

第6705回



QCサークル東海支部愛知地区

いきいき事例研究大会

大会テーマ **みんなの「アイデアと行動力」で
いきいきと進めようQCサークル活動**

大会ガイド

と き : 2026年 4月 16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）	5～7
★ 事例で学ぼうワイワイ研究会（3会場）	8
第1会場（もちのきホール）：製造部門での活動の進め方	9
第2会場（くちなしホール）：事務・販売・サービス部門での活動の進め方	10
第3会場（研修室）：管理・監督者による推進の進め方	11
★ 講 演	12
テーマ：カイゼンを楽しむ	
～現場に寄り添ったQCサークル活動の支援～	
株式会社岡山村田製作所 亀山 薪太郎 氏	
★ 参考資料	
改善事例審査着眼ポイント	13
QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介	14～16
QCサークル本部登録のご案内	17
いきいき事例研究大会参加企業一覧	18
災害発生時の注意・お願い事	19
館内避難経路	20

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つの会場に分かれて進行し、どの会場にも自由に入場いただけます。

「体験談発表プログラム」をご参考に、聴講されたい発表をお選びください。

① 体験談の事例は第1、第2、第3会場ともに各6件

② 事務・販売・サービス部門の事例：第2会場にて、最後の2事例として発表されます。

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4分間の移動時間を設けております。）

▼報文集のご案内

URL : <https://qcc-tokai.site/qcc-aichi/ikiiki-h/>

PW : 6705_ikiiki

公開日 : 4/2(木)~5/25(月)

※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. 今大会での相談コーナーの実施はございません。

4. 図書展示・販売は実施しておりません。

★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. 食べ終わった空き箱は、所定の回収場所までお持ちください。（屋外で食事をされた場合も同様です。）

★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/1m0P0Dqec5>

回答期日 : 4/23(木)



▼オンデマンド配信アンケート

URL : <https://forms.office.com/r/7hx1EmVfgQ>

回答期日 : 5/28(木)



★その他のお願い

8. 何か不明な点がありましたら大会事務局、大会世話人、または受付までお申し出ください。（愛知地区幹事の首掛け名札を付けた人に聞いてください）。

9. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。

10. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。

11. 自社以外の写真撮影は、一切ご遠慮願います。

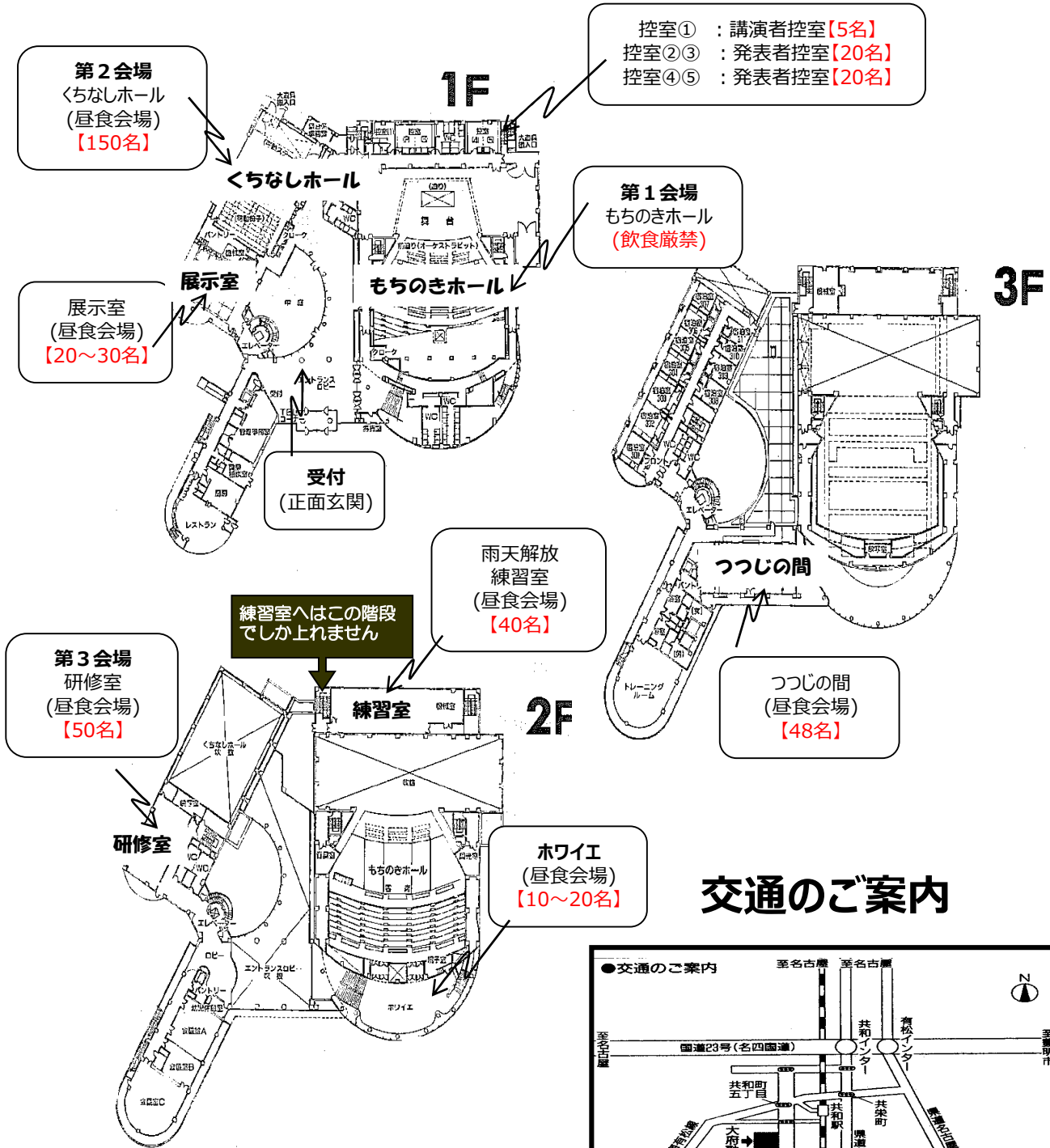
※ 自社撮影について:撮影許可証が、撮影者指定席にありますので
その場所で許可証を付けて撮影してください

