

第6715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 : 2026年 6月 11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） .....                   | 5～10  |
| ★ 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）..... | 11    |
| ★ 参考資料                                    |       |
| 改善事例審査着眼ポイント .....                        | 12    |
| QCサークル東海支部愛知地区幹事会社の紹介 .....               | 13～15 |
| QCサークル本部登録のご案内 .....                      | 16    |
| フレッシュ＆チャレンジ大会参加企業一覧 .....                 | 17    |
| 災害発生時の注意・お願い事 .....                       | 18    |
| 館内避難経路 .....                              | 19    |

# 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 10件(製造チャレンジ部門)
- ・第2会場 10件(製造チャレンジ部門)
- ・第3会場 午前6件(製造フレッシュ部門：4件)(事務・販売・サービスフレッシュ部門：2件)  
午後4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/qcc-aichi/fresh-h/>

PW : 6715\_fresh

公開日 : 5/28(木)~7/13(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. 今大会は相談コーナーは、実施しません。
4. 図書展示についても設置いたしません。

## ★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. 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/6JJEgekira>

回答期日 : 6/17(水)



### ▼オンデマンド配信アンケート

URL : <https://forms.office.com/r/Z8ETwRvE9P>

回答期日 : 7/15(水)



## ★その他のお願い

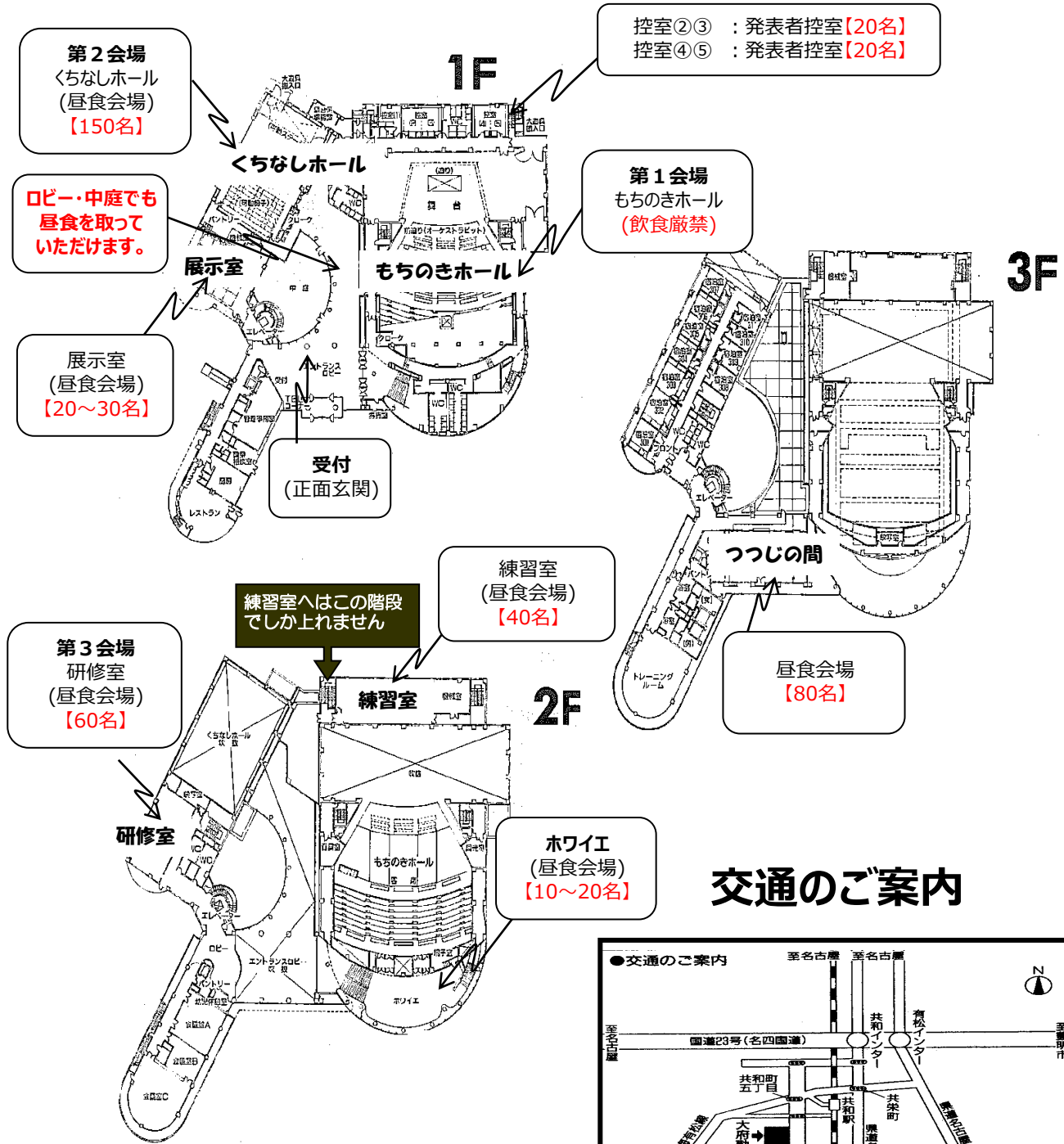
8. 何か不明な点がありましたら大会事務局、大会世話人、または受付までお申し出ください。  
(愛知地区幹事の首掛け名札を付けた人に聞いてください。)
9. 携帯電話をお持ちの方は、聴講中は電源を切るかマナーモードの状態にしてください。
10. 地震等、災害発生時には、係員の指示に従って落ち着いて避難してください。
11. 自社以外の写真撮影は、一切ご遠慮願います。  
※ 自社撮影について : 撮影許可証が、撮影者指定席にありますので  
その場所で許可証を付けて撮影してください。

