



第6687回 QCサークル ステップアップ大会

●大会テーマ

優秀なQCサークル事例を通じて学び、
変化に対応できる強い職場をつくろう！



情報満載！愛知地区ホームページ

各種行事、大会結果など、あなたの知りたい情報はこちらへどうぞ・・・
<https://qc-members.jp/tokai/aichi>



と き：2025年12月 2日（火）
と ころ：愛三文化会館

主催：QCサークル東海支部 愛知地区

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

1.	目 次	...	P1
2.	お知らせとお願い	...	P2
3.	会場案内（発表・昼食）	...	P3
4.	大会プログラム	...	P4
5.	講 演	...	P5

テーマ：『QC活動は、あなたの人生に何をあたえてくれますか？』
～世代を超えて無限の可能性を引き出す一つの方法は、本当の意味を知ること～

スポーツメンタルコーチ

スポーツ子育てコーチ 山田 秀 氏

6.	体験談発表プログラム(1～3会場)と発表概要(聴きどころ) 24事例	...	P6～11
7.	参考資料（一覧）		
7-1	改善事例審査 着眼ポイント	...	P12
7-2	QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	...	P13～15
7-3	「QCサークルの本部登録」について	...	P16
7-4	ステップアップ大会参加会社一覧	...	P17
7-5	災害発生時の注意・お願い事項	...	P18
7-6	避難経路図	...	P19



お知らせとお願い

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

◆体験談発表について

1. 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 製造の事例は、第1、第2会場、第3会場（20事例）
 - ② 事務・販売サービスの事例は、第2会場 AM（4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さください。

（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	製造事例	事務・販売サービス事例	製造事例
P M	製造事例	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回一つの質問をお願いします。

★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、昼食はそれ以外の場所をお願いします。
4. 空き箱は所定の場所で回収しますので、お持ちください。
（屋外で食べられた場合にも、必ず所定の場所にお持ちください。）

★アンケートについて

5. 参加券のQRコードより、アンケートへのご協力をお願いします。

★その他のお願い

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



— 大会 プ ロ グ ラ ム —

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 ~ 9:15	10分	お知らせ・会場移動
4	9:15 ~ 9:20	5分	・司会紹介 ・発表要領の説明
5	9:20 ~ 10:31	71分	・製造部門 体験談発表（2会場：5件） ・事務・販売・サービス 体験談発表（1会場：2件）
6	10:31 ~ 10:43	12分	会場移動・休憩
7	10:43 ~ 11:54	71分	・製造部門 体験談発表（2会場：5件） ・事務・販売・サービス 体験談発表（1会場：2件）
8	11:54 ~ 12:55	61分	昼食・休憩
9	12:55 ~ 14:06	71分	・製造部門 体験談発表（2会場：6件）
10	14:06 ~ 14:17	11分	会場移動・休憩
11	14:17 ~ 15:03	46分	・製造部門 体験談発表（2会場：4件）
12	15:03 ~ 15:15	12分	講演会準備・小休憩
13	15:15 ~ 16:15	60分	講演会
14	16:15 ~ 16:35	20分	表彰式（事前準備含む）
15	16:35 ~ 16:40	5分	閉会挨拶・解散

<総合司会者>

会 場	綜 合 司 会 ・ 会 社 名	
第1会場 (もちのきホール)	河合 公美	フタバ産業(株)

<体験談発表会場ごとの世話人> (敬称略・順不同)

会 場		会 場 世 話 人 ・ 会 社 名	
午 前 の 部	第1会場 (もちのきホール)	新見 嘉章	トヨタ紡織(株)
		稲垣 里美	アイシン高丘(株)
	第2会場 (くちなしホール)	細川 直次	(株)アイシン
		益永 萌央	(株)アーレスティ
	第3会場 (研修室)	梶山 英紀	(株)豊田自動織機
		手島 一広	(株)アイシン

午 後 の 部	第1会場 (もちのきホール)	内藤 新治	フタバ産業(株)
		恩澤 将吾	(株)アドヴィックス
	第2会場 (くちなしホール)	渡辺 玲	アイシン高丘(株)
		浅野 貴志	トヨタ自動車(株)
	第3会場 (研修室)		

