

第6698回

QCサークル東海支部

総合・交流大会ガイド

《東海支部スローガン》

多様化、環境変化に適応したQCサークル活動（小集団改善活動）で
継続的な人財育成と職場活性につなげよう！

《大会テーマ》

支部の仲間のニーズに応えるQCサークル活動
（小集団改善活動）を追求していこう！



とき : 2026年2月4日(水)
ところ : 愛三文化会館(大府市明成町1-330)
主催 : QCサークル東海支部
共催 : 一般社団法人 日本科学技術連盟
QCサークル本部

<アンケート回答URL> アンケートのご協力をお願いします



【会場聴講用】



【オンデマンド用】

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〕

お知らせとお願い

QCサークル大会は皆さんの大会です。この大会を成功させるため、皆様のご協力をお願いします。

1. 安全に大会運営を進めるために

大会聴講中は、下記事項の遵守（注意）をお願いいたします。

- ①体調の優れない方は、各自マスクを着用するなど、周りの方へのご配慮をお願いいたします。
- ②大会中に地震等が発生した場合は、ストラップの名札を付けた幹事（係員）の指示・誘導に従って下さい。
- ③講演・発表共に、写真・ビデオでの撮影及び録音は禁止いたします。
撮影指定席に撮影許可証がありますので、許可証着用の上撮影をお願いします。
- ④会場敷地内は全て禁煙となっています。
- ⑤トイレは大変混みあいますのでご注意願います。

2. 運営事例要旨データ閲覧

「運営事例要旨（データ）を専用Webサイトよりダウンロード可能です。

- ダウンロード期間 : 2026年2月5日（木）～3月9日（月）
掲載されている要旨集原稿は差し換わることがあります
- 専用webサイトURL : <https://qcc-tokai.site/sogo-h/>
IDとパスワードを入力し、データファイルをダウンロード
※ 専用URL、ID、パスワードは、大会申込者に運営事務局より案内されます。

なお、本データファイル情報につきましては、本大会参加者さまへの特典です。
流用・転載につきましては、固くお断りいたします。
通信環境（速度）により、ダウンロードに時間がかかることがあります。

☆今後の大会をより良くするためにアンケートのご協力をお願いします。
<アンケート回答URL>

▼会場アンケート

<https://forms.office.com/r/rZ0LKsYQnS>



※回答期限：2026年2月9日（月）まで

▼オンデマンドアンケート

<https://forms.office.com/r/zF8D2R0xhW>



※回答期限：2026年3月9日（月）まで

大会スケジュール

【第6698回 QCサークル東海支部 総合・交流大会】					
時間	内容				
8:45~9:15	受付 (発表者受付8:25~)				
9:15~9:25	開会挨拶 (北村支部長)		プログラム説明、お知らせ (総司会 山本望美)		
9:25~9:33	会場移動				
9:33~9:35	オリエンテーション				
	第1会場：もちのきホール		第2会場：くちなしホール		第3会場：研修室/展示室
9:35~10:40	製造部門		推進者事例		製造部門
	101	(株)神戸製鋼所大安製造所 大和魂	201	愛知製鋼(株) さわやか	301 太平洋工業(株)養老工場 高精度
	102	岐阜車体工業(株) T.T.T	202	(株)豊田自動織機 新鮮組 佐々木秀樹	302 トヨタバッテリー(株) 正しく測り隊
	103	愛知製鋼(株) リング	203	トヨタ自動車(株) 土橋 啓二	303 トヨタ紡織(株) 塗装 マスター
10:40~10:52	休憩 (会場移動)				
10:52~11:57	製造部門		JHS部門		製造部門
	104	住友電装(株) 伸線・撚線	204	三生医薬(株) バグリデイ	304 トヨタ自動車(株) ACE
	105	トヨタ自動車(株) CANDY	205	(株)セキソー セキノえもん	305 富士電機(株)三重工場 AMS
	106	三生医薬(株) MEGA MAX	206	ICDAホールディングス(株) ホンブツ龍	
11:57~12:48	昼食・休憩				
12:48~13:30	製造部門		JHS部門		製造部門
	107	(株)豊田自動織機 ペプシマン	207	(株)オーツカ FAST	307 トヨタ自動車(株) 角食
	108	(株)デンソー RG	208	(株)グリーンテック うなぎいっぱい満腹 チーム	308 ジャトコ(株) フライヤーズ
13:30~13:42	休憩 (会場移動)				
13:42~14:47	製造部門		JHS部門		製造部門
	109	太平洋工業(株)美濃工場 頂	209	(株)豊田自動織機 ベンリヤ	309 トヨタ車体(株) マイペンライ
	110	(株)アイシン キングダム	210	カヤバ(株)南工場 JINZAI	310 トヨタ紡織(株) AHF
	111	(株)神戸製鋼所大安製造所 お値打ち	211		311
14:47~15:00	休憩 (講演準備含む)				
15:00~15:45	<p>【招待講演】</p> <p>テーマ: Quality Next ~品質経営で明るい未来を創る~</p> <p>講師: 日本科学技術連盟 理事長 QCサークル 本部長 佐々木 眞一氏</p>				
15:45~16:05	審査結果発表・表彰式				
16:05~16:10	閉会挨拶 (桂 副支部長)				