## 発表会場・昼食会場 案内図

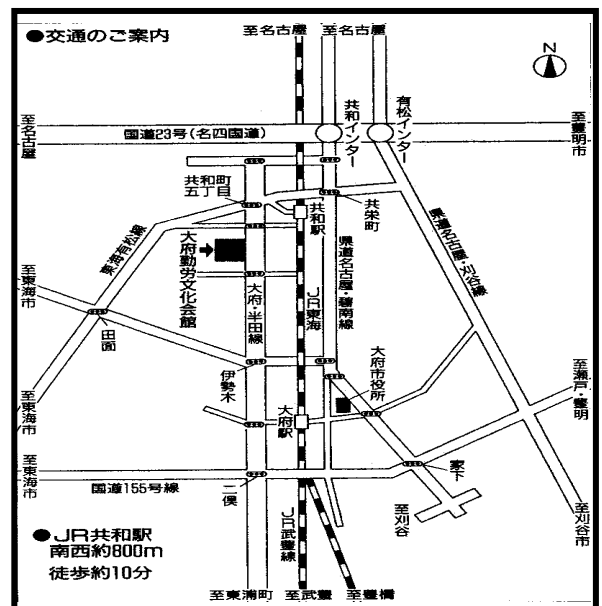
**【公共交通機関( J R )のご案内】**

**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           | 所要時間 | 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  | ・会場移動                                                     |
| 4   | 9:15 ～ 9:20   | 5分   | ・司会紹介・発表要領説明                                              |
| 5   | 9:20 ～ 10:27  | 67分  | ・製造チャレンジ部門体験談発表 (2会場 6件)<br>・【製造】フレッシュ部門体験談発表 (1会場 3件)    |
| 6   | 10:27 ～ 10:40 | 13分  | ・会場移動・休憩                                                  |
| 7   | 10:40 ～ 11:47 | 67分  | ・製造チャレンジ部門体験談発表 (2会場 6件)<br>・【製造・JHS】フレッシュ部門体験談発表 (1会場3件) |
| 8   | 11:47 ～ 12:49 | 62分  | ・昼食・休憩                                                    |
| 9   | 12:49 ～ 14:20 | 91分  | ・製造チャレンジ部門体験談発表 (3会場 計12件)                                |
| 10  | 14:20 ～ 14:35 | 15分  | ・会場移動・休憩                                                  |
| 11  | 14:35 ～ 15:45 | 70分  | ・みんなでトークタイム # QCサークル # 活性化<br>登壇者 豊臣機工(株)                 |
| 12  | 15:45 ～ 16:05 | 20分  | ・表彰式                                                      |
| 13  | 16:05 ～ 16:10 | 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) | 中嶋 彩乃         | アイシン機工(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 (4事例) |           |
| 第1会場<br>(もちのきホール) | 遠藤 克義                 | エン・クリエト  | 新見 嘉章    | トヨタ紡織(株)  |
|                   | 山村 恵子                 | 愛知製鋼(株)  | 福田 富夫    | 豊田合成(株)   |
| 第2会場<br>(くちなしホール) | 内藤 新治                 | フタバ産業(株) | 神谷 建也    | トヨタ車体(株)  |
|                   | 高橋 信一郎                | トヨタ紡織(株) | 牧野 直樹    | (株)ジェイテクト |
| 第3会場<br>(研修室)     | 尾崎 洋                  | 愛三工業(株)  | 倉橋 理治    | 日本製鉄(株)   |
|                   | 岩瀬 洋一                 | (株)アイシン  | 古賀 賢一    | 愛三工業(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・クリエト) |
|      | 山村 恵子 | (愛知製鋼(株)) |
| パネラー | 新井 利範 | 豊臣機工(株)   |
|      | 坂口 光将 | 豊臣機工(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                 | 9:20<br>～<br>9:41   | 株式会社セキソー    | ハヤブササークル   | ながさか たくみ<br>永坂 拓稔  | 超音波溶着機MU09-01における<br>超音波発振異常回数の撲滅                        |