■ 講演者紹介 ■

【大会名】 QCサークル東海支部愛知地区
第6687回 QCサークルステップアップ大会

【テーマ】

QC活動は、あなたの人生に 何をあたえてくれますか？

～世代を超えて無限の可能性を引き出すひとつの
方法は、本当の意味を知ること～



講演：山田 秀

スポーツメンタルコーチ
スポーツ子育てコーチ

【略歴】

- ・スポーツを愛するお子さんや不登校のお子さんのために特化した子育て講座を開講しています。お子さんの心に寄り添いながら、効果的なコミュニケーションや支援方法を学び、前向きな変化を促す手助けをします。ジュニア選手の成長を180%に引き上げるメンタルテニスコーチとして、心の強さを育むプログラムを提供しています。
- オンラインコーチングでは、県大会2回戦止まりのお子さんを半年で県内ベスト8、さらに2年で全国レベルに導いた実績があります。これまで3000人以上の選手にコーチングを行い、プロアスリートの指導も手がけています。
- 多様なバックグラウンドを持つ選手に最適なアプローチで、成長と夢の実現を支援しています。



体験談発表プログラム（第1会場 もちのきホール）

★【第1会場】 午前の部 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	トヨタ車体（株）	Dr.ヤマモト	立石 理士	オートラン搬送機見える化によるはね出し工数の低減 ～改革の第一歩はデジタリから。皆で進める現場改善～
102	9:45～ 10:06	製造	（株）ジェイテクト	ソアラII	江口 立将	TK214送り装置部品 実作業時間短縮
103	10:10～ 10:31	製造	アイシン辰栄（株）	二歩	新納 和真	センターフレーム直行率向上
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
104	10:43～ 11:04	製造	（株）豊田自動織機	いいライン	亀井 ひなの	ひつつき虫退治！インバータ取り出し異常の撲滅で仕損費低減
105	11:08～ 11:29	製造	（株）東海理化	ウイナーズ	浅井 美雲	洗浄作業のやりにくさ撲滅
106	11:33～ 11:54	製造	（株）アイシン	わいわい	大竹 綺音	T/Aケース洩れ部位特定工数低減
	11:54～ 12:55	61分	お昼休憩（後半発表要領説明含む）			

★【第1会場】 午後の部 製造部門：5件

107	12:55～ 13:16	製造	日本製鉄（株）	SKL	平野 鉄也	制振鋼板！密着性改善で広がる未来！
108	13:20～ 13:41	製造	（株）豊田自動織機	テツコの部屋ふたたび	大橋 昌真	予備品運用管理によるMTTR短縮
109	13:45～ 14:06	製造	（株）三五	リホーメーション	川本 竜輔	改善係 カンコツ作業 撲滅への挑戦 - 固定観念からの脱却 -
	14:06～ 14:17	11分	休憩			
110	14:17～ 14:38	製造	マルヤス工業（株）	もしもし	根城 真人	最終検査工程における異物除去時間の低減
111	14:42～ 15:03	製造	トヨタ自動車（株） 上郷工場	GEL64	田辺 真由	ハンマー作業はもう懲りゴリ！
	15:03～ 15:15	12分	休憩（講演準備含む）			
	15:15～ 16:15	60分	講演会（スポーツメンタルコーチ：講師 山田様）			
	16:15～ 16:35	20分	表彰式			
	16:35～ 16:40	5分	閉会式			



第1会場（もちのきホール）発表の聴きどころ

【製造部門：6件】

発表No.101	Dr.ヤマモト	サークル
トヨタ車体（株）		
テーマ オートラン搬送機見える化にはね出し工数の低減 ～改革の第一歩はデジタルから。皆で進める現場改善～		
[聴きどころ] 私たちのサークルは活動歴3年 経験の浅い若手や協力社員も参加し、IoT技術 を活用した 困り事を見える化。多様な視点を 活かし誰もが使いやすい改善に挑戦し協働の成 果によりサークルレベルを向上した事例です		

