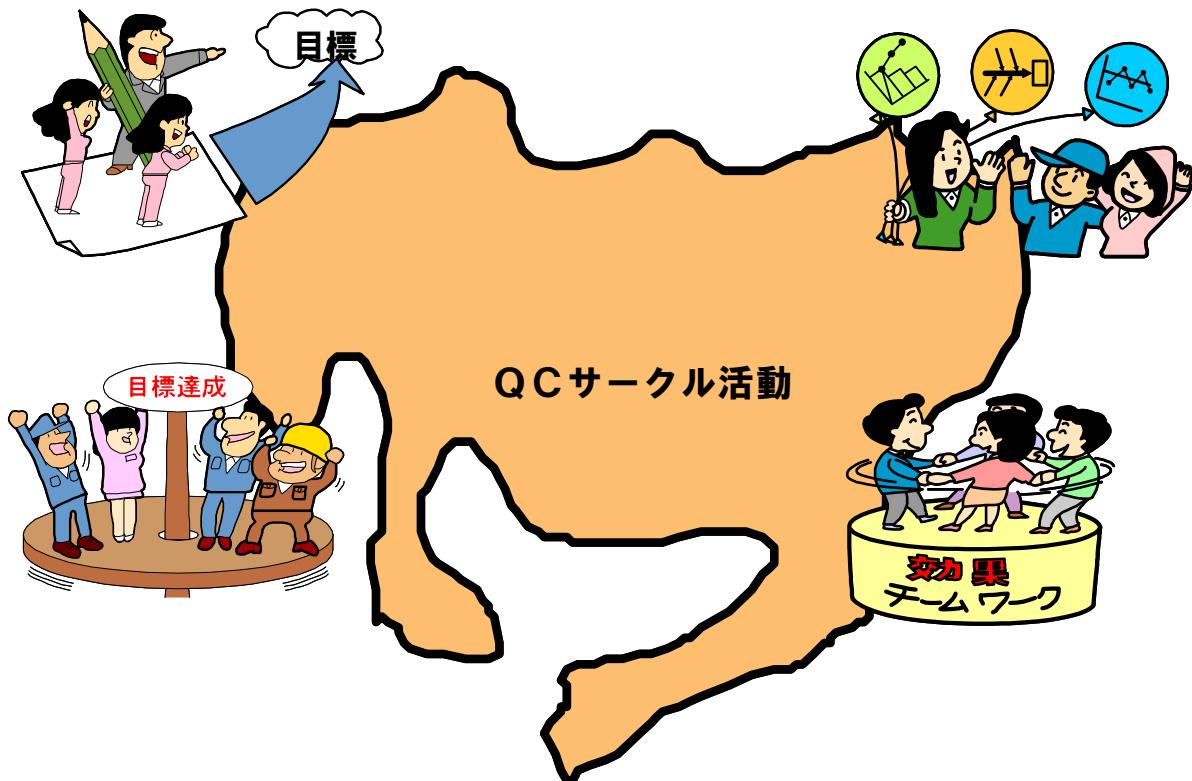




第6666回 QCサークル 東海支部愛知地区 職場改善飛躍成果発表大会

大会テーマ

『愛知発！世界をリードする
“管理・改善の優れた事例”に学び 活かそう！』



とき：2025年10月17日（金）

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く

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
創造性を發揮し
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

人間の能力を發揮し、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	・ ・ ・	P1
・ お知らせとお願ひ	・ ・ ・	P2
・ 会場案内（発表・昼食）	・ ・ ・	P3
・ 大会プログラム	・ ・ ・	P4
・ 講 演	・ ・ ・	P5

テーマ： 後工程はお客様、お客様の笑顔のために！

愛知製鋼株式会社 代表取締役会長

藤岡 高広 氏

・ 体験談発表プログラム(1～3会場)と発表概要(聴きどころ) 29事	・ ・ ・	P6～11
・ 参考資料（一覧）		
・ 改善事例審査 着眼ポイント	・ ・	P12
・ 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	・ ・ ・	P13
・ QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	・ ・ ・	P14～15
・ 「QCサークルの本部登録」について	・ ・	P16
・ 職場改善飛躍成果発表大会参加会社一覧	・ ・ ・	P17
・ 災害発生時の注意・お願い事項	・ ・	P18
・ 避難経路図	・ ・ ・	P19

お知らせとお願ひ

QCサークル大会は皆さまの大会です。見て聴いて、そして質問して活発な大会にしましょう。
皆さまのご協力をお願いいたします。

◆体験談発表について

1. 体験談発表は3会場に分かれて進行します。どの会場にも自由に入れます。

報文集を参考にお選びください。

- ① 「知事賞チャレンジ改善」 製造の事例は、第1、第2会場（計24事例）
- ② 「知事賞チャレンジ改善」 事務・販売サービスの事例は、第3会場 AM（5事例）
- ③ 「フレッシュ改善」 製造の事例は、第3会場 PM（3事例）

（「フレッシュ改善」事務・販売・サービスの事例「育成・推進事例」は、本大会での発表は無し）

なお、各会場の収容人員により、入場できない場合がありますので、あらかじめ
ご承知おきください。

（発表と発表の間に4分間の移動時間を設けております。）

	第1会場	第2会場	第3会場
A M	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 事務・販売サービス事例
P M	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「知事賞チャレンジ改善」 製造事例	「フレッシュ改善」 製造事例

2. 発表者への質問討論は活発にお願いします。質問に先立ち「会社名・氏名」を
明らかにしてから1回一つの質問でお願いします。

★昼食について

3. もちのきホール（第1会場）は飲食禁止ですので、昼食は指定の場所でお願いします。
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. 参加券のQRコードより、アンケートへのご協力ををお願いします。