| 102                 | 9:43<br>～<br>10:04  | トヨタ自動車株式会社  | ベンチャーサークル  | にわ けんたろう<br>丹羽 謙太郎 | カムシャフト ジャーナルキズ付き対策                                       |
| 103                 | 10:06<br>～<br>10:27 | トヨタ紡織株式会社   | プログレス      | ながとも とおる<br>永友 徹   | ビス締め 3 大不良低減活動<br>～次期リーダーが主導した 3 チームの挑戦～                 |
| 10:27 ～ 10:40 小 休 憩 |                     |             |            |                    |                                                          |
| 104                 | 10:40<br>～<br>11:01 | 株式会社アイシン    | カムカムイーV    | かわむら たくみ<br>川村 拓未  | アクティブリヤウイング製品の作動耐久試験における<br>頻発停止低減による<br>一時停止期間「ゼロ」への挑戦！ |
| 105                 | 11:03<br>～<br>11:24 | 株式会社 豊田自動織機 | プロテクト      | すぎうら ひろたか<br>杉浦 弘隆 | NO GROW NO QCC活動<br>－ 刃具検知装置断線ゼロでMTBF目標を達成               |
| 106                 | 11:26<br>～<br>11:47 | (株) 東海理化    | アクセサリーサークル | はやし あつし<br>林 篤史    | ACC自組機レール清掃自動化                                           |
| 11:47 ～ 12:49 昼 休 憩 |                     |             |            |                    |                                                          |

## 〔発表概要〕

### 発表No. 1 0 1

#### 株式会社セキソー ハヤブサ

現場の人間と技術員で構成された、  
バランスのとれたサークルです。  
現場で発生する異常の原因の追究に苦  
労しましたが、特性要因図を活用すること  
で原因を効率的に追究できた

### 発表No. 1 0 2

#### トヨタ自動車(株) 上郷 ベンチャー

総勢10名の若手からベテランまで揃った、やる気に満ち、  
和気あいあいと、日々活動しているサークルです。ライン立  
ち上がりからの困り事をメンバー一丸となり、最後まで諦め  
ず7年越しに解決し、サークルレベルを向上させた事例で  
す。

### 発表No. 1 0 3

#### トヨタ紡織(株) 高岡 プログレス

活動歴12年と長いサークルですが、若手で次期リー  
ダーが育っていない問題に直面。次期リーダーを目指し  
た若手がサークルを3チームに分け、関係部署と協力  
しながら5現主義と全員参加で慢性不良に取り組み、  
メンバー個人の人材育成にも力を入れた事例です。

### 発表No. 1 0 4

#### (株)アイシン カムカムイーV

リーダーの「1人1人がプロになりたい！」という思いか  
ら、技術力を高めるというサークル像を描き、試験を具  
現化する知識の習得を目指して活動しました。  
聞き所は、原理・原則にこだわって、真因を考えたこと  
で、仕事のライフワークバランスが向上したことです。

### 発表No. 1 0 5

#### (株)豊田自動織機 プロテクト

現状把握ノートの発案・活用と2STEPの現状把握で、  
理想とする現状把握ができ、問題を解決しました。  
OJTのステップで若手3名の技能向上を図り、サークルの  
問題（弱点）も同時に解決しました。