発表No.102	ソアラII	サークル
ジェイテクト（株）		
テーマ TK214送り装置部品 実作業時間短縮		
[聴きどころ] リーダーを中心としてベテランから若手までOne teamとなり、困難な課題に立ち向かいました。ま た、他部署を巻き込みながらトライ＆エラーを繰り返 し目標に向かって走りきる事が出来メンバー全 員のコミュニケーション能力も向上しました。		

発表No.103	二歩	サークル
アイシン辰泰（株）		
テーマ センターフレーム直行率向上		
[聴きどころ] 電着塗装設備は停止できない中で不良が発生。 新製品追加により人的・設備的な不具合が顕在 化。全員で三現を徹底し、条件調整や治具・台 車の改良を繰り返しながら、要因を一つずつ解 明。対策を積み重ねて不良ゼロを達成し、連携 力と品質意識も向上しました。		

発表No.104	いいライン	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ ひつつき虫退治！インバータ取り出し異常の撲滅で仕損費低減		
[聴きどころ] 若手二人の人材育成を目標に活動していく中 で、最初はなかなか発言しにくい様子でしたが、活 動の終盤、対策立案ではキャリア入社ならではの 前職の経験を生かしたアイデアを提案してくれ、 問題解決の大きな一歩を進めることができました。		

発表No.105	ウイナーズ	サークル
(株)東海理化		
テーマ 洗浄作業のやりにくさ撲滅		
[聴きどころ] 私たちのサークルに2年前初の女性社員が仲間 入りし、今まで当たり前に行っていた作業方法が、誰 にでも優しい作業方法ではないことに気づかれ、 体格差や力のあるなしに関係なく誰でも安全に簡 単に出来る作業方法を目指し対策した事例にな ります。		

発表No.106	わいわい	サークル
(株)アイシン		
テーマ T/Aケース洩れ部位特定工数低減		
[聴きどころ] 若手、ベテランのバランスのとれたサークルです。若 手個人のレベルアップを狙い、テマリーダーにチャ レンジし、上司・関連部署と連携して知識を向 上。 若手・ベテランがベアになって活動し、目標達成に こだわり、サークルレベルを向上させた事例です。		

【製造部門：5件】

発表No.107	SKL	サークル
日本製鉄（株）名古屋製鉄所		
テーマ 制振鋼板!密着性改善で広がる未来!		
[聴きどころ] 私たちの製造ラインは国内で唯一の制振鋼板製 造ラインであり、機密情報が非常に多いため、この 発表に辿りつくまでに本当に大変でした。難解な 言葉が多く、理解し難いかも知れませんが、初挑 戦らしく精一杯、制振鋼板の魅力を伝えられるよ うに頑張ります。		

発表No.108	テツコの部屋ふたたび	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ 予備品運用管理によるM T T R短縮		
[聴きどころ] 予備品選定基準を1次評価と2次評価を組み合 わせた新基準に改め、劣化防止策を導入すること で設備復旧時間を目標値の13時間以内に短 縮。持続可能な予備品管理の仕組みを確立し、 効率的で安定した運用体制を実現しました。		

発表No.109	リホーメーション	サークル
(株)三五		
テーマ 改善係 カンコツ作業 撲滅への挑戦 - 固定観念からの脱却 -		
[聴きどころ] 今回の発表は、シニア世代と若手間でジェネレー ションギャップを感じてサークル運営が滞っていた 中、若手の一つの困りごとをきっかけにプラスの力・ 推進力に変えることができ、世代を越えて団結した 事で、蔓延したカンコツ作業改善に挑戦・成功し た事例です。		

発表No.110	もしもし	サークル
マルヤス工業（株）		
テーマ 最終検査工程における異物除去時間の低減		
[聴きどころ] 異物除去作業は生産性の低下だけでなく、品質 面でも不良品流出のリスクがある重要な課題と捉 え取り組みました。原因追及の中で分かった作業 者の不安も取り除く事ができ、サークルメンバー全 員で目標を達成出来た事例になります。		

発表No.111	GEL64	サークル
トヨタ自動車(株) 上郷工場		
テーマ ハンマー作業はもう懲りゴリ!		
[聴きどころ] これまで当たり前と思っていた作業が、女性や高齢 の方にとっては大きな負担であることに気づきまし た。若手を中心にトライアンドエラーで楽しみながら 改善に取り組んだ結果“当たり前”を脱却するこ とができた事例です。		