★その他のお願い

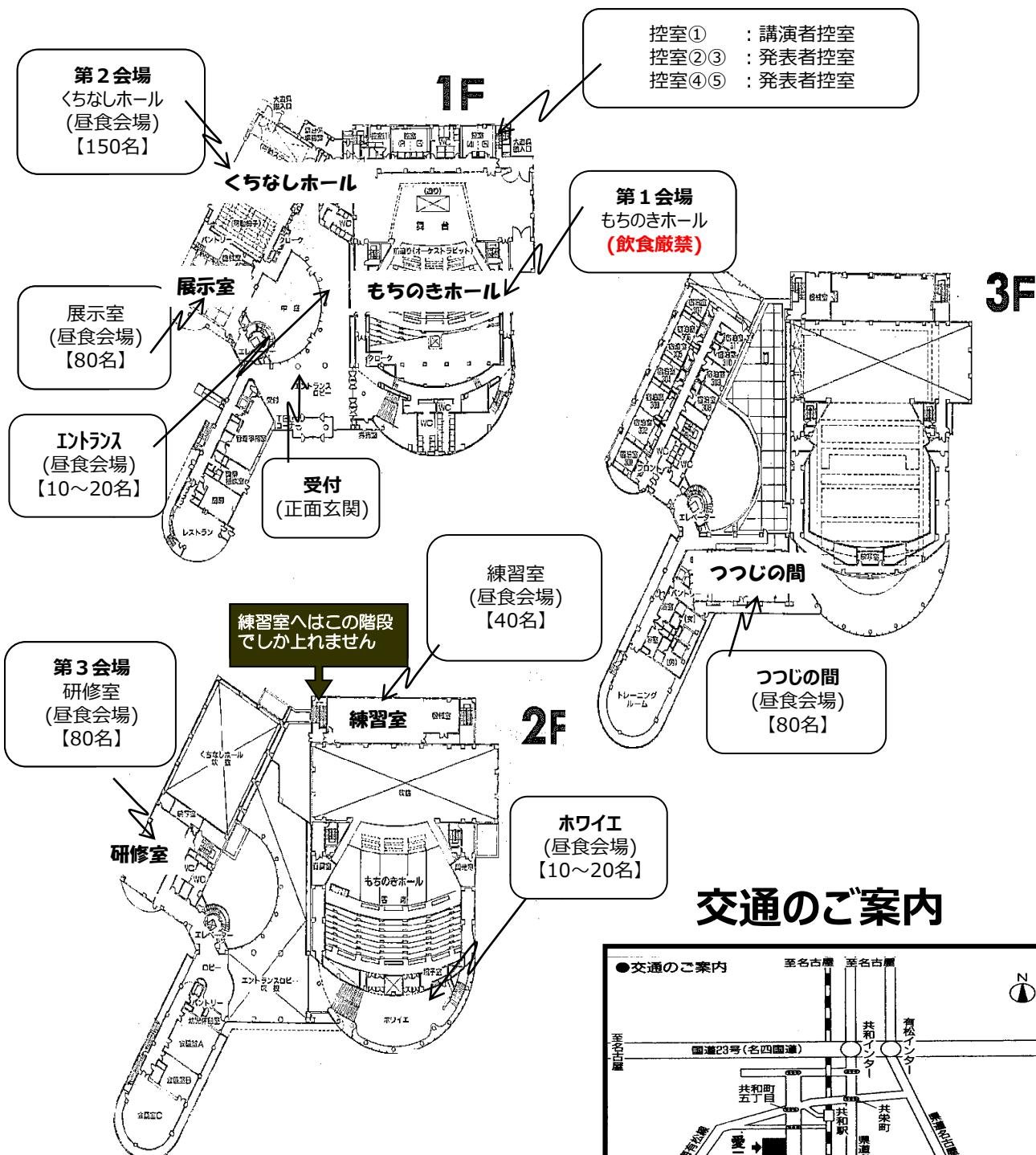
6. 何か不明な点がございましたら、大会事務局、大会世話人または受付までお申し出ください。
(大会事務局や運営スタッフは、赤いストラップの名札をつけています)
7. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。
8. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。
9. 自社以外のビデオ・写真撮影は、一切ご遠慮願います。
(撮影許可証が、撮影者指定席にありますのでその場所で許可証を付けて撮影して下さい)
10. 駐車場を含めた会館敷地内は禁煙です。ご協力をお願いいたします。

会場＆昼食会場案内

【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。

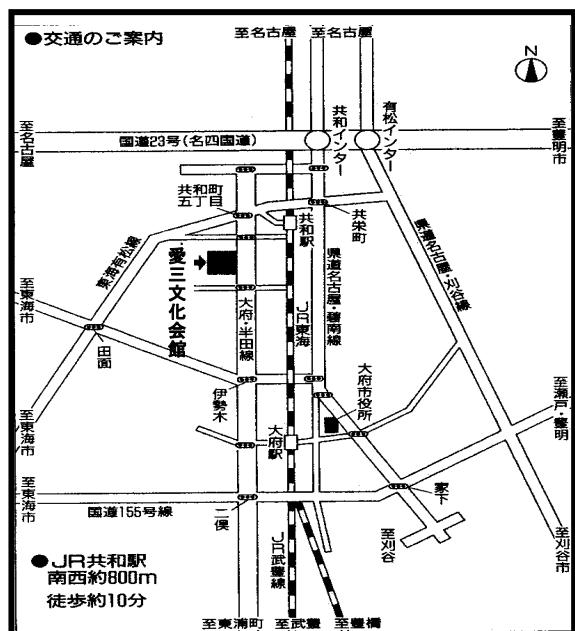
時刻表は、インターネットで最新の時刻表をご確認ください。



〈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

交通のご案内



— 大会プログラム —

No.	時 間		内 容
1	8:40～9:00	20分	受付
2	9:00～9:05	5分	開会挨拶
3	9:05～9:18	13分	お知らせ・会場移動
4	9:18～9:20	2分	発表要領の説明
5	9:20～10:31	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件） ・チャレンジ事務・販売・サービス（1会場×3件）
6	10:31～10:41	10分	会場移動・休憩
7	10:41～11:52	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件） ・チャレンジ事務・販売・サービス（1会場×2件）
8	11:52～12:37	45分	昼食・休憩
9	12:37～13:48	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件） ・フレッシュ製造 体験談発表（1会場×3件）
10	13:48～13:58	10分	会場移動・休憩
11	13:58～15:09	71分	・チャレンジ製造 体験談発表（2会場×3件）
12	15:09～15:20	11分	会場移動・講演会準備
13	15:20～16:20	60分	講演会
14	16:20～16:40	20分	表彰式（事前準備含む）
15	16:40～16:45	5分	閉会挨拶・解散

<総合司会者>

会 場	総 合 司 会 ・ 会 社 名	
第1会場（もちのきホール）	山崎 麻里乃	（株）アイシン

<体験談発表会場ごとの司会者>（敬称略・順不同）

会 場		会 場 司 会 ・ 会 社 名	
午 前 の 部	第1会場 (もちのきホール)	渡辺 玲	アイシン高丘（株）
		前田 義人	トヨタ自動車（株）
	第2会場 (くちなしホール)	渡部 正光	アイシン機工（株）
		永江 孝雄	（株）デンソー
	第3会場 (研修室)	内藤 新治	フタバ産業（株）
		岩切 健二	トヨタ自動織機（株）

午 後 の 部	第1会場 (もちのきホール)	細川 直次	（株）アイシン
		神谷 健也	トヨタ車体（株）
	第2会場 (くちなしホール)	新見 嘉章	トヨタ紡織（株）
		福田 富夫	豊田合成（株）
	第3会場 (研修室)	石田 奈加夫	小島プレス工業（株）
		中山 博貴	日本車輌製造（株）