発表会場・昼食会場 案内図

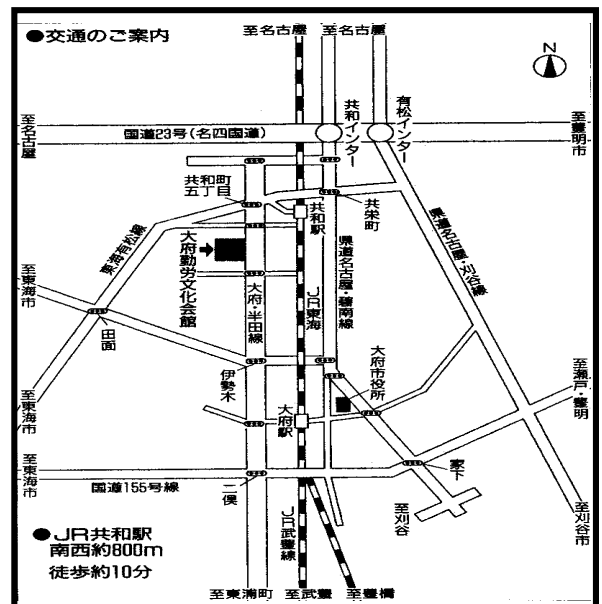
【公共交通機関（JR）のご案内】

共和駅は、特別快速と新快速は、停車しませんので、ご注意願います。

時刻表は、インターネットで最新の時刻表をご確認ください。



交通のご案内



〈会場〉愛三文化会館
住所：大府市明成町1-330
Tel：0562-48-6151
JR共和駅から徒歩約15分

大会プログラム

No.	時 間		内 容
1	8:40～ 9:00	20分	参加者受付
2	9:00～ 9:05	5分	開会挨拶
3	9:05～ 9:15	10分	地区活動PR
4	9:15～ 9:20	5分	会場移動
5	9:20～ 9:25	5分	発表司会紹介・発表要領の説明
6	9:25～11:57	152分	体験談発表（6事例、6事例、5事例） ※途中で約10分間の休憩あり
7	11:57～13:00	63分	昼食・休憩・会場移動
8	13:00～14:40	100分	事例で学ぼうワイワイ研究会（第1、第2、第3会場） 〔 QCサークル活動の問題点、悩みなどを下記のテーマ別に、事例の研究を通じて具体的にアドバイスする。 〕 第1会場：製造部門での活動の進め方 第2会場：事務・販売・サービス部門での活動の進め方 第3会場：管理・監督者による推進の進め方
9	14:40～14:55	15分	会場移動
10	14:55～15:55	60分	講演テーマ：カイゼンを楽しむ ～現場に寄り添ったQCサークル活動の支援～ 講 師：株式会社岡山村田製作所 モノづくりサポート課 シニアオフィス 亀山 薪太郎 氏
11	15:55～16:15	20分	体験談表彰式
12	16:15～16:20	5分	閉会挨拶

（ご注意）各会場での録画撮影（自社の発表も含む）は一切ご遠慮ください。

〔 総合司会者 〕

会 場	司 会 者 ・ 会 社 名	
第1会場 (もちのきホール)	秋山 裕美	(豊田合成(株))