第1会場:もちのきホール

－製造部門改善事例－

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	三重	株式会社神戸製鋼所 大安製造所	大和魂	武藤 大和 杉山 輝	手動式切断作業に潜むリスク撲滅 ～当たり前作業からの脱却～
	聴きどころ	ベテラン作業者は「当たり前」だと思っている作業も新人の新鮮な視点で見ると、リスク評価が高く危険作業となり改善が必要となった新人の自由な発想とベテランの経験、知識を組み合わせ、危険源である手動式切断作業を無くし本質安全化できた活動事例です			
102	岐阜	岐阜車体工業株式会社	T.T.T	浅野 雄介	マイクロバスのツートーンテープ 貼り付け不具合ゼロに挑む！
	聴きどころ	「一手で3回の作業ができる治具」にこだわり、3Dプリンタを用いた治具の設計・作製に試行錯誤を重ねながら取組みました 改善活動に留まらず、作業者の負担の少ない「やさしい作業」にも挑戦 女性メンバーを中心に、チーム一丸となり大きな成果を成し遂げた事例です			
103	愛知	愛知製鋼株式会社	リング	西部 亮	若手为中心！徹底した解析で冷却装置の長時間故障撲滅
	聴きどころ	工場の生産設備全ての冷却に使われるクーリングタワーにおいて、長時間故障を若手メンバーが中心となり、現地現物と全員参加のGDを繰り返し原因を解析しました 対策も内製で実施することで故障も0となり、若手のスキル向上にも繋げることができました			
104	三重	住友電装株式会社	伸線・撚線	井口 康佑	自動車用電線 断線ゼロへの挑戦 ～現地、現物でしっかり事実～
	聴きどころ	「現地現物で真実を見抜きスピード改善！」をモットーに若手とベテランが一丸となって取り組みました 若手の成長も意識し、断線という難課題に全員で挑戦 現地・現物で深掘り調査し真因を特定、保全を巻き込み見事計画通り目標を達成することができました！			
105	愛知	トヨタ自動車株式会社	CANDY	溝渕 大騎 鈴木 友梨子	ハイブリッド車両モーター出力比率確認の効率化 ～新米テマリーダー奮闘記～
	聴きどころ	初挑戦のテマリーダーを中心に、未経験のAI分野にサークル一丸となって挑戦 メンバー全員がアイデアや経験を持ち寄りながら、諦めずにトライ＆エラーを重ね、粘り強く工数低減を成し遂げる中での、新米テマリーダーの成長を是非お聴きください！			
106	静岡	三生医薬株式会社	MEGA MAX	佐野 拓也	ソフトカプセル脱泡工程における小分け作業時間の削減
	聴きどころ	活動テーマの脱泡工程では、作業員1人で機械3台を同時稼働させている その場から離れられない手作業により他作業が停止してしまう問題があった 粘り強い検証と他部署との連携による対策で、1人3台の同時作業が可能になり労働生産性が向上した			
107	愛知	株式会社豊田自動織機	ベプシマン	深津 佑斗	～ピンチをチャンスに変えていけ！伝統の堅持、そして継承へ～ 『三輪フレーム溶接ラインにおける、ハーネスBRKT溶接不良の低減』
	聴きどころ	活動開始時はコミュニケーション不足で会話が思い通りに進まず、飲み会実施で活動を再スタートさせるとメンバー全員が同じ方向を向き活動が円滑に、対策は飲み会である場面から得たヒントを基にトライしやり遂げた内容で、達成感やサークルのレベルアップを感じられた事例です			
108	静岡	株式会社デンソー	RG	柳野 雄大	チップ硬化炉搬送不良撲滅
	聴きどころ	今回の発表は1台の不良に拘った活動をメンバー全員でやり遂げ問題解決に至りました 自職場の特殊構造を広い視野でベンチマークし、関係部署の力を借りながら自分達で調査を行い安価でスピード感を持った改善に取り組むことが出来ました 今回の発表で、どのように活動を進めてメンバー全員の知恵を出し合いながら苦勞工夫をして取り組んだかわかって頂けると幸いです			
109	岐阜	太平洋工業株式会社 美濃工場	頂	日置 万理子	バルブキャップのパッキン不良低減活動 「からくり改善へのこだわり」
	聴きどころ	メンバーの閃きや発想による「からくりこだわった改善」で、手作業を無くし、自動化することで不良低減、工数低減を実現し、SDGsにも貢献することができました 物の性質や特徴を調査・分析し、トライ＆エラーを繰り返しながら工程能力を向上させてきた事例になります			
110	愛知	株式会社アイシン	キングダム	林 嘉宏	アースねじ締め時のねじ傾きによる頻発停止撲滅
	聴きどころ	安城工場は手組みがメインの製造ラインになっており、人の作業の違いを徹底的に調査、比較し誰がやってもできる対策立案に向け 全員で意見を出し合いながら解決できました ポイントは管理の定着にこだわり懸念点も想定し維持管理の工夫を行いました ぜひ聞いてください！			
111	三重	株式会社神戸製鋼所 大安製造所	お値打ち	安井 隆富	炉内温度分布測定作業属人化の撲滅
	聴きどころ	所内での業務移管に伴い誕生した新米班長が、自身の頭を持った知識の見える化を図り、畑違いで育ててきた班員の早期戦力化を実現し目づ、作業効率向上を達成した点			