### 発表No. 1 0 6

#### (株)東海理化 アクセサリー

今回自組機清掃の問題に取り組みました自動機清掃  
は品質・生産性を支える重要作業ですが時間がかか  
りばらつきも多く全員が負担に感じていました。そこで  
「清掃を変える」と決め、全員で本気で向き合い、  
誰でも簡単に安定してできる清掃方法へ改善した

# 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   | 12:49<br>～<br>13:11 | トヨタ車体株式会社  | サウンドチューニング<br>サークル | いとう かずま<br>伊藤 和馬  | シャシドラムセットにおける重量物作業の改善<br>～脱属人化！ベテラン・若手の一蓮托生への道～ |
| 108   | 13:13<br>～<br>13:34 | 日本車輛製造株式会社 | おっす！オラ50！          | いもと しょうた<br>井本 祥太 | 新幹線の外板検査における検査指摘数を低減する                          |
| 109   | 13:36<br>～<br>13:57 | アラコ(株)     | GEAR               | おぐら えりこ<br>小椋 恵里子 | 交通事故『0』に向けた職場づくり                                |
| 110   | 13:59<br>～<br>14:20 | 株式会社デンソー   | H2O                | くりた ひろし<br>栗田 博   | FCセル 透水圧評価の成功率向上<br>～技能とデジタルの融合で工程カイゼンへの挑戦～     |

## 〔発表概要〕

発表No.107

トヨタ車体（株）  
サウンドチューニング

職場に顕在する重要物取扱作業の改善の中で、チームワーク・改善技能の向上に向け若手リーダーが奮闘！  
QCC活動のヒントはQCC活動の中のみならず時にはモータースポーツからヒントを得ながら、人任せな職場風土の改革に挑みました。

発表No.108

日本車輛製造(株)  
おっす！オラ50！

新幹線の出来栄え検査指摘を削減した品質向上の活動です。  
リーダーの熱意のもと部署の枠を越え、各メンバーが様々な場所へ足を運び活動しました。  
慣れないQC手法を駆使していくうちに人材育成の大切さに気づき、品質向上だけでなく工数低減も実現しました。

発表No.109

アラコ株式会社  
GEAR

若手からベテランまで幅広い世代が所属するサークルです。  
社内で交通事故が多発する中、事故が未発生の自部署に潜むリスクに着目。全員参加で洗い出しと対策を行い、仕組みづくりに挑戦することで、チームワーク向上につなげました。

発表No.110

株式会社デンソー  
H2O

私たちの職場では、熟練者の勘所とデジタルツールDN7（DX版QC7つ道具）を融合したQC活動の進化に取り組んでいます。データ分析により主要因を効率的に特定し、常態化していた透水圧評価の手直しを撲滅。  
品質向上と人材育成を両立した事例です。



体験談発表プログラム（第2会場 くちなしホール）

〔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                 | 9:20<br>～<br>9:41   | 大豊工業株式会社   | メリウス     | うかい まゆみ<br>鵜飼 真由美                      | 品番A 内径圧痕撲滅                     |
| 202                 | 9:43<br>～<br>10:04  | トヨタ車体株式会社  | トライ      | こんどう ゆい<br>近藤 優衣                       | T-2C工程 ブレーキアクチュエーター仕様照合のやり易さ向上 |
| 203                 | 10:06<br>～<br>10:27 | 日本車輛製造株式会社 | ユリゲラー    | まつい ひびき<br>松井 響生<br>はかまだ ひでまさ<br>袴田 英征 | N700Sの部品曲げ加工時間を削減する            |
| 10:27 ～ 10:40 小 休 憩 |                     |            |          |                                        |                                |
| 204                 | 10:40<br>～<br>11:01 | 大高精工株式会社   | アポロ      | いちかわ よしたか<br>市川 由貴                     | 首ヌスミ部端面研加工方法確立                 |
| 205                 | 11:03<br>～<br>11:24 | 株式会社オティックス | ナナマルサークル | いながき けいすけ<br>稲垣 啓介                     | 箱洗浄機における電力量の低減                 |
| 206                 | 11:26<br>～<br>11:47 | トヨタ自動車株式会社 | ダイレンジャー  | かとう りゅうすけ<br>加藤 隆祐                     | 検査工程における選別作業の負担低減              |
| 11:47 ～ 12:49 昼 休 憩 |                     |            |          |                                        |                                |