■ 講演者紹介 ■

QCサークル東海支部愛知地区

第6666回 QCサークル職場改善飛躍成果発表大会

タイトル：後工程はお客様、お客様の笑顔のために！

講演：藤岡 高広氏

愛知製鋼株式会社 代表取締役会長



藤岡 高広（ふじおかたかひろ）

専門分野: 品質管理、生産管理

【略歴】

1979年：信州大学大学院修了、同年トヨタ自動車工業株式会社
(現トヨタ自動車)入社 堤工場配属

1987年：TMMK（トヨタモーターマニュファクチャリング,ケンタッキー）
QCコーディネーターとして駐在

2004年：TMUK（トヨタモーターマニュファクチャリング,UK）上級副社長

2006年：トヨタ自動車株式会社 常務役員 堤・高岡工場長

2011年：愛知製鋼株式会社 代表取締役社長

2023年：愛知製鋼株式会社 代表取締役会長（現任）

その他の役職：一般社団法人中部品質管理協会 会長

一般社団法人中部産業連盟 会長 他

体験談発表プログラム（第1会場 もちのきホール） 聴きどころは、報文集サイトを確認下さい

★【第1会場】 午前の部 チャレンジ製造部門：6件

発表No	時 間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	9:20～ 9:41	製造 チャレンジ	(株)デンソー	トライ	すずき あやか 鈴木 彩夏	試作段階で課題を潰せ！ 生まれの良い新製品の短期開発に向けて
102	9:45～ 10:06	製造 チャレンジ	(株)セキソー	SAKURA(サクラ)	おおいし ゆうと 大石 慎斗	自動車用吸気ダクト構成品生産における 形状不具合件数の撲滅
103	10:10～ 10:31	製造 チャレンジ	(株)アイシン	P C(ピーシー)	ひさた しようへい 久田 翔平	PC1123計量異常低減で目指せ可動率95%!!
	10:31～ 10:41	10分				休憩
104	10:41～ 11:02	製造 チャレンジ	マルヤス工業(株)	ドリーム	かわの げんた 河野 源太	NOAH/VOXY用エンジンマウント組付けラインにおける出来高の向上 ～目指せ103個の壁～
105	11:06～ 11:27	製造 チャレンジ	(株)三五	タートル	おか けんと 岡 拳都	～世代間の壁を打ち破れ!～ FB1000t シート材落下 撲滅への挑戦!!
106	11:31～ 11:52	製造 チャレンジ	トヨタ紡織(株) 猿投工場	ワイワイ	いそむら ひろみち 磯村 弘道	ベテランから若手へ繋げ！技能伝承のたすき！ ～内盛り不良撲滅への道のり～
	11:52～ 12:37	45分				お昼休憩

★【第1会場】 午後の部 チャレンジ製造部門：6件

107	12:37～ 12:58	製造 チャレンジ	トヨタ自動車(株) サービスパート物流部	達磨 (ダルマ)	ながい せいや 永井 聖也	ストッパー異常を無くそう ～仲間が働きやすい環境を目指して～
108	13:02～ 13:23	製造 チャレンジ	アイシン高丘(株)	メカトロスターズ	まつき けい 松木 廉	穴あけ工程故障低減
109	13:27～ 13:48	製造 チャレンジ	トヨタ紡織精工(株)	はちみつ	たにおか たいき 谷岡 太生	落ち部品件数“0件”への挑戦 ～「当たり前」の払拭～
	13:48～ 13:58	10分				休憩
110	13:58～ 14:19	製造 チャレンジ	(株)松尾製作所	M T O(エムティーオー)	ほんま ゆうま 本間 雄真	廃棄製品を救え！ 原価を意識したモノづくりの追求
111	14:23～ 14:44	製造 チャレンジ	(株)豊田自動織機 L&Fカンパニー	F4 (エフフォー)	おおもり だいすけ 大森 大輔	～『運営力』の継承！ 次期リーダーへの道しるべ～ フレーム溶接ラインにおける着座異常の撲滅
112	14:48～ 15:09	製造 チャレンジ	愛知製鋼(株)	サークルK	くまざわ あやと 熊澤 彩斗	はねるな危険！～液はねゼロへの挑戦～
	15:09～ 15:20	11分				会場移動・講演準備
	15:20～ 16:20	60分				講演会（愛知製鋼(株) 代表取締役会長 藤岡 高広様）
	16:20～ 16:40	20分				表彰式
	16:40～ 16:45	5分				閉会式

第1会場（もちのきホール）発表の聴きどころ

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.101	トライ	サークル
(株) デンソー		
テーマ		
試作段階で課題を潰せ！ 生まれの良い新製品の短期開発に向けて		
[聴きどころ] 中堅層空洞化で若手とベテランの二極化が進み チームワークが低迷する中、若手女性リーダーが 中心となり、各年代の得意分野を引き出す事で サークルを活性化させ、新規コネクタの組付課題 を解決。高品質と開発期間短縮を実現し、試作 から量産に繋げた事例です。		

発表No.102	SAKURA	サークル
(株) セキソー		
テーマ		
自動車用吸気ダクト構成品生産における 形状不具合件数の撲滅		
[聴きどころ] サークルメンバーの入れ替わり頻度が高く、複数の 部署が集まつたサークルという特色を生かして様々な 視点からの意見を出し合い特性要因図を作成し 活動を推進。また、他工場を巻き込んで不良の 撲滅を目指して活動を進めた事例です。		

発表No.103	P C	サークル
(株) アイシン		
テーマ		
PC1123計量異常低減で目指せ可動率95%!!		
[聴きどころ] 職場で使用している材料について調査し、全員で 検証・検討を重ねて対策を考えました。身近なもの からヒントを得て試作品を製作し、5Gn主義で 効果を確認しながら進める中で、改善だけでなくメ ンバーに寄り添う重要性も学ぶことができた事例に なります。		

発表No.104	ドリーム	サークル
マルヤス工業（株）		
テーマ		
NOAH/VOXY用エンジンマウント組付けラインに おける出来高の向上～目指せ103個の壁～		
[聴きどころ] 若手メンバーが多いサークルで、弱点である若手 メンバーのスキルを伸ばすためにサークル員全員で 協力しながら問題を取り組み、問題点に対して若 手メンバーを中心になってどうすれば解決できる かを考えながら改善活動を進めた事例です。		

発表No.105	タートル	サークル
(株) 三五		
テーマ		
～世代間の壁を打ち破れ！～ FB1000t シート材落下 撲滅への挑戦!!		
[聴きどころ] 控えめな若手3人組と経験豊富なベテランが世 代の壁を越え、「シート材落下」という困り事に対 し、全員で挑戦しました。CAD図面設計からフ レーム製作を製造部署でありながら、自分たちの 力を信じ、果敢に取り組み「シート材落下撲滅」 を実現した事例です。		

発表No.106	ワイワイ	サークル
トヨタ紡織（株）工機部		
テーマ		
ベテランから若手へ繋げ！技能伝承のたすき！ ～肉盛り不良撲滅への道のり～		
[聴きどころ] 活動当初は若手に元気がなく、積極性に欠けて いましたが、若手、中堅、ベテランの小グループで 活動することで積極性が増し、難解な問題に臆 することなく立ち向かっていきます。また駅伝のたす きのように技能伝承がベテランから若手へと行われ ていく事例です。		