体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

★【第2会場】 午前の部 事務・販売・サービス部門：4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	JHS	トヨタ生活協同組合	ひとめぼれ	杉浦 幸充	美味しいおコメを大救出 ～より良いお米を、より多くのお客様に～
202	9:45～ 10:06	JHS	(株)三五	ISO野家	原田 実鈴	ISO関係教育 eラーニング実施における 実施工数低減とノウハウ共有
	10:10～ 10:31	第1会場にて、是非ともご聴講ください				
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
204	10:43～ 11:04	JHS	マルヤス工業(株)	パーソナル	中根 柚子	改善事例発表会における事務局立ち合い工数の低減 ～メンバーの負担を減らして笑顔で帰宅～
205	11:08～ 11:29	JHS	愛三工業(株)	多様性会	平埜 翔太	QCの知識とスキル向上
	11:33～ 11:54	第1会場にて、是非ともご聴講ください				
	11:54～ 12:55	61分	お昼休憩（後半発表要領説明含む）			

★【第2会場】 午後の部 製造部門：5件

207	12:55～ 13:16	製造	トヨタ紡織精工(株)	スポンジ	永田 海人	スパッタ付着VS新QCリーダーとマンネリ化したベテランたちの奮闘記
208	13:20～ 13:41	製造	(株)デンソー	ドリカム	磯部 有里	隠れ慢性不良“ゼロ”への挑戦
209	13:45～ 14:06	製造	豊田合成(株)	Peace	佐野 大地	フロントグリル検査箱詰めロス低減への挑戦～1秒へのこだわり～
	14:06～ 14:17	11分	休憩			
210	14:17～ 14:38	製造	大豊工業(株)	スコボ	鈴木 花瞳	一歩≒1秒に拘った検査付帯作業低減による残業(工数)時間低減
211	14:42～ 15:03	製造	(株)豊田自動織機	ノズル	本澤 大吾	サブノズル加工工程におけるエア-性能不良の低減
	15:03～ 15:15	12分	休憩（講演準備含む）			
	15:15～ 16:15	60分	講演会 第1会場（スポーツメンタルコーチ：講師 山田様）			



第2会場（くちなしホール）発表の聴きどころ

【事務・販売・サービス部門：4件】

発表No.201	ひとめぼれ	サークル
トヨタ生活協同組合		
テーマ 美味しいお米を大救出 ～より良いお米を、より多くのお客様に～		
[聴きどころ] 米不足が進む中、ライスセンターで商品化できるはずのお米が、選別機で不良米とともに弾かれてしまっている。少しでも多くのお米を救出できないかと取り組み、諦めず調査・検証を重ねた結果、最適な選別方法を確立。メンバーの自信と成長に繋がった事例です。		

発表No.202	ISO野家	サークル
(株)三五		
テーマ ISO関係教育 eラーニング実施における 実施工数低減とノウハウ共有		
[聴きどころ] 新しい社内教育方法であるeラーニングの音声収録や展開方法について、メンバーでノウハウを共有する為に取り組みました。4つの問題に対し3つのQCストーリー型を用いることで型の理解が深まり、サークルとして成長できたと思えます。		

発表No.204	パーソナル	サークル
マルヤス工業(株)		
テーマ 改善事例発表会における事務局立ち合い工数の低減 ～メンバーの負担を減らして笑顔で帰宅～		
[聴きどころ] 私たちは、中途採用が多い総務・人事の合同サークル。今回の取り組みは、メンバーが抱えている業務上の困りごとや今後増えるであろう中途採用（共働き世帯）への未来の社員のキャリアを考え、全員参加で改善に挑みました。		

発表No.205	多様性会	サークル
愛三工業(株)		
テーマ QCの知識とスキル向上		
[聴きどころ] QC検定の学習成果が伸び悩んでいたが、オリジナルの学習ツールを作成することで効率良く/繰り返し学習し、全員が目標としていたQC検定3級に合格。多様性会のスローガンである「仲良く・楽しく・成長する」を実践することで、結束力も高まった。		