〔発表概要〕

発表No. 2 0 1

大豊工業株式会社  
メリウス

私達のサークル名は、ラテン語で「良くする」「改善」を意味する言葉です。今回は「楽しく・明るく・元気よく」をスローガンに仲間の困り事を関係部署を巻き込んで、誰一人置き去りにせずメンバーみんなで「改善」し、みんなのやる気を引き出した事例です。

発表No. 2 0 2

トヨタ車体(株)  
トライ

未熟だった私たちが、上司やベテランメンバーからの教えを受け数多くの壁にぶつかりながらも試行錯誤を重ね、学びを自らの力へ昇華し、メンバー全員の思いを繋ぎ挑戦し続け、サークルとして大きく成長を遂げた事例です。

発表No. 2 0 3

日本車輛製造(株)  
ユリゲラー

2025年4月、曲げ部品専門班として結成したサークルです。各自の強みを活かして課題を分析し、改善に取り組みました。試行錯誤を重ね、粘り強く活動した結果、従来比で加工工数を半減する効率化を達成し、サークルとしても成長することができました。

発表No. 2 0 4

大高精工株式会社  
アポロ

私たちのサークルは工程移管を機に新設されました。勤続年数の短いメンバーが多く、経験も浅いため「知らない」「分からない」に全員で協力しながら取り組んでいます。今回の活動ではサークルの垣根を越え、多くの方々の協力の元、活動を行っ

発表No. 2 0 5

(株)オティックス 幡豆  
ナナマル

今回の活動は過去に取り組んだことのない「電力使用量の低減」をテーマに挑戦しました。わからない事だらけでしたが、他部署にも協力してもらい現状把握を実施。【全員参加】で取り組み、目標達成とサークルレベルの向上を実現した事例になります。

発表No. 2 0 6

トヨタ自動車株式会社 本社工場  
ダイレンジャー

①本事例は、直約5000個の検査を行う検査作業者の負担軽減を目的に、加藤さんが先頭に立ち若手を牽引し、関係部署と連携して課題解決に取り組んだ。  
②その結果、サークルの活性化と次期リーダーとしての成長が明確に感じられる点が聴きどころです。

# 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                                   |
|-------|---------------------|-------------|---------|--------------------|-----------------------------------------|
| 207   | 12:49<br>～<br>13:11 | 愛三工業株式会社    | バーニッシュ  | おおぐし すず<br>大串 すず   | 知恵と技術で効率UP！！<br>燃料ポンプモーター溶接電極再研磨時間短縮    |
| 208   | 13:13<br>～<br>13:34 | フタバ産業(株)    | ファンタジスタ | つづき しおん<br>都築 柴音   | デスタック頻発停止回数低減                           |
| 209   | 13:36<br>～<br>13:57 | 株式会社 三五     | MCサークル  | やまなみ しょうき<br>山南 翔希 | 伸線完材料吊り上げ時のキャリア位置ずれ改善<br>～こんな作業はしたくない！～ |
| 210   | 13:59<br>～<br>14:20 | 株式会社 豊田自動織機 | レーザービーム | おおた てった<br>太田 徹大   | 板金溶接工程におけるピッカータンク歪み不良の低減                |

## 〔発表概要〕

### 発表No. 2 0 7

愛三工業株式会社  
バーニッシュ

現場で発生していた課題に対し、QC手法を活用して真因をとことん追究してメンバー全員で改善に取り組んだプロセスが聞きどころです。会合の中で勉強会を行い、サークルのレベルアップまでつなげた点にもご注目ください。

### 発表No. 2 0 8

フタバ産業株式会社  
ファンタジスタ

現地に足を運び、現物を自分の目で確認することを最優先に活動。  
現場での気づきを共有しながら改善に取り組み、一人ひとりの学びと成長を重ねることで、サークル全体の成長につなげていった事例です。

### 発表No. 2 0 9

株式会社 三五  
MC

リーダーの梶田さんを中心に『当たり前は当たり前じゃない』をスローガンに活動してるサークルです。  
今回の活動は、イライラするやりづらい作業改善から始まり、さらに裏テーマも追加した活動。  
メンバーだけで無く、他部署やOBも巻込んだの事例になります。

### 発表No. 2 1 0

株式会社 豊田自動織機  
レーザービーム

意欲がなかった中堅・ベテランがリーダー・若手の盛り上げ隊結束により一致団結。  
“いいね”会合による新たな取り組みで会合の活性化に成功させ会合内で出てくる問題に対し知恵を出し、時には他部署やAIに協力してもらい全員参加で