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.107	達磨	サークル
トヨタ自動車（株）サービスパーツ物流部		
テーマ		
ストッパー異常を無くそう ～仲間が働きやすい環境を目指して～		
[聴きどころ] 共に働く仲間である協力会社の困り事に着目し たテーマです。活動の中で、若手とベテランを組み 合わせ人材育成しながら進めてきた内容です。 対策では自組の強みであるからくりを駆使しトライ & エラーを繰り返し、粘り強く取り組んだ事例で す。		

発表No.108	メカトロスターズ	サークル
アイシン高丘（株）		
テーマ		
穴あけ工程故障低減		
[聴きどころ] これまで上司に頼りがちなサークル活動でした。し かし今回の活動ではメンバー自ら行動し、現地現 物での調査、不良解析を行い不良撲滅という目 標にサークル一丸となり取り組みました。自分たち の弱みを克服し全員が成長することができた事例 です。		

発表No.109	はちみつ	サークル
トヨタ紡織精工（株）		
テーマ		
落ち部品件数“0件”への挑戦 ～「当たり前」の払拭～		
[聴きどころ] ベテランメンバーの移動や外国人作業者 が増えることによるコミュニケーション不足で、今まで 簡単に出ていた改善案が出にくくなり、その中で もどうしたら落ち部品を低減出来るか若手サー クルメンバー中心で考え試行錯誤した事例です。		

発表No.110	M T O	サークル
(株)松尾製作所		
テーマ		
廃棄製品を救え！ 原価を意識したモノづくりの追求		
[聴きどころ] 私達“M T O”サークルは松尾製作所、豊明工 場に所属し、日々の業務ではバネの製造をしてい ます。ばねの製造には独特の難しさがありますが SDGsや原価に特化した活動をすることでマンネリ 化の解消を狙いとし活動したQC事例を発表しま す。		

発表No.111	F 4	サークル
(株) 豊田自動織機 L & Fカンパニー		
テーマ		
～『運営力』の継承！ 次期リーダーへの道しるべ～ フレーム溶接ラインにおける着座異常の撲滅		
[聴きどころ] サークルを牽引してきた次期リーダー候補である先 輩が職場異動し『次は自分がサークルを牽引したい』 という思いからテーマリーダーに挑戦。リーダー ^{シップ} を発揮させ活動後は達成感を共有、サー クルのレベルアップに繋げることができた事例となりま す。		

発表No.112	サークルK	サークル
愛知製鋼（株）		
テーマ		
はねるな危険！～液はねゼロへの挑戦～		
[聴きどころ] 「液跳ね」の課題を、挫折や失敗もしながら、 PDCAを繰り返し解決しました。日常生活から改 善の着想を得て内製で設計を行い、チームワー クと、ヒヤリを0にするぞ！という強い気持ちでメン バー一丸となり活動できリーダーとして貴重な経験 を得た事例です。		

体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール） 聴きどころは、報文集サイトを確認下さい

★【第2会場】 午前の部 チャレンジ製造部門：6件

発表No	時 間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	9:20～9:41	製造 チャレンジ	(株)豊田自動織機 タイエンジニアリングセンター	フレッシュ	まつもと いくま 松本 征磨	インゴット破断作業における作業者の負担軽減
202	9:45～10:06	製造 チャレンジ	(株)オティックス	デリバリ	すずき れお 鈴木 玲央	ジーイチロク G16カムシャフトにおける外径キズ不良の撲滅
203	10:10～10:31	製造 チャレンジ	豊田合成(株)	城頭(ジョーズ)	みなぐち しゅんた 水口 俊太	リザーバーブレート自動組付け機頻発停止低減活動 ～プレートセットズレ異常「0」への挑戦!～
	10:31～10:41	10分				休憩
204	10:41～11:02	製造 チャレンジ	トヨタ紡織(株) 豊橋南工場	ミスティー	谷 真吾 たに しんご 深見 由香 ふかみ ゆか	ドアトリム組み立て工程における重筋作業低減 ～みんなで作る幸せ職場～
205	11:06～11:27	製造 チャレンジ	トヨタ自動車(株) 本社工場	山坊主(ヤマボウズ)	にしもと はるか 西本 遥日	裁断工程におけるシワ不良の低減
206	11:31～11:52	製造 チャレンジ	大同ブレーンペアリング (株)	PEAK(ピーク)	ながえ ひでおみ 長江 英臣	キリクチ キリコヒサンタイサク 切口プローチ切粉飛散対策
	11:52～12:37	45分				お昼休憩

★【第2会場】 午後の部 チャレンジ製造部門：6件

207	12:37～12:58	製造 チャレンジ	三ツ星ベルト(株)	保全	はせがわ たいよう 長谷川 大耀	ケンダイ ヒーター故障件数0件へ！建材ラインの故障撲滅活動
208	13:02～13:23	製造 チャレンジ	トヨタ自動車(株) 上郷工場	リズムボーイズ	あしだ たいち 蘆田 太逸	エムニマルエーヘッドシリダー ウエジャケットオレタイサク M20A-H/C上WJ折れ対策
209	13:27～13:48	製造 チャレンジ	豊臣機工(株)	ブイム	くにや まさひろ 國谷 昌弘	人だって材料だって反りが合わなきゃ仕事にならない! "ハイプロ2号機 ドアヒンジブランク材 反り不良の撲滅"
	13:48～13:58	10分				休憩
210	13:58～14:19	製造 チャレンジ	愛三工業(株)	あすりーとスペシャル	はない かねたか 花井 金高	ムダを無くしてストレスフリー ～FCEV封止弁バルブずれ手直し撲滅～
211	14:23～14:44	製造 チャレンジ	トヨタ車体(株)	メイク	ふくその みつお 福岡 光夫	UBC作業AR化による塗布不足撲滅
212	14:48～15:09	製造 チャレンジ	ブライザーアイダ(株)	HYWOOD (ハイウッド)	かや けんた 賀屋 健太	重いストレスだらけの洗浄作業
	15:20～16:20	60分				講演会(第1会場 もちのきホール)