審査員	会場	会場世話人/会社名			
		AM		PM	
	第1会場 (もちのきホール)	大西 健嗣	横濱ゴム(株)	齋藤 大輝	海洋ゴム(株)
	河村 昭士	パナソニック(株)	出村 信博	住友電装(株)	

第2会場:くちなしホール

－推進者事例－

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	愛知	愛知製鋼株式会社	さわやか	山田 宗明	さわやかサークル活動の歩み ～若手に教え、助け合い、レベルアップ私の支援活動～
	聴きどころ	QC活動に積極的になれなかった若手に責任を持たせ、教育し、若手が得た知識で自ら進んでQC手法を使って改善、製造現場の困りごとを廻りを巻き込んで解決しました サークルのレベルアップと私の成長につながった支援活動です			
202	愛知	株式会社豊田自動織機	新鮮組 佐々木秀樹	佐々木 秀樹	『つなぐ』『越える』『支える』 ～QC活動で想いを紡いだ3年間の活動～
	聴きどころ	QCサークル活動に消極的だった私が、サークルリーダー・アドバイザー・副世話人を経験する中で、QCサークル活動を通じ人材育成の大切さに気づき、推進者として仲間と共に成長した3年間の歩みです			
203	愛知	トヨタ自動車株式会社	土橋 啓二	土橋 啓二	“挫折”から生まれたQCC活動への拘りと実践
	聴きどころ	QCC活動で自身が苦しんだ経験を起点に、後進には“楽しく”活動して欲しい！と一念発起し、ステップの要所の考え方や資料の上手なまとめ方、リーダーシップ能力の向上までを体系化し育成・伝承して来たノウハウを余すことなく発表いたします			