# 体験談発表プログラム（第3会場 研修室）

## 【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                |
|-------|---------------------|-----------|-----------|-------------------------------|----------------------|
| 301   | 9:20<br>～<br>9:41   | 有楽製菓株式会社  | WTこぶとり研究会 | あんどう にこ<br>安藤 にこ              | 清掃時間10%短縮            |
| 302   | 9:43<br>～<br>10:04  | 株式会社葵商店   | NEXUS     | にしかわ こういち<br>西川 光一            | サイドパネルアウター押しキズ不良の撲滅！ |
| 303   | 10:06<br>～<br>10:27 | 三井屋工業株式会社 | シンチャオ     | はやし しんや<br>林 真也<br>グエン タイン ソン | 950A工程 段取り工数低減       |

10:27 ～ 10:40 小 休 憩

|     |                     |          |        |                    |                       |
|-----|---------------------|----------|--------|--------------------|-----------------------|
| 304 | 10:40<br>～<br>11:01 | 株式会社コベルク | もう後がない | さかきばら あいか<br>榊原 愛夏 | 検査指摘撲滅活動 ～バンド見えの謎を追え～ |
|-----|---------------------|----------|--------|--------------------|-----------------------|

## 【事務・販売・サービスフレッシュ部門】

|     |                     |           |            |                                        |                                                          |
|-----|---------------------|-----------|------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 305 | 11:03<br>～<br>11:24 | 株式会社 三五   | フラワーバスケット  | なかご ゆな<br>花籠 友菜                        | 新規発注業務における入力工数低減!!<br>～ 仕入先訪問頻度UPによる若手バイヤーの<br>成長を目指して ～ |
| 306 | 11:26<br>～<br>11:47 | 三井屋工業株式会社 | 天野川GALAXYⅢ | まつばら たえこ<br>松原 妙子<br>さとう ようこう<br>佐藤 陽耕 | 工具台車 消耗品管理の改善<br>～ルールを守りながら さらに使いやすく～                    |

11:47 ～ 12:49 昼 休 憩

## 〔発表概要〕

### 発表No. 3 0 1

有楽製菓株式会社  
WTこぶとり研究会

清掃時間短縮を目的に清掃方法の改善を進めてきましたが、今は発想を転換し「汚れを発生させない方法」に着目しました。  
QC初心者育成と他部署・上長を巻き込みチーム一丸で改善を進めた事例です。

### 発表No. 3 0 2

株式会社葵商店  
NEXUS

NEXUS（繋がり）というチーム名が示す通り、3工場のメンバーが互いに協力し合い、困り事に際しても外部サークル交流やQC知識をつけて成長し課題の解決に繋げて行けた

### 発表No. 3 0 3

三井屋工業株式会社  
シンチャオ

ベトナム・日本のメンバーで活動を行いました。言葉の壁にぶつかり、メンバーと内容を理解しながら進めるのがとても大変でしたが、最終的にはゴールに向かって活動出来たと思います。活動内容は小さなことですが、それ以上に得る物があった活動となりました

### 発表No. 3 0 4

株式会社 コベルク  
もう後がない

勤続年数10年未満の若手で構成されたサークルが、チームワークを武器に検査員の指摘件数低減に取り組みました。部品の取り出しから検査工程まで工程全体を現地現物で確認し、問題解決の基礎を構築させた活動です。

### 発表No. 3 0 5

株式会社 三五  
フラワーバスケット

部品調達室 3グループによる合同サークルです。会社の未来を担う若手メンバーがより成長できる機会を作るべく、サークル一丸となって事務工数の低減に取り組んできました。現在のトレンドであるAIを駆使することでサークルレベルが向上した

### 発表No. 3 0 6

三井屋工業株式会社  
天野川GALAXYⅢ

「一部のQC」から「全員で話し合うQC」へ変革し3年。手法に悩みつつも現場の困りごとに全員で向き合いました。共通ルールの確立でメンバーの迷いが消え、心理的安全性が向上。実直な対話が生んだ職場環境のよりよい変化と、成長の軌跡が聞きどころです。