【製造部門：5件】

発表No.207	スポンジ	サークル
トヨタ紡織精工(株)		
テーマ スパッタ付着VS新QCリーダーとマンネリ化したベテランたちの奮闘記		
[聴きどころ] QC経験が二極化しているサークルです。今回は生産性に関連した困り事の解決にチャレンジ。メンバー一丸となって活動し、成果に繋がりました。また、若手の人材育成、ベテランのマンネリ化にも目を向け、サークルレベルを向上させた事例です。		

発表No.208	ドリカム	サークル
(株)デンソー		
テーマ 隠れ慢性不良“ゼロ”への挑戦		
[聴きどころ] 2025年の海外移管を控え慢性不良を撲滅した事例。部品に詳しい母親世代と設備に詳しい父親世代と共に要因分析しケース粉体塗装に着目。粉体量調査、作業見直しにより作業改善を実施。現地の粉体材料と環境条件調査により移管後の不良発生も未然防止した。		

発表No.209	Peace	サークル
豊田合成(株)		
テーマ フロントグリル検査箱詰めロス低減への挑戦 ～1秒へのこだわり～		
[聴きどころ] 組付け工程で計画通りに生産が終わらず、残業が慢性的に発生していました。そこでメンバー全員でムリ・ムダを調査し対策を実施。ユーモア溢れる活動で特性要因図を活用し、作業効率を向上させサークルレベルを底上げすることができました。		

発表No.210	スコポ	サークル
大豊工業(株)		
テーマ 一歩々1秒に拘った検査付帯作業低減による残業(工数)時間低減		
[聴きどころ] 『分からない事は分からないままにしない』をモットーに活動しています。また、当日司会者指名制で一人一人に当事者意識を持ってもらい、取り組んできました。そういった場面が幾度となく資料の中でも出てくるので、そこにも着眼して聞いて下さい。		

発表No.211	ノズル	サークル
(株)豊田自動織機		
テーマ サブノズル加工工程におけるエア性能不良の低減		
[聴きどころ] 「作り直しのムダ」そこに着目し、サークルメンバーと他部署を巻き込み最後まで粘り強く活動しました。若手を中心に活動を行い目標を達成することで、サークルメンバーの自信向上にもつながりレベルアップを図りました。		

体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

★【第3会場】 午前の部 製造部門：4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	製造	トヨタ紡織（株）	Study	本多 智貴	空箱投入工程停止異常の撲滅
302	9:45～ 10:06	製造	（株）オテックス	しゅんPay	村田 真樹	リヤカバーX線CT撮影作業における作業工数の低減
	10:10～ 10:31	第1会場にて、是非ともご聴講ください				
	10:31～ 10:43	12分	休憩			
304	10:43～ 11:04	製造	愛知製鋼（株）	ザ・ファーンズ	神尾 将吾	抽出ローラーに着目！！ ～冷却水損失熱低減活動～
305	11:08～ 11:29	製造	トヨタ自動車（株） 三好工場	GO!GO!	重田 将典	ローラー表裏判別サイクルアップ
	11:33～ 11:54	第1会場にて、是非ともご聴講ください				
	11:54～ 12:55	61分	お昼休憩（第3会場は午後の体験談発表はありません 第1・第2会場にてご聴講ください）			





第3会場（研修室）発表の聴きどころ

【製造部門：4件】

発表No.301	Study	サークル
トヨタ紡織（株）		
テーマ 空箱投入工程停止異常の撲滅		
[聴きどころ] サークル弱点の『若手の能力』『QC手法』『関連部署連携』の克服のために3本柱の作戦を立て活動を進めました。メンバーの困りごとを収集し慢性異常の『空箱停止』の撲滅に取り組み、困りごとを解決しつつ、サークルの弱点を克服した事例です。		

発表No.302	しゅんPay	サークル
（株）オティックス		
テーマ リヤカバー X線CT撮影作業における作業工数の低減		
[聴きどころ] 若手からベテランまでバランスが取れたサークルで、QC会合では和気藹々と意見を出し合っております。日常業務でCT撮影依頼が年々増加しており、工数増加で早急な対応が困難というメンバーの困り事を解決すべく取り組み、成果を上げることが出来た事例です。		