－JHS改善事例－

204	静岡	三生医薬株式会社	バグリデイ	佐野 若奈	受注管理システム(SOE)からの通知メール削減による業務効率改善
	聴きどころ	業務連絡ツールとして必須のメール その中でも受注管理システムからの送受信件数が多いのが常態化していた件数だけでなく、受信者数も多く、確認にかなりの工数がかかっている 関係部署との連携をしっかりと、ルールの見直しで問題解決した事例です			
205	愛知	株式会社セキソー	セキソえもん	大竹 雅之	総合事務所用靴箱における所有者不明の靴数の撲滅
	聴きどころ	私たちのサークルは本社の複数の事務部門の合同サークルです 今回の取り組み事例は、共有スペースである総合事務所に出入りする社員の靴箱が所有者不明の靴に占有されてしまい、使いたい人が使えないという社員の困りごとを協働して解決した事例になります			
206	三重	ICDAホールディングス株式会社	ホンブツ龍	阿曾 麻理依 清水 良一郎	3部門の連携を深めて効率UP
	聴きどころ	私たちは、業務効率が悪い職場において、メンバー全員で業務効率を図り残業時間の短縮を目標に部門間の垣根を超えて協力しあい、連携を深めるため積極的にQC活動に取り組みました お客様や店舗スタッフの為にできることを最大限考え活気あふれる活動を目指しました			

－JHS改善事例－

207	岐阜	株式会社オーツカ	FAST	岸 規江	注文書フォームと展開方法の改善
	聴きどころ	初めてのRPA（業務の自動化）への取り組みを行なった事例です 自部署内だけではなく上司と他部署、さらにはシステム会社の協力により達成できました 属人化した業務が減りメール送付の自動化につながり業務を効率化し、活動によるメンバーの絆を深めることが出来ました			
208	静岡	株式会社グリーンテック	うなぎいっぱい満腹チーム	鈴木 啓倫	Precision Styleによるミス削減と時間創出の実践
	聴きどころ	お客様へ提出する報告書やデータ入力のミス防止のため、誰もが正確に作業できる仕組みを構築し心理的安全が確保できた改善事例です			
209	愛知	株式会社豊田自動織機	ベンリヤ	石岡 匡佑	～知識・技能のプロ集団へ～ 車両不具合対応における責任部署特定のための仕組みづくり
	聴きどころ	フォークリフト生産の中で発生する不具合の原因調査や責任部署決定を日常業務とする職場において、特定が難しい問題を人の作業経験に頼ることなく解決する仕組みづくりを課題として、若手をリーダーを中心に取り組み「CATIA」という新たなアイテムの活用に挑んだところです			
210	岐阜	カヤバ株式会社 南工場	JINZAI	田口 健太郎	溶接作業場 火災発生の未然防止
	聴きどころ	今回の改善活動では、世代を超えたコミュニケーションが自然に生まれ、若手の柔軟な発想とベテランの豊富な知識が融合することで、より実効性の高い改善策を導き出すことができました このような協働の姿勢は、ぜひ皆様にお伝えしたいポイントです			

審査員	会場	会場世話人/会社名			
		AM		PM	
	第2会場（くちなしホール）	西田 豊司	カヤバ(株)	石黒 則晃	岐阜車体工業(株)
		笹尾 英樹	(株)オーツカ	近藤 光彦	イビデン(株)