第2会場（くちなしホール）発表の聴きどころ

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.201	フレッシュ	サークル
豊田自動織機（株）ダイエンジニアリングセンター		
テーマ		
インゴット破断作業における作業者の負担軽減		
[聴きどころ] QC活動の経験が浅いが、この機に成長したいと テーマリーダーに立候補した松本が、苦労しながらも、諸先輩方や関連部署の方へ様々な意見をも らい、中堅・ベテランも若手を教育することでやりが いを感じ、サークル員全員が成長を感じた事例 です。		
発表No.202	デリバリ	サークル
(株)オティックス		
テーマ		
G16カムシャフトにおける外径キズ不良の撲滅		
[聴きどころ] 製造現場の困りごとを解決する中で、活動当初 はなかなか意見が出て来ませんでした。そこでリ ーダーが若手とベテランをペアにしベテランから技能 伝承を行ってもらったことで、若手のQCレベルと改 善力が上がり活気のあるサークルへと成長していっ た事例です。		
発表No.203	城頭(ジョーズ)	サークル
豊田合成（株）		
テーマ		
リザーバープレート自動組付け機頻発停止低減活動 ～プレートセットズレ異常「0」への挑戦!～		
[聴きどころ] リザーバープレート自動組付け機のプレートズレ異 常を動画と3現主義で検証し、設備改良で不良 「0」を達成。QCストーリーや7つ道具の勉強会を 新人向けに実施し、サークルのチームワークと能力 も向上させた。		
発表No.204	ミステリー	サークル
トヨタ紡織（株）豊橋南工場		
テーマ		
ドアトリム組み立て工程における重筋作業低減 ～みんなで作る幸せ職場～		
[聴きどころ] 勤務時間の違う方々や聾啞の方が働く職場に異 動してきたばかりのリーダーが全員参加を目指し、 今まで当たり前にやっていた重筋作業を無くす為 にメンバーの能力、個性を活かし「からくり」を使 って改善活動を進めた事例です。		
発表No.205	山坊主	サークル
トヨタ自動車（株）本社工場		
テーマ		
裁断工程におけるシワ不良の低減		
[聴きどころ] 職場でネットとなっていた加工不良の低減活動に 取り組みました。現状把握では設備の動きと発生 タイミングの照らし合わせや、特性を見出す事に 苦労しました。若手に寄り添いながらストーリーを 進めることで全員が達成感を得て、レベルアップ出 来た事例です。		
発表No.205	P E A K	サークル
大同ブレーンベアリング株式会社		
テーマ		
切口プローチ切粉飛散対策		
[聴きどころ] 段取り改善、生産支援、技能検定等を行い、 日々の生産活動を支えているメンバーで構成され ているPEAKサークルです。『切粉飛散要因』によ る慢性不良に着目し、現場・現物・現実をよく観 察し、サークル員で協力した活動で大きな成果を 出せた事例です。		

【チャレンジ製造部門：6件】

発表No.207	保全	サークル
三ツ星ベルト（株）		
テーマ		
ヒーター故障件数0件へ！建材ラインの故障撲滅活動		
[聴きどころ] 私達は日々生産設備の保守・保全業務を行っ ています。今回の活動は各設備の故障データを 洗い出し、特に故障が多発する設備を故障原因 の究明から対策の実施までサークルの若手メン バーが中心となり、故障件数0件を目指して取 り組んだ事例です。		
発表No.208	リズムボイズ	サークル
トヨタ自動車（株）上郷工場		
テーマ		
M20A-H/C上WJ折れ対策		
[聴きどころ] 若手とベテランが多く中堅が少なく、知識・技能伝 承が課題のサークルでしたが、若手の「新技術の 取り入れ（チャレンジ）」とベテランの「愚直さ（現 地現物）」で真因にたどり着いた事例です。		
発表No.209	ブイム	サークル
豊臣機工（株）		
テーマ		
人だって材料だって反りが合わなきゃ仕事にならない！ “ハイプロ2号機 ドアヒンジブランク材 反り不良の撲滅”		
[聴きどころ] 自職場の問題である、品質不具合低減を題材 に活動をし、原価低減に寄与してくれました。 弱点のQCの知識、チームワークも活動の中で、 リーダー主導で全員参加＆活発な意見交換で 弱点を克服。レベルもC⇒Bへ向上することができ た活動になります。		
発表No.210	あすりーとスペシャル	サークル
愛三工業（株）		
テーマ		
ムダを無くしてストレスフリー ～FCEV封止弁バルブずれ手直し撲滅～		
[聴きどころ] これから生産数が増えていく製品に焦点を置き 早期対策で大きな効果を生む事と、日頃からム ダだと感じている作業の撲滅でメンバーのストレス を解消させる事を目標としました。 日程遵守も掲げ、苦労が多かったですが、最後は 皆が笑顔になれた活動です。		
発表No.211	メイク	サークル
トヨタ車体（株）		
テーマ		
UBC作業AR化による塗布不足撲滅		
[聴きどころ] 若手リーダーを中心に長年の課題、悩みであった 品質向上に全員参加で取り組み解決、また、 サークルの弱みであった、「向上意欲」「他部署との 連携」を活動を通じて克服する事でチームワー クも大きく向上することが出来た活動事例です。		
発表No.206	HYWOOD(ハイウッド)	サークル
ブラザー工業（株）		
テーマ		
重いストレスだらけの洗浄作業		
[聴きどころ] リーダー以外は経験の浅いメンバーで構成された サークルです。リーダーやアドバイザーの指導のも と、QC手法や問題解決力の向上に取り組み、 全員参加で活動を行いサークル全体のレベルアッ プを達成することができた事例です。		

体験談発表プログラム（第3会場 研修室） 聴きどころは、報文集サイトを確認下さい

★【第3会場】 午前の部 JHSチャレンジ部門：5件

発表No	時 間	区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	9:20～ 9:41	JHS チャレンジ	豊臣機工(株)	コミュニティー	あとみ たいせい 跡見 泰生	旧型補給移管の生産準備工数低減！ ～自部署も他部署も改善でHAPPYに！～
302	9:45～ 10:06	JHS チャレンジ	トヨタ記念病院	ブルーセレクト	やまだ まさき 山田 真紗希	残業0への戦い～意識を変えろ～
303	10:10～ 10:31	JHS チャレンジ	(株)コベルク	フォルトウーナ牧場	くろべ はるか 黒部 春香	書庫の整理でリスク低減～4S活動の重点取り組み～
	10:31～ 10:41	10分				休憩
304	10:41～ 11:02	JHS チャレンジ	トヨタ自動車(株) 田原工場	ラッキー7(セブン)	おおた ちはる 太田 千晴	お客様に迷惑を掛けない人事業務をめざして ～異動業務エラーの撲滅～
305	11:06～ 11:27	JHS チャレンジ	(株)グリーンテック	まっちやうなぎ	中村 勉 なかむら つとむ 壁谷 友規 かべや ゆうき 坪根 晴明 つばね はるあき	受託スペースの5Sのしきみづくり ～事務局と一緒に歩み 安全・安心な職場を目指した改善ストーリー！～
						休憩（第1会場・第2会場にて、体験談発表がありますので、是非ともご聴講ください）
	11:52～ 12:37	45分				お昼休憩