# 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                                |
|-------|---------------------|------------|--------|----------------------------------------|--------------------------------------|
| 307   | 12:49<br>～<br>13:11 | トヨタ自動車株式会社 | Campus | やまもと しょうや<br>山本 翔也<br>めいじ みさき<br>明治 美咲 | AIロボット組付け作業の効率化<br>～まっさらなノートから始まる挑戦～ |
| 308   | 13:13<br>～<br>13:34 | トヨタ紡織株式会社  | くるくる   | ときわ たけし<br>常盤 武士                       | 市販出荷工程の製品運搬時間低減                      |
| 309   | 13:36<br>～<br>13:57 | 豊田合成株式会社   | マイペース  | いわた のりむね<br>岩田 典宗                      | オイルポンプギヤ成形製品 チャックミス『0』への挑戦           |
| 310   | 13:59<br>～<br>14:20 | 愛豊商事(株)    | 激アツ！   | まちうら だいすけ<br>町浦 太祐                     | 「遅い」とはもう言わせない！<br>モータープーリーの最速換装！     |

## 〔発表概要〕

### 発表No. 3 0 7

トヨタ自動車株式会社  
Campus

はじめてのテーマリーダーが、まっさらなノートの表紙を開きます。  
若手とベテランが、手を取り合い気づきや想いを共に書き込みながらリーダーを支え、課題達成に向けて一人ひとりの成長を具体的な記録として残した事例

### 発表No. 3 0 8

トヨタ紡織株式会社 刈谷  
くるくる

この事例は中堅・若手が主体となりベテランを巻き込み、サークルの弱点を全員で克服できる活動を狙いました。4M1EやQC手法により現状を網羅的に把握し、強みであるチームワークを活かして全員で対策まで着実にやりきり、サークルが成長できた事例です。

### 発表No. 3 0 9

豊田合成株式会社  
マイペース

ギヤ成形工程でのチャックミスを把持力不足と特定し、上司・関係部署と協力し対策を講じ、目標期間内に異常を撲滅。QCストーリーや7つ道具の勉強会を並行し、チームワーク向上、他部署との関係構築、サブリーダー・新メンバーのスキ

### 発表No. 3 1 0

愛豊商事株式会社  
激アツ！

私達サークルの設備保全は専門業者へ任せっきりになっており、設備故障発生時に自分達でも楽に、早く、簡単に保全作業が出来る様にしたい思いから部品の仕様変更を提案し他サークルの協力も得て問題解決した事例です。

みんなでトークタイム#QCサークル#活性化

14：35～15：45 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 |       |
|      | 山村 恵子   | 愛知製鋼(株)  |       |
| パネラー | 新井 利範 様 | 豊臣機工(株)  | 工場事務局 |
|      | 坂口 光将 様 | 豊臣機工(株)  | 全社事務局 |

【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（◇・◆）                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 【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<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<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                                                                                                                              |
| 【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<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                                                                             |
|                          | ●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 | （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<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                                        | （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                                                                  |
| 【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<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                                                                                                                                                                                                         |
|                          | ●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                                                                                               | （10点）                 |                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|                          | ●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                                                                                        | （10点）                 | ◇サークルらしく、さわやかに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                                                                                                                                                                                     |
| 【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<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                                            | 加<br>点<br>最大<br>【10点】 | ◇＜加減点例＞<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                                                                                                                                         |
|                          | ●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                                                              | 減<br>点<br>最大<br>【10点】 | ◆＜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・役割など活動事例との不整合 等 |



**ＱＣサークル東海支部愛知地区 幹事会社紹介**

| 幹 事 会 社       | 電話番号          | 幹 事 会 社    | 電話番号          |
|---------------|---------------|------------|---------------|
| 愛三工業(株)       | 0562-48-6258  | トヨタ車体(株)   | 090-6393-7005 |
| (株)アイシン       | 050-3131-0525 | 豊田合成(株)    | 052-400-5154  |
| アイシン機工(株)     | 0563-35-3851  | トヨタ紡織(株)   | 0566-43-00527 |
| アイシン高丘(株)     | 080-6767-7047 | フタバ産業(株)   | 0564-31-2211  |
| 愛知製鋼(株)       | 052-603-9189  | (株)アドヴィックス | 080-6785-0442 |
| 小島プレス工業(株)    | 0565-34-6426  | 豊臣機工(株)    | 0565-28-2055  |
| (株)ジェイテクト     | 0566-25-7218  | 日本車輛製造(株)  | 052-882-3321  |
| 日本製鉄(株)名古屋製鉄所 | 052-603-7183  | オークマ(株)    | 058-795-7834  |
| (株)デンソー       | 090-1569-1676 | (株)松尾製作所   | 0562-47-5214  |
| (株)東海理化       | 0587-95-5211  | (株)グリーンテック | 070-2234-1982 |
| トヨタ自動車(株)     | 070-7425-3037 |            |               |
| (株)豊田自動織機     | 0566-21-9692  |            |               |