第3会場:研修室

－製造部門改善事例－

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	岐阜	太平洋工業株式会社 養老工場	高精度	武藤 泰暉	簡易被膜工程 脱脂液持ち出し飛散対策
	聴きどころ	今回の活動は、初の環境側面にチャレンジ！劇物使用量や清掃工数の低減、SDGsも意識した活動です。改善策では行き詰る場面で日常生活から気づきとヒラメキを得て身近な道具を設備に応用できるよう工夫。加えて生産ライン全体を最適化できた事例になります。			
302	静岡	トヨタバッテリー株式会社	正しく測り隊	河合 美咲	続！ サンプルカット作業の改善
	聴きどころ	経験の浅いメンバーの自発的な参加を促すため、問題解決を通じてリーダーが工夫した活動です。前回の改善でケガリスクを排除しましたが、作業のやり難さが残存。本発表は継続的に課題へ挑戦した取組です。			
303	岐阜	トヨタ紡織株式会社	塗装マスター	高木 大地	ロボットメンテ見直しによるブツ不良低減
	聴きどころ	新人サプリーダーによる、塗装工程の永遠のテーマである【塗装ブツ低減】について、メンバー全員で課の目標達成を目指し対策を進めて行く中で、失敗の連続でしたがメンバー一丸となりヒラメキとトライを繰り返し活動した事例です。			
304	愛知	トヨタ自動車株式会社	ACE	大塚 健人	工程内PVMダイアグラム撲滅
	聴きどころ	品質管理職場の経験年数が浅く若手中心のメンバーが、サークル名の由来、全員がエース、職場の第一人者に成長しているよう。現地現物に拘り、製造部・仕入先さま等との関連部署とも連携し源流対策を粘り強くおこない不具合撲滅に挑んだ事例になります。			
305	三重	富士電機株式会社 三重工場	AMS	永石 凌也	自動仕分け装置 仕分け時間短縮
	聴きどころ	日々発生している問題点に着眼し、残業時間を減らしてプライベートに時間を使いたい思いで達成出来たテーマです。生産業務の要因を深堀し、生産性向上を図る為にサークル員全員で現地現物に拘り、トライ&エラーで真因を突き止め改善を行った事例です。			
307	愛知	トヨタ自動車株式会社	角食	佐々木 捷人	シリンダ研磨方法の改善
	聴きどころ	当たり前になっていた付加価値のない作業をQC手法を用いて問題としてとらえ、改善していくことで何が真因か、改善に一番重要な要素はどこ洗い出しながらかれたことで、問題に対して非常に有効で、創意工夫が詰まった治具を製作できた事例です。			
308	静岡	ジヤトコ株式会社	フライアーズ	小林 俊明	ドラムフォワードライン アンローダークランプ不良の撲滅
	聴きどころ	年季の入った設備の不具合を年季の入ったメンバーで、発生源を突き止め、再発防止まで対策できた事例です。			
309	三重	トヨタ車体株式会社	マイペンライ	中居 真一	天井搭載機ライン停止0分への道
	聴きどころ	いなべ工場で天井搭載機の設備停止がトリムラインの中で最も多く、日々の生産活動に支障をきたしていました。若手が増えてきたこともあり、今までにない角度からこの問題解決に取り組み無事設備停止を半減させることができました。			
310	愛知	トヨタ紡織株式会社	AHF	小野田 真子	スラブ折れ撲滅への挑戦 ～多様性が生んだ気づきと、私のQCチャレンジ～
	聴きどころ	QC活動やパワーポイントの作成・発表など、初めてのことだらけの新人の挑戦。不良を撲滅しながらいろいろな気づきを得て、メンバーたちと共に成長。ひとりよがりな違いを受け入れ、『みんな』が笑顔になり、職場全体が明るくなった事例。			

審査員	会場	会場世話人/会社名			
		AM		PM	
	第3会場（研修室）	松尾 正人	豊田合成(株)	長谷川 勝	NSKワナー(株)
	増田 健二	共和レザー(株)	杉山 和義	(株)小糸製作所	

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。

※日登録制度(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 ▶ 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