★【第3会場】 午後の部 フレッシュ製造部門：3件

307	12:37～ 12:58	フレッシュ 製造	鈴秀工業(株)	毘沙門天 (ビシャモンテン)	しげた けいいち 重田 圭一	ショットblast出入口ボックスへの エアブロー追加による、清掃時間の削減
308	13:02～ 13:23	フレッシュ 製造	アイチセラテック(株)	エネカツ5 (ファイブ)	にいのみ まさゆき 新家 真行	ユメン ホウサンネット 湯面の放散熱低減でお客様を笑顔に
309	13:27～ 13:48	フレッシュ 製造	東豊工業(株)	定時なんてeasy (ティジナンティージー)	たかぎ けんた 高木 健太	見える化から始める5S改善 ～4S崩壊ラインからの再出発～
						休憩（第1会場・第2会場にて、体験談発表がありますので、是非ともご聴講ください）

第3会場（研修室）発表の聴きどころ

【チャレンジ JHS：5件】

<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.301</td><td style="width: 40%;">コミュニティー</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">豊臣機工（株）</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">旧型補給移管の生産準備工数低減！～自部署も他部署も改善でHAPPYに！～</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] 関わる人みんなが「HAPPY」になることを目標に、あるべき姿を考えながら、活動を進めて参りました。全員一丸で取り組むことで、チームワークもより一層深まつと思います。明るく、元気に発表しますので宜しくお願ひいたします。</td></tr> </table>	発表No.301	コミュニティー	サークル	豊臣機工（株）			テーマ			旧型補給移管の生産準備工数低減！～自部署も他部署も改善でHAPPYに！～			[聴きどころ] 関わる人みんなが「HAPPY」になることを目標に、あるべき姿を考えながら、活動を進めて参りました。全員一丸で取り組むことで、チームワークもより一層深まつと思います。明るく、元気に発表しますので宜しくお願ひいたします。			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.302</td><td style="width: 40%;">ブルーセレクト</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">トヨタ記念病院</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">残業0への戦い～意識を変えろ～</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] QC活動初挑戦のフレッシュサークルです。上位方針から課題を見つけ困難なテーマに挑戦。試行錯誤の連続でしたがチームワークを強みに根気強く部署全体を巻き込み活動を進め、当たり前だと思っていた風土を変え、やって良かったと思える活動となりました。</td></tr> </table>	発表No.302	ブルーセレクト	サークル	トヨタ記念病院			テーマ			残業0への戦い～意識を変えろ～			[聴きどころ] QC活動初挑戦のフレッシュサークルです。上位方針から課題を見つけ困難なテーマに挑戦。試行錯誤の連続でしたがチームワークを強みに根気強く部署全体を巻き込み活動を進め、当たり前だと思っていた風土を変え、やって良かったと思える活動となりました。			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.303</td><td style="width: 40%;">フォルトウーナ牧場</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">(株)コベルク</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">書庫の整理でリスク低減～4S活動の重点取り組み～</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] メンバーで書庫の整備を行い、作業効率とリスク低減措置などを他部署と連携し、実現したテーマです。整備を行うにあたり、意見交換や普段行わない作業を共有したりコミュニケーションも深めながら解決した事例です。</td></tr> </table>	発表No.303	フォルトウーナ牧場	サークル	(株)コベルク			テーマ			書庫の整理でリスク低減～4S活動の重点取り組み～			[聴きどころ] メンバーで書庫の整備を行い、作業効率とリスク低減措置などを他部署と連携し、実現したテーマです。整備を行うにあたり、意見交換や普段行わない作業を共有したりコミュニケーションも深めながら解決した事例です。		
発表No.301	コミュニティー	サークル																																													
豊臣機工（株）																																															
テーマ																																															
旧型補給移管の生産準備工数低減！～自部署も他部署も改善でHAPPYに！～																																															
[聴きどころ] 関わる人みんなが「HAPPY」になることを目標に、あるべき姿を考えながら、活動を進めて参りました。全員一丸で取り組むことで、チームワークもより一層深まつと思います。明るく、元気に発表しますので宜しくお願ひいたします。																																															
発表No.302	ブルーセレクト	サークル																																													
トヨタ記念病院																																															
テーマ																																															
残業0への戦い～意識を変えろ～																																															
[聴きどころ] QC活動初挑戦のフレッシュサークルです。上位方針から課題を見つけ困難なテーマに挑戦。試行錯誤の連続でしたがチームワークを強みに根気強く部署全体を巻き込み活動を進め、当たり前だと思っていた風土を変え、やって良かったと思える活動となりました。																																															
発表No.303	フォルトウーナ牧場	サークル																																													
(株)コベルク																																															
テーマ																																															
書庫の整理でリスク低減～4S活動の重点取り組み～																																															
[聴きどころ] メンバーで書庫の整備を行い、作業効率とリスク低減措置などを他部署と連携し、実現したテーマです。整備を行うにあたり、意見交換や普段行わない作業を共有したりコミュニケーションも深めながら解決した事例です。																																															