**【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<br>人事部 人財開発室 | 幹事長 | 岩田 欣二 | 〒480-0195<br>愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地<br>E-MAIL<br>hiroshi.fukagawa@exc.tokai-rika.co.jp |
|                        | 事務局 | 深川 宏  |                                                                                     |
|                        |     | 梅田 友美 |                                                                                     |

※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。

※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

<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

**Kjima**

**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 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



# 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

〒448-9651  
本社：愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地  
http://www.toyota-boshoku.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/



**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

『ものづくりサービス』の力で、社会に貢献する



**LOKUMA**  
OPEN POSSIBILITIES

**オークマ株式会社**  
本社・本社工場  
〒480-0193 愛知県丹羽郡大口町下小口5-25-1  
TEL 0587-95-7823 FAX 0587-95-4091

製造業をもっと楽しく



**株式会社 松尾製作所**

〒474-0001  
愛知県大府市北崎町井田27番地1  
https://kk-matsuo-ss.co.jp/



**GREEN TEC**

〒460-0003  
愛知県名古屋市中区錦2-4-15 ORE錦二丁目ビル 5F  
www.green-t.co.jp

# 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

## 2026年度フレッシュ&チャレンジ大会参加企業一覧

会場聴講及びオンデマンド聴講

| 参 加 企 業                   | 会場聴講<br>人数 | オンデマンド<br>人数 |
|---------------------------|------------|--------------|
| GKNドライブラインジャパン株式会社        | 3          | 0            |
| TBロジスティクス株式会社             | 2          | 0            |
| T Gテクノ株式会社                | 0          | 16           |
| アイシン高丘株式会社                | 11         | 0            |
| アイチセラテック株式会社              | 2          | 0            |
| アラコ株式会社                   | 4          | 0            |
| イズミ工業株式会社                 | 3          | 0            |
| オーキス・ジャパン株式会社             | 1          | 0            |
| オークマ株式会社                  | 12         | 0            |
| キムラユニティー株式会社              | 1          | 0            |
| トヨタ自動車 株式会社               | 2          | 0            |
| サンエイ株式会社                  | 3          | 0            |
| トヨタ自動車 株式会社               | 104        | 3            |
| トヨタ車体株式会社                 | 18         | 0            |
| トヨタ紡織株式会社                 | 32         | 9            |
| フタバ産業株式会社                 | 22         | 1            |
| ブラザー工業株式会社                | 5          | 0            |
| 三菱重工業株式会社                 | 35         | 0            |
| ヤマザキマザック株式会社              | 16         | 0            |
| 愛三工業株式会社                  | 7          | 0            |
| 愛豊商事株式会社                  | 1          | 0            |
| 株式会社 コベルク                 | 6          | 1            |
| 株式会社 ハズ                   | 3          | 0            |
| 株式会社 三五                   | 20         | 1            |
| 株式会社 豊田自動織機               | 30         | 0            |
| 株式会社アーレスティ                | 1          | 2            |
| 株式会社アーレスティ 東海工場           | 0          | 4            |
| 株式会社アイシン                  | 19         | 5            |
| 株式会社アイシン・ロジテックサービス        | 0          | 2            |
| 株式会社アイセロ                  | 0          | 1            |
| 株式会社アドヴィックス               | 4          | 0            |
| 株式会社オティックス                | 5          | 0            |
| 株式会社ジェイテクトグライディングシステム     | 0          | 1            |
| 株式会社セキソー                  | 2          | 0            |
| 株式会社デンソー                  | 10         | 10           |
| 株式会社デンソー                  | 10         | 4            |
| 株式会社トウチユウ                 | 2          | 0            |
| 株式会社トウチユウ                 | 2          | 0            |
| 株式会社トヨタカスタマイジング&ディベロップメント | 1          | 9            |
| 株式会社ニッセイ                  | 5          | 0            |

[illegible]

## 『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 