2026年度QCサークル東海支部・地区 行事計画予定表（サークル発表大会および各種研修会）

※注意 ①下記の日程は変更になる場合がありますのでご了承ください。

②各行事の詳細は、支部・主催地区の下記のURLあるいはQRコードよりホームページをご参照ください（行事開催2ヶ月前目途に）

年月	東海支部	愛知地区	静岡地区	三重地区	岐阜地区	本部（参考）
URL	https://qc-members.jp/tokai/	https://qc-members.jp/tokai/aichi	https://acc-shizuoka.com	https://qc-members.jp/tokai/mie/event	https://acc-gifu.com	https://qc-circle.jp
QRコード						
26年3月		(25),(26)リーダー研修会(初級) 【刈谷市産業振興センター】				
4月		(16)いきいき事例研究大会 【愛三文化会館】		(16)第1回入門コース研修会 【アスト津】 (17)第2回入門コース研修会 【アスト津】		
5月			(29)さつき大会 【グランシップ】	(22)青葉大会 【三重県総合文化センター】	(21)小集団改善活動研修会(岐阜①) 【入門・リーダー】 【関市文化会館】	14(木)-15(金) QCサークル全国大会 - 函館 - 【函館アリーナ】
6月		(11)フレッシュ&チャレンジ大会 【愛三文化会館】		(18-19)第1回中級コース研修会 【三重県総合文化センター】	(5)小集団改善活動清流大会 【大垣市情報工房】	12(金) 第3回 事務・販売・サービス(含む医療・福祉)部門グランドチャンピオン大会QCサークル大会（小集団改善活動）-東京- 【日経ホール】
7月	16(木)本部長賞支部選抜大会 【愛三文化会館】 30(木)-31(金) QCサークル指導士講習 【ウイング愛知】	(23),(24)事務・販売・サービス 入門・初級研修会 【未定】	(1-2)基本研修会 【グランシップ】	(2-3)第1回リーダーコース研修会 【三重県総合文化センター】 (25)第1回初級コース研修会 【尾鷲市民文化会館】	(24)小集団改善活動飛騨高山大会 【高山市民文化会館】	9(木)-10(金) QCサークル全国大会 - 神戸 - 【神戸国際会議場】
8月				(20)第1回ミニ発表会 【三重県総合文化センター】 (27)第3回入門コース研修会 【三重県総合文化センター】 (28)第2回初級コース研修会 【三重県総合文化センター】	(21)小集団改善活動研修会(岐阜②) 【問題解決・課題達成】 【大垣市情報工房】	
9月	16(水) 総合・交流大会 【交流の場】 午後 17(木) 総合・交流大会 【発表の場】 【愛三文化会館】	(24-25)推進者・支援者・ 推進事務局研修会 【未定】	(9-10)リーダー研修会 【グランシップ】	(25)第3回初級コース研修会 【伊賀・ゆめほりすセンター】		10(木)-11(金) QCサークル全国大会 - 仙台 - 【仙台国際センター】
10月		(16)職場改善飛躍成果発表大会 【未定】	(16)賛助会員研修会 【アクトシティ浜松】 (30)秋桜大会 【グランシップ】	(15-16)第2回中級コース研修会 【三重県総合文化センター】	(2)飛騨高山 小集団改善活動研修会 【高山市民文化会館】 (15)小集団改善活動若帖大会 【大垣市情報工房】	
11月	上旬 経営者フォーラム →5 (木) 開催で検討中 【岡谷銅機名古屋公会堂候補】 or 【キャスルプラザ候補】	(18-19)リーダー研修会(中級) 【未定】		(11)フレッシュ&チャレンジ大会 【四日市市文化会館】		13(金) 第56回全日本選抜QCサークル大会(小集団改善活動)-東京- 【日本教育会館】
12月		(3) ステップアップ大会 【未定】		(16-17)第2回リーダーコース研修会 【三重県総合文化センター】	(18)小集団改善活動研修会(岐阜③) 【問題解決・課題達成】 【坂 ワークプラザ】	10(木)-11(金) QCサークル全国大会 - 直野湾 - 【沖縄コンベンションセンター】
27年1月			(15)新春大会 【グランシップ】	(15)第2回ミニ発表会 【三重県総合文化センター-予定】		
2月	4(木) チャンピオン大会 【愛三文化会館候補】					18(木)-19(金) QCサークル全国大会 - 長崎 - 【出島メッセ長崎】

第6698回 総合・交流大会 参加企業・団体一覧表

(敬称略ご了承ください)