〔 体験談発表司会者・世話人 〕

会 場	世 話 人 ・ 会 社 名	
第1会場 (もちのきホール)	渡部 正光	(アイシン機工(株))
	中山 博貴	(日本車輛製造(株))
第2会場 (くちなしホール)	新見 嘉章	(トヨタ紡織(株))
	山村 恵子	(愛知製鋼(株))
第3会場 (研修室)	浅野 貴志	(トヨタ自動車(株))
	花井 章弘	(小島プレス工業(株))

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	9:25 ～ 9:46	トヨタ紡織(株)	どんとこいパートIV	なかやま こうき 中山 晃希	溶接溶込み評価作業の工数低減 ～ベテランの本気を取り戻せ～
102	9:50 ～ 10:11	大豊工業(株)	ガマダス	おおち ごう 大地 豪	AT200ヒケ不良低減
103	10:15 ～ 10:36	トヨタ車体(株)	連携プレイ	にしくぼ けんた 西窪 健太	設備保全による足回り部品の品質不良撲滅 ～指示待ちキャッチャーから主体的なリーダーへの歩み～
10:36～10:46 小休憩					
104	10:46 ～ 11:07	(株)豊田自動織機	KAIZEN	ひらい たかゆき 平井 貴之	主軸モーターオーバーヒート対策による CO2排出量の削減
105	11:11 ～ 11:32	(株)松尾製作所	フラワー	きたい ゆきこ 北井 由起子	効率アップ! ロックバー製品の 出し入れゼロへの挑戦
106	11:36 ～ 11:57	トヨタ自動車(株) 上郷工場	クラッド	ひろの れいか 廣野 玲華	D4インジェクター穴 径大対策

〔発表概要〕

発表No.101

トヨタ紡織(株) どんとこいパートIV

若手が中心となって溶接カット時間短縮に挑戦したものの、知識不足もあって活動が思うように進まなかった。そんな中、自分たちで製品の勉強をしベテランの助言や他部署の手助けを受けることで横の繋がりを広げ、レベルアップをした事例

発表No.102

大豊工業(株) ガマダス

ベテラン作業者が多いサークルですが、工程ごとの作業内容が全然違う為、メンバー内での内容共有が難しかったです。リーダー中心に後工程への不具合を無くす為に非常に難しいテーマにチャレンジしました。専門的な知識レベルを向上させた事例です。

発表No.103

トヨタ車体(株) 連携プレイ

指示待ちだったリーダーが主体的に関わることで、メンバーの意見をつなぎ、他部署とも連携しながら現地現物を重視した調査を行い、品質不良ゼロの達成と人の成長を実感できた活動です。

発表No.104

(株)豊田自動織機 KAIZEN

スポットクーラーや工場エア等で冷却を追加しても撲滅できなかった加工機主軸モーターオーバーヒート故障。冷却方法を一から見直し、切削クーラントを活用した主軸冷却で故障撲滅に成功し、CO2排出量削減にも貢献

発表No.105

(株)松尾製作所 フラワー

結成初年度の女性中心メンバーで構成され、リーダーが安心して活動できる環境づくりを重視して、「自分も学びながら、みんなで一緒に成長していこう」をスローガンに掲げ、メンバー全員が協力し、知恵と工夫を出し合いながら目標達成に取り組んだ事例です。

発表No.106

トヨタ自動車(株) クラッド

ベテランから若手までが揃うバランスの取れたサークルで慢性的に発生していた加工不良を現地現物で確認や調査を行い、試行錯誤しながら関係部署の方々を巻き込んで最後まで諦めずに取り組んだ事例です。

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	9:25 ～ 9:46	トヨタ紡織精工(株)	One T	もり たいし 森 大嗣	瑠美ねえさんの困りごと改善 みんなが活躍できる職場づくり
202	9:50 ～ 10:11	大同メタル工業(株)	まごころ	みうら ろすりー 三浦 ロスリー	ボイラー効率アップでコストダウン ～ ムダ削減で省資源・省エネルギー化に挑戦 ～
203	10:15 ～ 10:36	豊田合成(株)	4WD	てらざわ りん 寺澤 凜	簡易塗布機異物詰まり『0』への挑戦！ ～見えない所に宿る品質～
10:36～10:46 小休憩					
204	10:46 ～ 11:07	トヨタ自動車(株) 生産管理部	改善番長	まるやま けんご 丸山 謙吾	本社工場納入における待機車両の撲滅
205	11:11 ～ 11:32	豊臣機工(株)	ザ・シスターズ	はやかわ とわ 早川 永遠	中途入社時における必要書類の未提出撲滅！
206	11:36 ～ 11:57	トヨタ生活協同組合	よもぎ餅	かたぎり ひろき 片桐 浩貴	デイサービスご利用者様のヒヤリ低減 ～より安心を追求する～