発表No.304	ザ・ファーンエス	サークル
愛知製鋼（株）		
テーマ 抽出ローラーに着目！！ ～冷却水損失熱低減活動～		
[聴きどころ] 加熱炉で使用する燃料費を低減する為に、36年間構造上改善する事ができなかった抽出ローラーに着目してチャレンジ。あきらめずに取り組み、難易度の高い抽出ローラーの改善をやり遂げた事例です。		

発表No.305	GO! GO!	サークル
トヨタ自動車（株）三好工場		
テーマ ローラー表裏判別サイクルアップ		
[聴きどころ] 作業経験が少ないメンバーの多いサークルです。技能の底上げを図る中、難易度の高い装置製作の依頼が飛び込んできました。様々な問題にぶつかるメンバーが一丸となって前向きに取り組み、サークルが目指す"4S整列機構"を完成させた事例です。		





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

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的なものの方見方・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 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	〒474-8588 愛知県大府市共和町1丁目1番地1 E-MAIL : kenichi_koga@aisan-ind.co.jp
	事務局	古賀 賢一 津代 真子 山内 裕美	FAX : 0562-48-6476	

※QCサークル愛知地区行事に関するご質問・お問い合わせなどは、上記事務局までお願いします。

愛知地区ホームページQRコード

※QCサークル東海支部・愛知地区ホームページの紹介

東海支部 : <https://qc-members.jp/tokai/>

愛知地区 : <https://qc-members.jp/tokai/aichi>





QCサークル東海支部 愛知地区 幹事会社の紹介

VISION2030
この手で笑顔の未来を



愛三工業株式会社
〒474-8588 愛知県大府市共和町1丁目1番地1
<https://www.aisin-ind.co.jp>

“移動”に感動を、未来に笑顔を。



株式会社 アイシン
〒448-8650
愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地
<https://www.aisin.com/jp>




株式会社 アドヴィックス
〒448-8688 愛知県刈谷市昭和町2-1
Tel.0566-56-5900 (代表)
<http://www.advics.co.jp>

オートマチックトランスミッション部品
リングギヤ製造



アイシン機工株式会社
〒444-0504
愛知県西尾市吉良町友国池上70番地6
TEL 0563-35-3862
<https://www.aisin-kiko.jp>



先端の技術が、
創り出すコミュニケーション。

さまざまな素材、多彩な技術を
柔軟に活かし、広範囲な分野に
広がる製品群を提供しています。



アイシン高丘株式会社
〒473-8501 愛知県豊田市高丘新町天王1番地
TEL 050-3154-8502
<https://www.at-takaoka.co.jp/>

AICHI STEEL
つくろう、未来を。
つくろう、素材で。

愛知製鋼株式会社
〒476-8666
愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地
TEL 052-603-9191

鉄・樹脂・電子の融合で
新技術と新製品を提案



小島プレス工業株式会社
本社 愛知県豊田市下市場町3丁目30番地
TEL (0565) 34-6868
<http://www.kojima-tns.co.jp/>

No.1 & Only One



自動車部品・ベアリング・工作機械の、
ジェイテクト。

株式会社 ジェイテクト
【刈谷本社】愛知県刈谷市朝日町一丁目1番地



信頼・強靭・活力の名古屋



日本製鉄 名古屋製鉄所
〒476-8686 愛知県東海市東海町五丁目3番地




交通事故のない世界を
Mobility Well-being

〒448-8661 愛知県刈谷市昭和町1-1
www.denso.com/jp/ja/

感動をかたちに



東海理化

TOKAI RIKA CO.,LTD.
〒480-0195
愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地
Tel.(0587) 95-0458
<http://www.tokai-rika.co.jp/>

TOYOTA

トヨタ自動車株式会社
本社 〒471-8571
愛知県豊田市トヨタ町1番地
Tel (0565) 28-2121



QCサークル東海支部 愛知地区 幹事会社の紹介



ワクワクを
カタチに変える。

豊田自動織機
www.toyota-shokki.co.jp



トヨタ車体

本社：愛知県刈谷市一里山町金山100
<http://www.toyota-body.co.jp/>

高分子の可能性を追求し、
より良い移動と暮らしを未来につなぐ会社



TOYODA GOSEI

〒452-8564 愛知県清須市春日長畑1番地
<https://www.toyoda-gosei.co.jp/>

QUALITY OF TIME AND SPACE
すべてのモビリティへ“上質な時空間”を提供



トヨタ紡織株式会社
TOYOTA BOSHOKU CORPORATION

〒448-8651
本社：愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地
<http://www.toyota-boshoku.co.jp>