【フレッシュ製造：3件】

<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.307</td><td style="width: 40%;">昆沙門天</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">鈴秀工業（株）</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">ショットブラスト出入口ボックスへのエアブロー追加による、清掃時間の削減</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] 作業に不慣れな新入社員の作業効率アップを目的に活動してきました。生産活動の中で、日常点検に着目し、改善。問題点が見えにくく、顕在化させるのに苦労しましたが、物理的な問題だけではなく、手順も見直したこと、大きな効果を出すことが出来ました。</td></tr> </table>	発表No.307	昆沙門天	サークル	鈴秀工業（株）			テーマ			ショットブラスト出入口ボックスへのエアブロー追加による、清掃時間の削減			[聴きどころ] 作業に不慣れな新入社員の作業効率アップを目的に活動してきました。生産活動の中で、日常点検に着目し、改善。問題点が見えにくく、顕在化させるのに苦労しましたが、物理的な問題だけではなく、手順も見直したこと、大きな効果を出すことが出来ました。			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.308</td><td style="width: 40%;">エネカツ5</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">アイチセラテック（株）</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">湯面の放散熱低減でお客様を笑顔に</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] 営業から現場監督まで一環した業務の中で、メンバーの「やらされ感」を払拭し、お客様に喜んでいただける「やりがい」を得るために、日々困り事解決に取組んでいます。本日、サークル初めての社外発表！ご清聴よろしくお願ひいたします。</td></tr> </table>	発表No.308	エネカツ5	サークル	アイチセラテック（株）			テーマ			湯面の放散熱低減でお客様を笑顔に			[聴きどころ] 営業から現場監督まで一環した業務の中で、メンバーの「やらされ感」を払拭し、お客様に喜んでいただける「やりがい」を得るために、日々困り事解決に取組んでいます。本日、サークル初めての社外発表！ご清聴よろしくお願ひいたします。			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">発表No.309</td><td style="width: 40%;">定時なんてeasy</td><td style="width: 50%;">サークル</td></tr> <tr> <td colspan="3">東豊工業（株）</td></tr> <tr> <td colspan="3">テーマ</td></tr> <tr> <td colspan="3">見える化から始める5S改善～4S崩壊ラインからの再出発～</td></tr> <tr> <td colspan="3">[聴きどころ] 弊社は昔から4S文化が根付かず、グループ会社からの評価も良くありませんでした。数年前ようやく全社を挙げて4S活動を始めたが、時間が経つにつれマンネリ化が…。そこでメンバーが4S活動に革命を起こしたいと立ち上がり、仕組みを作った事例です。</td></tr> </table>	発表No.309	定時なんてeasy	サークル	東豊工業（株）			テーマ			見える化から始める5S改善～4S崩壊ラインからの再出発～			[聴きどころ] 弊社は昔から4S文化が根付かず、グループ会社からの評価も良くありませんでした。数年前ようやく全社を挙げて4S活動を始めたが、時間が経つにつれマンネリ化が…。そこでメンバーが4S活動に革命を起こしたいと立ち上がり、仕組みを作った事例です。		
発表No.307	昆沙門天	サークル																																													
鈴秀工業（株）																																															
テーマ																																															
ショットブラスト出入口ボックスへのエアブロー追加による、清掃時間の削減																																															
[聴きどころ] 作業に不慣れな新入社員の作業効率アップを目的に活動してきました。生産活動の中で、日常点検に着目し、改善。問題点が見えにくく、顕在化させるのに苦労しましたが、物理的な問題だけではなく、手順も見直したこと、大きな効果を出すことが出来ました。																																															
発表No.308	エネカツ5	サークル																																													
アイチセラテック（株）																																															
テーマ																																															
湯面の放散熱低減でお客様を笑顔に																																															
[聴きどころ] 営業から現場監督まで一環した業務の中で、メンバーの「やらされ感」を払拭し、お客様に喜んでいただける「やりがい」を得るために、日々困り事解決に取組んでいます。本日、サークル初めての社外発表！ご清聴よろしくお願ひいたします。																																															
発表No.309	定時なんてeasy	サークル																																													
東豊工業（株）																																															
テーマ																																															
見える化から始める5S改善～4S崩壊ラインからの再出発～																																															
[聴きどころ] 弊社は昔から4S文化が根付かず、グループ会社からの評価も良くありませんでした。数年前ようやく全社を挙げて4S活動を始めたが、時間が経つにつれマンネリ化が…。そこでメンバーが4S活動に革命を起こしたいと立ち上がり、仕組みを作った事例です。																																															

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】	●各ステップでQC的な検証が出来ているか	【60点】	<p>◇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</p> <p>◇各ステップでは、5GEN(現地・現物・現認・原理・原則)に基づく活動が徹底している</p> <p>◇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</p> <p>◆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</p>
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)		<p>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</p> <p>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</p>
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)		<p>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</p>
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)		<p>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</p> <p>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</p>
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)		<p>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</p> <p>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</p>
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)		<p>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</p>
●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)		<p>◇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</p> <p>◇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</p> <p>◇技術的・技能的な進歩が明確になっている</p> <p>◇業務遂行レベルの向上に貢献している</p>
【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】 (15点)	<p>◇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イティブ(目標)を明確にして取組んでいる</p> <p>◇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</p> <p>◇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</p>
●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)		<p>◇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</p> <p>◇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</p> <p>◇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</p>
【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	【20点】 (10点)	<p>◇ストーリーは、簡潔でわかりやすくまとめられている</p> <p>◇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</p>
●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)		<p>◇サークルらしく、さわやかで好感の持てる発表である</p> <p>◇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</p>
【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	加点最大 【10点】	<p>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</p> <p>◇<加点例></p> <p>・広く他サークルのベンチマークとな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</p>
●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】		<p>◆<減点例></p> <p>・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</p> <p>・発表内容に相応くない発表者(人数を含む)による発表</p> <p>・短期間の教育で専門スタッフ並みの知識を修得・活用</p> <p>・現実的でない形態での社内外関連部署との協業</p> <p>・高度な設備・機器・システム操作を短期間で修得・活用</p> <p>・専門外の大規模・高度なIT・知識システムを独自で構築</p> <p>・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</p> <p>・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</p>

・「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	日本車両製造(株)	052-882-3321

【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

The logo consists of the word "Aisan" in a red, italicized, sans-serif font. The letter "i" has a small horizontal bar extending from its top right, and the "a" has a similar bar extending from its top left, creating a stylized arrow shape.

The AISIN logo consists of the word "AISIN" in a bold, italicized, sans-serif font. The letters are thick and have a slight slant to the right. Below the logo, the text "株式会社 アイシン" is written in a standard black font. At the bottom, there is contact information: the phone number "〒448-8650" and the address "愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地". At the very bottom, the website "https://www.aisin.com/jp" is provided.

The AISIN logo consists of the word "AISIN" in a bold, blue, sans-serif font. Below it, the text "アイシン機工株式会社" is written in a smaller, black, sans-serif font.

No.1 & Only One **JTEKT**

自動車部品・ペアリング・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

トヨタ自動車株式会社

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。

トヨタ自動織機
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畠1番地
<https://www.toyoda-gosei.co.jp/>

QUALITY OF TIME AND SPACE
すべてのモビリティーへ“上質な時間”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>

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トビル
<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：愛知県豊橋市三跡町中原1-2
東海工場
：愛知県豊橋市二川町字東向山80
<https://www.ahresty.co.jp>

トライボロジーから拡がる
環境対応テクノロジー

TAIHO

大豊工業株式会社
TAIHO KOGYO CO., LTD.

愛知県豊田市緑ヶ丘3-65
TEL(0565)28-2225

TOYOTOMI

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>

日本車輌製造株式会社

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・サークル名のみの入力で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サークルの仲間にに入ったとの自覚を持ち、学び合う空気が生まれ、活動のレベルが向上します。
- ② QCサークル全国大会(小集団改善活動)の参加費が割引になります。
- ③ QCサークル本部・支部・地区主催のQCサークル大会で発表ができます。
- ④ 全日本選抜QCサークル大会(QCサークル本部長賞)、「QCサークル石川馨賞」の応募資格を得ることができます。
- ⑤ QCサークル全国大会(2014年度～)の発表原稿データを自由にダウンロードできます。

「QCサークル本部登録」、大会の「発表申込」、「参加申込」はWebサイトからご登録ください。

今まで「QCサークル本部登録」のWebサイトと「QCサークル全国大会・選抜大会」のお申込みサイトが別々に存在していましたが、これらをまとめて一つのWebサイトでサークルの登録と大会申し込みが可能となります。