2026/1/23時点

No.	会社名	人数
1	DIC株式会社北陸工場	1
2	ICDAホールディングス株式会社	4
3	NTN株式会社桑名製作所	1
4	TDKラムダ株式会社	1
5	アイシン機工株式会社	2
6	アイシン高丘株式会社	7
7	アイホン株式会社	2
8	イツミ工業株式会社	1
9	イビデン株式会社	5
10	エヌティーテクノ株式会社	1
11	オークマ株式会社	7
12	株式会社オーツカ	5
13	株式会社コーリツ	1
14	株式会社リアライズ	1
15	カヤハ株式会社	3
16	キッコーマン食品株式会社	3
17	サンエイ株式会社	3
18	シヤトコ株式会社	7
19	テクノホライゾン 株式会社	2
20	トヨタバッテリー株式会社	7
21	トヨタ自動車株式会社	83
22	トヨタ車体株式会社	18
23	トヨタ紡織株式会社	32
24	トヨタ紡織精工株式会社	6
25	パナソニックインダストリー株式会社	2
26	パナソニック株式会社エレクトリックワークス社	11
27	フジアルテ株式会社	1
28	フタバ産業株式会社	9
29	マルヤス工業株式会社	1
30	ヤマザキマザックマニュファクチャリング株式会社	8
31	愛三工業株式会社	7
32	愛知製鋼株式会社	9
33	株式会社アドヴィックス	2
34	株式会社デンソー	17
35	株式会社神戸製鋼所大安製造所	10
36	株式会社東海理化	8
37	株式会社豊田自動織機	37
38	株式会社NTN能登製作所	1
39	株式会社OKIコムエコース	2
40	株式会社TYK	3
41	株式会社アイシン	29
42	株式会社アイシン・ロジテクサービス	2
43	株式会社アイシン福井	11
44	株式会社イノアックコーポレーション	5
45	株式会社エッチ・ピー・あいち	1
46	株式会社キャタラー	6
47	株式会社グリーンテック	6
48	株式会社ジェイテクト	15
49	株式会社セキソー	4
50	株式会社タカギセイコー	2

No.	会社名	人数
51	株式会社デンソーウェーブ	5
52	株式会社ニッセイ	5
53	株式会社ニデック	1
54	株式会社安永	1
55	株式会社岡島パイプ製作所	2
56	株式会社共和工業所	1
57	株式会社小糸製作所	9
58	株式会社小松製作所	2
59	株式会社小松電業所	1
60	株式会社平岩鉄工所	2
61	岐阜車体工業株式会社	10
62	近藤工業株式会社	1
63	三生医薬株式会社	6
64	芝浦機械株式会社	1
65	住友電装株式会社	14
66	住友理工株式会社	1
67	石原産業株式会社	1
68	太平洋工業株式会社	8
69	大豊工業株式会社	2
70	大豊精機株式会社	1
71	長津工業株式会社	2
72	浜名湖電装株式会社	1
73	東海興業株式会社	3
74	日東工業株式会社	3
75	日本車輛製造株式会社	26
76	日本製鉄株式会社名古屋製鉄所	8
77	富士電機株式会社三重工場	3
78	豊田合成株式会社	8
79	未来工業株式会社	5
80	株式会社上組東海支店	1
81	矢橋工業株式会社	1
82	矢崎エナジーシステム株式会社	2
83	矢崎部品株式会社	1
84	有楽製菓株式会社	5
85	静甲株式会社	2
86	日鉄テックスエンジン株式会社名古屋支店	1
87	日鉄物流株式会社名古屋支店	2
88	二九精密機械工業株式会社	1
89	金山カヤハ株式会社	1
90	長谷虎紡績株式会社	1
91	イビデンエンジニアリング株式会社	2
92	株式会社松尾製作所	2
93	大同特殊鋼株式会社	2
94	株式会社トヨタツーリストインターナショナル	3
95	トヨタ自動車株式会社トヨタ記念病院	2
96	社会医療法人宏潤会大同病院	1
97	日本福祉大学	1
98	弁理士法人オング国際特許事務所	4
99	一般社団法人中部品質管理協会	1
100	一般社団法人日本科学技術連盟	2