Niterra
日本特殊陶業

日本特殊陶業株式会社
本社：名古屋市中区東横1-1-1
アーバンネット名古屋ネクスタビル
<https://www.ngkntk.co.jp>

環境 安心 豊かな生活を
お届けする



FUTABA
フタバ産業株式会社

URL <https://www.futabasangyo.com/>



Ahresty



VS重力
アルミでクルマを軽くする。アーレスティ

株式会社 アーレスティ

本社・テクニカルセンター：愛知県豊橋市三弥町中原1-2
東海工場：愛知県豊橋市二川町字東向山80
<https://www.ahresty.co.jp>

トライボロジーから広がる
環境対応テクノロジー

TAIHO

大豊工業株式会社
TAIHO KOGYO CO.,LTD.
愛知県豊田市緑ヶ丘3-65
TEL(0565)28-2225



豊臣機工株式会社
Toyotomi Kiko Co.,Ltd.

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

車

日本車輛製造株式会社

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



あなたのQCサークルを 本部に登録しよう

QCサークル本部登録制度とは

1962年のQCサークルの誕生と同時にできた制度で、企業・組織・団体のQCサークルがQC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。

メリット2

QCサークル本部登録がない方でも、
Webから大会の申し込みができます!

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6687回 ステップアップ大会 参加企業一覧表

(敬称略ご了承ください)

2025/11/05時点

No.	会社名	人数
1	アイチセラテック株式会社	2
2	アイシン高丘株式会社	10
3	トヨタ生活協同組合	8
4	ティーシーオブシード株式会社	1
5	東久株式会社	1
6	トヨタ自動車株式会社	30
7	アイホン株式会社	1
8	株式会社ジェイテクトフルードパワーシステム	1
9	トヨタ車体株式会社	30
10	中部鋼板株式会社	3
11	住友理工株式会社	1
12	メトロ電気工業株式会社	3
13	株式会社ハズ	3
14	日東工業株式会社	8
15	プラザー工業株式会社	1
16	JFEスチール株式会社	0
17	株式会社三五	13
18	大高精工株式会社	3
19	株式会社アイシン福井	6
20	イツミ工業株式会社	1
21	日本高圧電気株式会社	5
22	マルヤス工業株式会社	4
23	株式会社アイシン・ロジテックサービス	3
24	オークマ株式会社	7
25	株式会社アドヴィックス	4
26	株式会社ニッセイ	3
27	豊臣機工株式会社	7
28	日本車輛製造株式会社	30
29	株式会社オティックス	6
30	株式会社 豊田自動織機	29
31	上田石灰製造株式会社	3
32	フタバ産業株式会社	15
33	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	7
34	株式会社 デンソー	29
35	ダイハツ工業株式会社	10
36	大豊工業株式会社	11
37	豊田合成株式会社	10
38	愛三工業株式会社	6
39	トヨタ紡織株式会社	38
40	東洋紡株式会社犬山工場	5

No.	会社名	人数
41	愛知製鋼株式会社	3
42	大同メタル工業株式会社	9
43	株式会社KVK	1
44	サンエイ株式会社	2
45	株式会社ニデック	2
46	トヨタ紡織精工株式会社	6
47	オークマ株式会社	1
48	航空自衛隊 小牧基地	1
49	福井ファイバーテック株式会社	4
50	株式会社メイキコウ	1
51	アイシン辰栄株式会社	4
52	株式会社平岩鉄工所	1
53	株式会社オーツカ	1
54	株式会社アイシン	21
55	株式会社ジェイテクト	9
56	株式会社 東海理化	14
57	株式会社中部理化Togo	1
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		

参加企業（団体）数計	57
（オンデマンド含む）参加人数計	460

『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) 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、もしくは鞆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。

✚ ご安全に！ ✚