メリット1

大会の参加券・請求書を
Web上で発行します！

郵送を待たずに出力が可能となります。

メリット2

QCサークル本部登録がない方でも、
Webから大会の申込みができます！

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666回 職場改善飛躍成果発表大会 参加企業一覧表

(敬称略ご了承ください) 9月16日時点

No.	会社名	人数
1	株式会社名光精機	3
2	株式会社カワタ金属	1
3	アイシン高丘株式会社	10
4	株式会社ウツノモールド	1
5	ライトアップコンサルティング株式会社	1
6	ティージーオプシード株式会社	1
7	トヨタ車体株式会社	18
8	住友理工株式会社	2
9	トヨタ記念病院	5
10	トヨタ自動車株式会社	121
11	福井ファイバーテック株式会社	7
12	近藤工業株式会社	2
13	株式会社アーレスティ	6
14	アイシン辰栄株式会社	5
15	株式会社セキソー	2
16	日東工業株式会社	5
17	株式会社ジェイテクトグラインディングシステム	1
18	中部鋼鉄株式会社	2
19	株式会社三五	7
20	プラザー工業株式会社	5
21	イヅミ工業株式会社	5
22	株式会社ニッセイ	3
23	株式会社アドヴィックス	6
24	JFEスチール株式会社	2
25	株式会社アイシン福井	6
26	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	4
27	豊田合成株式会社	9
28	株式会社 コベルク	6
29	日本車輌製造株式会社	35
30	フタバ産業株式会社	28
31	株式会社アイシン	29
32	株式会社デンソー	18
33	株式会社デンソーエレクトロニクス	5
34	大豊精機株式会社	5
35	株式会社 豊田自動織機	33
36	トヨタ紡織株式会社	50
37	プラザーロジテック株式会社	2
38	株式会社オティックス	7
39	東洋紡株式会社犬山工場	3
40	愛三工業株式会社	7

No.	会社名	人数
41	大同特殊鋼株式会社	7
42	大豊工業株式会社	7
43	株式会社東海理化	7
44	イトモル株式会社	5
45	三菱重工業株式会社	7
46	株式会社アイシン・ロジテクサービス	1
47	TABMEC株式会社	1
48	豊臣機工株式会社	12
49	オークマ株式会社	5
50	愛知製鋼株式会社	7
51	株式会社ジェイテクト	7
52	マルヤス工業株式会社	3
53	鈴秀工業株式会社	2
54	東豊工業株式会社	4
55	大同メタル工業株式会社	20
56	アイシン機工株式会社	4
57	トヨタ紡織精工株式会社	4
58	アイチセラテック株式会社	6
59	株式会社松尾製作所	10
60	株式会社グリーンテック	7
61	三ツ星ベルト株式会社	6
62	豊信合成株式会社	1
63	タカノ株式会社	1
64	キムラユニティー株式会社	1
65	ヤマザキマザック株式会社	13
66	株式会社トヨタエンタプライズ	2
67	株式会社アイセロ	3
68	株式会社平岩鉄工所	1
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
参加企業（団体）数 計		68
(オンデマンド含む) 参加人数 計		622

『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)エレベーターを利用しないで下さい。
- (5)エレベーターを利用中の時は、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】

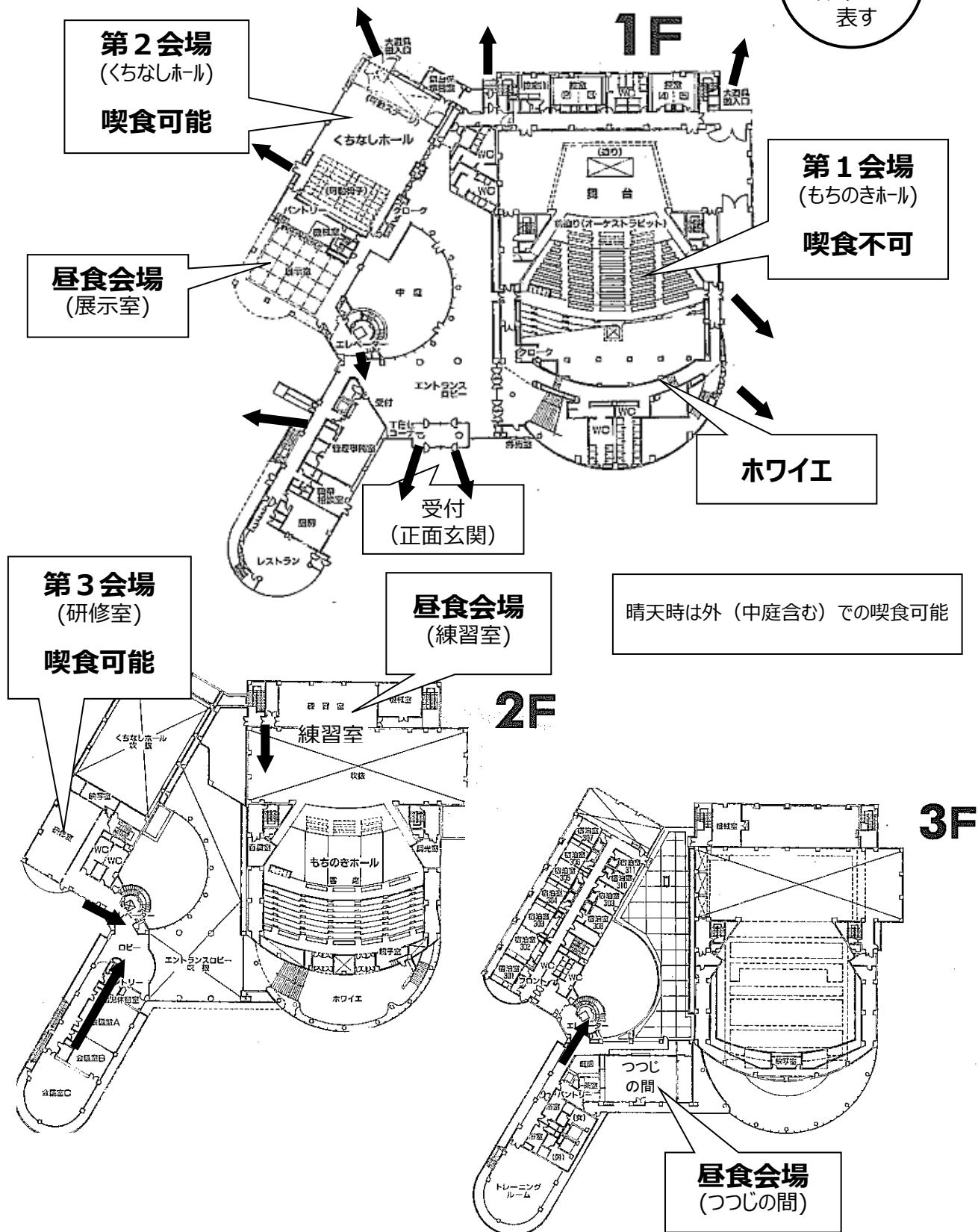
- (1)まずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2)周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3)避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4)会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5)エレベーターを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

⊕ 安全に関するお願い事項 ⊕

- (1)階段昇降時は必ず手すりを持ちましょう。
- (2)両手に荷物も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手に持たない)
- (3)動きやすい靴を着用しましょう。



館内避難経路(非常口)案内 会場案内図



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。