〔発表概要〕

発表No. 201

トヨタ紡織精工(株) One T

女性社員の困りごとをサークル一丸となり、最後まで諦めず勇猛果敢に挑戦した改善事例です。若手とベテランがペアになり切磋琢磨しながら成長し、他部署の支援も頂きながら高難度な、からくり改善に取り組み、女性社員の笑顔を勝ち取りました。

発表No. 202

大同メタル工業(株) まごころ

今回のテーマは、ボイラーで使用する燃料と、そこで発生する熱エネルギーのムダを削減し、省エネ化とコストダウンを実現することを目標に取り組みました。若手リーダーの成長とサークル員の結束力を原動力に、挑戦した成果をご紹介します。

発表No. 203

豊田合成(株) 4WD

「お客様へ満足される品質を提供」を基に、簡易塗布機の離型剤詰まりを改善。関係部署と検証を重ね、繊維状異物が原因と特定し、清掃徹底で撲滅した。若手のQC手法習得へ勉強会も実施。

発表No. 204

トヨタ自動車(株) 生産管理部 改善番長

物流問題解消に向け、今自分たちができる事を考え納入仕入先の待機撲滅を目標に活動を進めてきました。各部署へのベンチマーク・仕入先様との調整を何度も重ね、メンバー一人ひとりが「誰のかわのために」考えながら取り組んだ活動です。

発表No. 205

豊臣機工(株) ザ・シスターズ

人事部門の改善事例です。入社する人が迷わないよう説明を見直し、FAQ付きマニュアルとチェックシートで段取りをそろえました。提出遅れゼロを継続し、手戻りも解消。現場と後工程が軽くなる仕組みの作り方など、等身大の工夫が詰まっています。

発表No. 206

トヨタ生活協同組合 よもぎ餅

介護認定者の増加を背景に、デイサービス利用者様のヒヤリハット低減に取り組んだ。事故発生後では遅いため、ヒヤリの段階で対策を徹底し、調査・検証を重ねることで、安全と安心の両立と利用者様の笑顔の実現を目指し、ヒヤリハット0件を達成した事例です。

体験談発表プログラム

発表No.	時間	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	9:25 ～ 9:46	(株)デンソー	常勝	なかがみ りょうすけ 中神 良介	チューブ穴あき不良低減活動
302	9:50 ～ 10:11	トヨタ車体(株)	ETC	まえはた まき 前畑 麻紀	Pライン設備の慢性停止撲滅による生産性向上
303	10:15 ～ 10:36	(株)アイシン	ポッシブル	しおざき もとき 汐崎 元幾	レーザー溶断機 高さ確認異常撲滅
10:36～10:46 小休憩					
304	10:46 ～ 11:07	フタバ産業(株)	BLUE GIANT	たかせ まい 高瀬 麻衣	目指せ！ラク・ラク測定
305	11:11 ～ 11:32	(株)豊田自動織機	ハツラツ	やまむら みずき 山室 瑞輝	LWマスキング工程の習熟度向上 ～誰でも明るく、働きやすい職場づくりを～
306	11:36 ～ 11:57	(株)アイシン・ロジテックサービス	イノベーション	あつみ ひでまさ 渥美 英将	～A Future Reborn～ 未来の自分も安心して働ける作業環境の構築

〔発表概要〕

発表No.301

(株)デンソー 常勝

長年「仕方がない」と諦められてきた慢性不良に対し、QC手法と5ゲン主義を学び徹底し、真因を明確にした点にあります。結果だけでなく、諦め感を打破し、若手とベテランが一体となって「当たり前を変える」職場風土へ変革できた点も大きな成果です。

発表No.302

トヨタ車体(株) ETC

経験年数の浅い若手メンバーが、プレス間ロボットの吸着搬送不良をライン作業者と共に、人・物・設備・材料の問題点を洗い出し真空センサーで波形の測定と解析を行い真因追及し対策に結び付けサークルメンバーの成長に繋がった事例です

発表No.303

(株)アイシン ポッシブル

活動の中でQC手法の勉強会を開き、各ステップにリーダーを選任することでチーム全体で役割を意識しながら進めました。また現地での観察や実物の確認を重視し、異常発生の変因について仮説と検証を繰り返す事で対策につなげることができました。