参加企業(団体)数計 100

(オンデマンド含む)参加人数計 583

体験事例発表MEMO

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

体験事例発表MEMO

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

発表No	サークル名：
参考になったこと	自社に持ち帰り展開できること

『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。

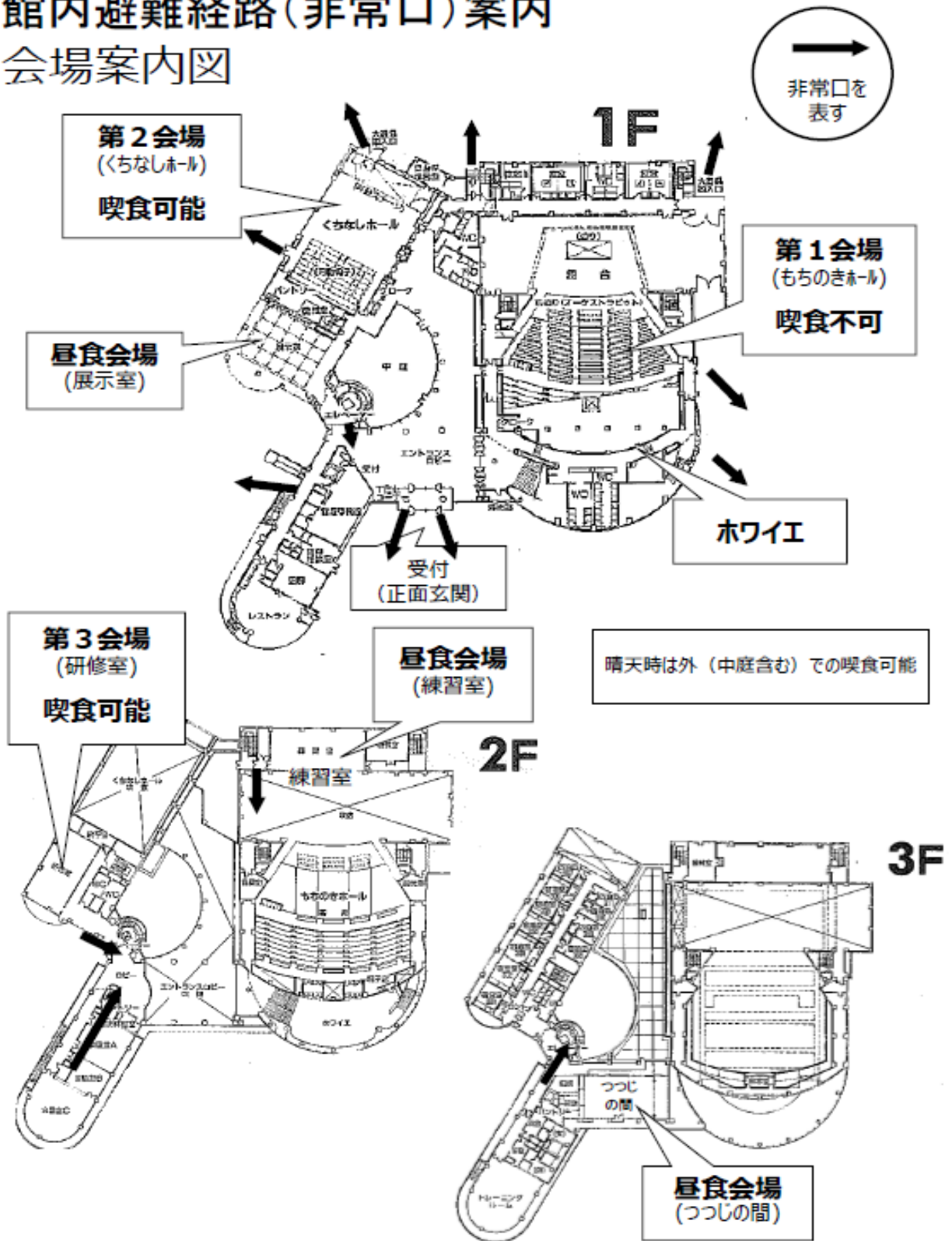
⊕ 安全に関するお願い事項 ⊕

- (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！ 

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。