発表No.304

フタバ産業(株) BLUE GIANT

「三次元測定時、腰が疲れる」をテーマに活動を行いました。様々な人が行う測定業務に目を向ける事で、測定環境の悪さ・測定方法の悪さに改めて気づかされました。問題点に対してサークル全員で改善を行い、腰の疲れを軽減させることができました。

発表No.305

(株)豊田自動織機 ハツラツ

長年の悩み事であった、応援者へのマスキング作業の教え込み。今回デジタルツールの教育に参加、解決の糸口を見つけることができました。今までの改善に加え、新たな改善の道具の一つとしてデジタルツールを活用。今後の飛躍となる活動をお聞きください。

発表No.306

(株)アイシン・ロジテックサービス イノベーション

『将来もこの作業が出来るかな』という不安から始まり、メンバー全員で負担箇所を見つけ、構造原因を突き止め台車の扱いやすさを向上。作業負担が軽くなり、誰もが安心して働ける環境に近づけた現場一体の楽しい改善ストーリーになります。

事例で学ぼうワイワイ研究会

敬称略

第1会場：製造部門での活動の進め方

テーマ：PC1123計量異常低減で目指せ可動率95%!!

株式会社アイシン PCサークル

発表者：久田 翔平

世話人(リーダー)	：	渡辺 玲	〔アイシン高丘(株)〕	
世話人(メンバー)	：	永江 孝雄	〔(株)デンソー〕	
パネラー	：	久田 翔平	〔株式会社アイシン〕	発表者
パネラー	：	杉浦 雄二郎	〔株式会社アイシン〕	PC操作
パネラー	：	↑		上司
インタビュアー	：	村上 佳一	〔(株)豊田自動織機〕	
インタビュアー	：	中山 悟	〔小島プレス工業(株)〕	

第2会場：事務・販売・サービス部門での活動の進め方

テーマ：残業0への戦い～意識を変えろ～

トヨタ記念病院 ブルーセレクトサークル

発表者：河合 紗由美

世話人(リーダー)	：	内藤 新治	〔フタバ産業(株)〕	
世話人(メンバー)	：	坂口 光将	〔豊臣機工(株)〕	
パネラー	：	河合 紗由美	トヨタ記念病院	発表者
パネラー	：	山田 真紗希	トヨタ記念病院	PC操作
パネラー	：	松永 徹	トヨタ記念病院	事務局
インタビュアー	：	小川 文子	〔オークマ(株)〕	
インタビュアー	：	安藤 光暢	〔アイシン高丘(株)〕	

第3会場：管理・監督者による推進の進め方

テーマ：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～

愛知製鋼(株)

発表者：山田 宗明

世話人(リーダー)	：	尾崎 洋	〔愛三工業(株)〕	
世話人(メンバー)	：	牧野 直樹	〔(株)ジェイテクト〕	
パネラー	：	山田 宗明	〔愛知製鋼(株)〕	発表者
パネラー	：	南里 慶太郎	〔愛知製鋼(株)〕	PC操作
パネラー	：	双原 哲也	〔愛知製鋼(株)〕	上司
パネラー	：	猪原 一生	〔愛知製鋼(株)〕	上司
インタビュアー	：	倉橋 理治	〔日本製鉄(株)〕	
インタビュアー	：	竹田 早希	〔(株)松尾製作所〕	

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

製造部門

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>
保全部門や生産技術部と相談しながら対策エルポーを制作し、技術内製課からは穴あけ加工のコツを教えてもらうなど、他職場との交流を深めながら活動できました。目標を達成できたことに加え、実際に効果も出すことができたため、達成感を感じています。また、対策を実施するだけでなく、技能員に寄り添うことの大切さも学ぶことができたので、非常に良かったです。

<メンバー>
解析時にビデオ撮影を行い、スロー再生で確認することで樹脂の流れ方を把握できました。また、SDSというツールを使用して樹脂成分を調べることで、樹脂ホースに穴があくメカニズムを見つけることができました。対策検討では、着眼点として身近な物からヒントを得て、インターネットで良い対策案を発見し、それに基づいて自分たちで作成した試作エルポーの効果を確認できたことが良かったです。

(2) 苦労した点

<リーダー>
若手の人材育成にあたり、QCの進め方や知識をどのように伝え、教育していくかが難しかったです。自分自身も新任リーダーで経験や知識が浅いため苦労しました。事前にポータルなどでQC教育資料を探し、勉強を実施したことや、推進者のフォローのおかげで成長できました。また、他職場の経験が豊富なリーダーから進め方や教育方法を学びながら活動することで、課題を乗り越えることができました。

<メンバー>
現状把握のための発生原因調査では、樹脂が散乱して職場の4Sが乱れたり、上空に樹脂ホースが走っているため、危険な高所作業での調査となり苦労しました。しかし、エア漏れ機を導入することで、穴あき箇所の特定制が簡易化できたため良かったです。

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

サークル活動を『全員参加』で行うために、会合時にはブレインストーミングを取り入れていきます。また、QC手法や設備に関する勉強会、サークル運営の方法、改善の着眼点などの知識を深めるために、他職場や他工場との交流会を定期的に行い、サークルレベルの底上げを試みています。終業後や休日には、サークル内の風通しを良くするためにレクリエーションとして食事に行き、メンバー同士の交流を深めることで、一致団結して活動できるよう工夫しています。

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

事務・販売・サービス部門

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>
リーダーとして上司やメンバーと密に意見交換を重ね、試行錯誤しながら要因解析を行った結果、真因を特定し改善へ導くことができました。この成功体験は大きな自信となり、QCストーリーの習得だけでなく、周囲と意見を出し合いながら活動する達成感も実感しました。また多角的に物事を捉える力が養われ、客観的な視点で問題解決に向き合えるようになったことが最大の収穫です。

<メンバー>
QCストーリーの流れがわかるようになりました。QC活動でPDCAサイクルの回し方を学び、今回の活動だけでなく、普段の業務にも活かせるようになりしました。サークルメンバーだけでなく、他のスタッフとも協力して行うことができました。

(2) 苦労した点

<リーダー>
テーマが大きかったため、現状把握でどの情報が必要となるか、どこに焦点を当てるかに時間を要しました。特に要因解析では、分析の方向性が定まらず、4度作り直し、真因特定に至りました。また、メンバーが全員初参加だったため、意見を引き出す難しさがありました。密な対話を心がけることで全員参加の活動となりました。

<メンバー>
QC活動のプロセスがわからず、QCストーリーの流れを理解するのが難しかったです。特に要因解析をどのように深めていったらいいかわからず苦労しましたが、リーダーやメンバー間で相談しながら最後まで進めることができ、達成感を得られました。

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

テーマリーダー自身も経験が浅いことをメンバーに率直に伝え、わからないことや間違いを隠さずメンバーに共有することを心がけました。メンバー全員が初参加だったため、「わからなくても、間違ってもいいから意見を出そう！」と声をかけ、全員が気づいたことや感じたことを話しやすい雰囲気作りを心がけました。議論が停滞した際は積極的に上司を巻き込み、QC相談を通じて客観的な視点を取り入れる工夫をしました。

また、メンバーの特性を見極め、適切な役割を与えました。資料作成やスライド・発表原稿の作成など、各々が強みを発揮した際は即座に肯定的フィードバックを行い、モチベーションの維持・向上に努めました。

「事例で学ぼうワイワイ研究会 サークルコラム」

管理・監督者による推進

1. 今回の事例について

(1) 良かった点

<リーダー>
今回の活動は、故障の処置だけで終わらず、再発防止、見える化による兆候管理まで実施することができ、不良率『0』に貢献し、製造現場の困りごとを一緒になって解決することができたので、メンバーのやりがいにもつながった点がよかった。

(2) 苦労した点

<リーダー>
対策を実施していく中、製造現場エリーサークル、電気いなずまサークル、さわやかサークルの三位一体となって作業していく中でお互いの意見をまとめ、若手の成長をサポートし、進めていくことが大変だった。

<メンバー>
同じサークル内だけではなく、他サークルや製造現場の人たちと協力して活動を行ったことでコミュニケーション能力も向上させることができ三位一体となり進めていくことができたことがよかった。これからも自発的に活動を継続していきたい。

<メンバー>
経験が少なく、知識や技能も不足しているので、故障の要因、処置などに時間がかかってしまい先輩たちの足を引っ張ってしまったのではないかと思っていた。活動をしていく中で自分自身が成長できていることを感じ最後まで活動を続けることができてよかった。

2. サークル活動の運営について工夫をしている点

サークル活動を実施していくうえで、会合時間の調整が頭を悩ませています。しかし、集まったメンバーにはやりがいを感じてもらえるよう、会合時には自ら話しかけ、相手の意見を否定せず、最後まで話を聞き、雑談を交えて楽しく進め、ただ時間を過ごすだけでなく、全員が発言できるようにしています。平均年齢が30歳代と若手が多いのですが、年齢差を感じないくらい明るく接しやすいメンバーなので会合時間でメンバーと会話することが楽しみになってきています。

講師紹介

亀山 薪太郎 氏



講演テーマ

カイゼンを楽しむ

～教育現場の授業改善からのヒント～

【主なプロフィール】

2005年 株式会社岡山村田製作所に製造技術者として入社

2015年 製造監督者、品質管理担当、人事教育担当を経て、

QCサークル事務局に就任

以降、QCサークル事務局として活動

【資格・役職】

2026年度 QCサークル岡山地区副幹事長

QCサークル上級指導士 QCサークル本部認定指導員

国家資格キャリアコンサルタント

【講演内容】

株式会社岡山村田製作所では、2004年からQCサークル活動を実施しています。活動の活性化に向け、2023年度に全サークルを対象に実態調査を行ったところ、「活動自体にやらされ感があり、楽しめていない」という実態が浮き彫りになりました。

そこで、SNSでなじみのある「ショート動画」による学習教材の提供や、「カイゼンの楽しさ」を体感できるイベントの開催など、QCサークル活動の活性化につなげた事例をご紹介します。

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的な検証が来ているか		【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・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
①	テーマと選定理由 環境変化・上の方針などを踏まえ、サークルニーズに合ったテーマが適切な進め方で選定できているか	(5点)	①-1.適切な選定理由に基づいて要点を端的に表現したテーマ名は、ストーリー全体が俯瞰されている ①-2.メンバー・関係者の総意のもとでテーマ選定を進める工夫をしている
②	現状把握と目標設定・実施計画 現状把握の的確さ、目標と計画が理に適っているか	(10点)	②設定された目標および実施計画の根拠が選定理由及び現状把握で明確に整理されており妥当である
③	テーマ解決の進め方 ・現地現物/手法の正しい活用/原因究明が明確等 ・上司・関係者などと協力体制が築けているか	(20点)	③-1.要因の抽出～絞込み～確定のプロセスは、論理的・科学的・技術的な証明のもとで根拠(因果関係)を明確にするなど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】 ●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 ●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		【20点】 (15点) (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 ◇明るく・楽しく・いきいきと改善活動を進める中でサークル、メンバーが共に成長することで働き甲斐のある改善の進め方が出来ている ◇存在感、連帯感、参画感、達成感、満足感などの視点でメンバー全員が、この改善事例への参加(改善の進め方、運営)に高評価をしている ◇継続的にサークル運営のレベルアップとサークルメンバー全員が成長していく仕組みとか仕掛けが構築され、事例を通して実績も上がっている
【発表の方法(表現力)】 ●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 ●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		【20点】 (10点) (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 ◇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 ◇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 ●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 ●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		加 点 最 大 【10点】 減 点 最 大 【10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 ◇<加減点例> ・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 ◆<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 ・発表内容に相応しくない発表者(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	0566-21-7972
(株)アイシン	050-3131-0525	トヨタ車体(株)	090-6393-7005
アイシン機工(株)	0563-35-3851	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)	052-603-9191	フタバ産業(株)	0564-31-2211
小島プレス工業(株)	0565-34-6426	(株)アドヴィックス	050-5469-3808
(株)ジェイテクト	0566-25-7218	豊臣機工(株)	0566-57-4241
日本製鉄(株) 名古屋製鉄所	052-603-7183	日本車輛製造(株)	052-882-3321
(株)デンソー	050-1738-5625	オークマ(株)	058-795-7834
(株)東海理化	0587-95-5211	(株)松尾製作所	0562-47-5214
トヨタ自動車(株)	070-7425-3037		

【お問い合わせ先】

2026年度 愛知地区地区長会社

株式会社東海理化 人事部 人財開発室	幹事長	岩田 欣二	TEL : 070-8700-4695	〒480-0195 愛知県丹羽郡大口町豊田3丁目260番地 E-MAIL : hiroshi.fukagawa@exc.tokai-rika.co.jp
	事務局	深川 宏 梅田 友美	FAX : 0587-95-0334	

※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
<https://www.aichi-steel.co.jp/>

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
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



信頼・強靱・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
<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



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/

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。
- ⑥** 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となっていますので、大会への参加をご検討されておりましたら、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。

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6705回 Q Cサークルいきいき事例研究大会

(敬称略ご了承ください)

参加企業一覧表

2026年3月末申込

No.	会社名	会場聴講 人数	オンデマンド 人数
1	アイシン高丘株式会社	8	0
2	トヨタ自動車株式会社	34	3
3	大豊精機株式会社	4	0
4	大同特殊鋼株式会社	5	0
5	株式会社トヨタエンタプライズ	2	0
6	日鉄物流株式会社	9	0
7	アイチセラテック株式会社	2	0
8	愛知電機株式会社	1	0
9	日本車輛製造株式会社	30	0
10	愛三工業株式会社	5	0
11	日東工業株式会社	1	0
12	株式会社アドヴィックス	2	0
13	ブラザー工業株式会社	1	0
14	株式会社ニッセイ	5	0
15	中部鋼鉄株式会社	1	0
16	フタバ産業株式会社	28	2
17	オークマ株式会社	4	0
18	株式会社 豊田自動織機	28	0
19	株式会社三五	2	0
20	GKNドライブラインジャパン株式会社	3	0
21	株式会社デンソーエレクトロニクス	3	0
22	株式会社デンソー	13	7
23	アイチ物流株式会社	1	0
24	トヨタ紡織株式会社	28	3
25	株式会社ダイフク	8	3
26	豊田合成株式会社	15	1
27	住友理工株式会社	7	6

No.	会社名	会場聴講 人数	オンデマンド 人数
28	株式会社アイシン・ロジテックサービス	9	0
29	株式会社東海理化	12	0
30	アイシン機工株式会社	1	0
31	株式会社 アイシン福井	3	0
32	イヅミ工業株式会社	0	1
33	トヨタ車体株式会社	14	0
34	オークマ株式会社	0	0
35	福井ファイバーテック株式会社	10	0
36	株式会社松尾製作所	5	0
37	株式会社アイシン	26	4
38	ダイハツ工業株式会社	0	10
39	オーキス・ジャパン株式会社	0	1
40	大同メタル工業株式会社	9	3
41	大豊工業株式会社	19	0
42	豊臣機工株式会社	11	1
43	株式会社プリチストン	0	2
44	トヨタ生活協同組合	10	0
45	赤門ウイレックス株式会社	2	6
46	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	3	0
47	三ツ星ベルト株式会社	4	0
48	イトモル株式会社	5	0
49	オークマ株式会社	22	0
50	トヨタ紡織精工株式会社	5	0
51	株式会社ジェイテクト	3	0
52	小島プレス工業株式会社	0	5
53	株式会社平岩鉄工所	4	0
参加会社数		54社	
参加人数		会場	オンデマンド
		427	58

『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】

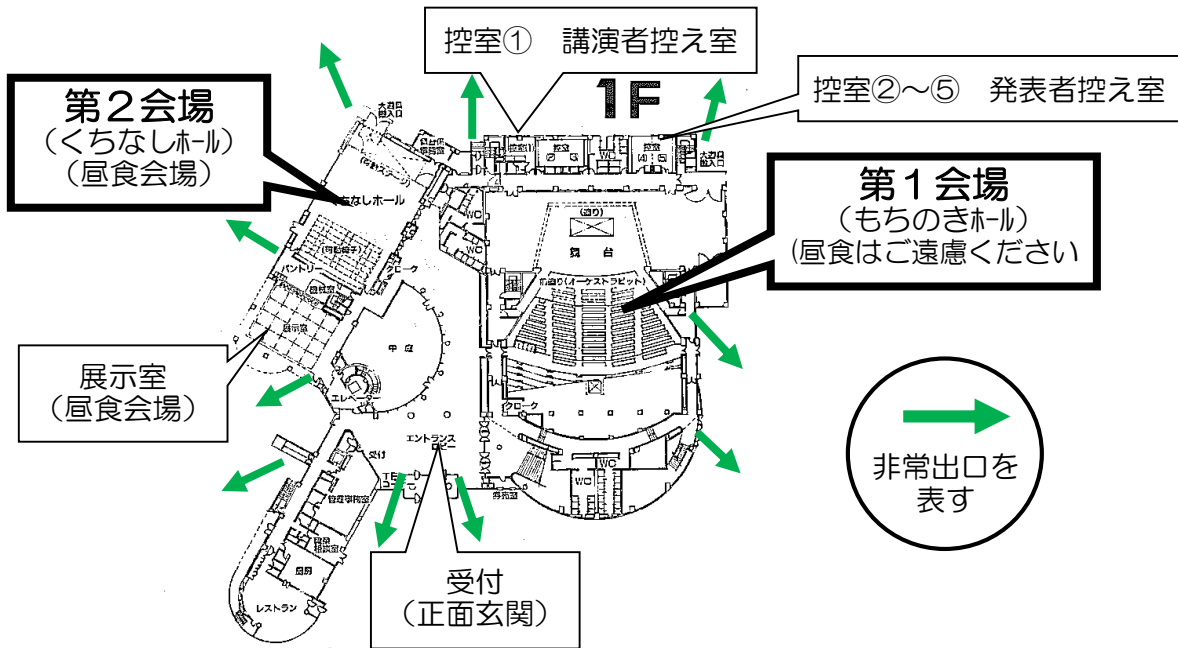
- (1) 先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
- (2) 周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
- (3) 避難する時は、足元をよく確認し、階段や段差などに注意して下さい。
- (4) 会場係の指示に従って、避難して下さい。
- (5) エレベータを利用中の場合は、インターホンで通報し救助を待って下さい。

⊕ 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！ 

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。

