第６７３９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！
～みんなで、楽しみ、喜び、成長して、全てのステークホルダーに感動を！～
《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９月１７日（木）
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QR＞ アンケートのご協力をお願いします（URLはP2参照）

【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、皆さん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9月18日（金）～10月18日（日）
  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＞

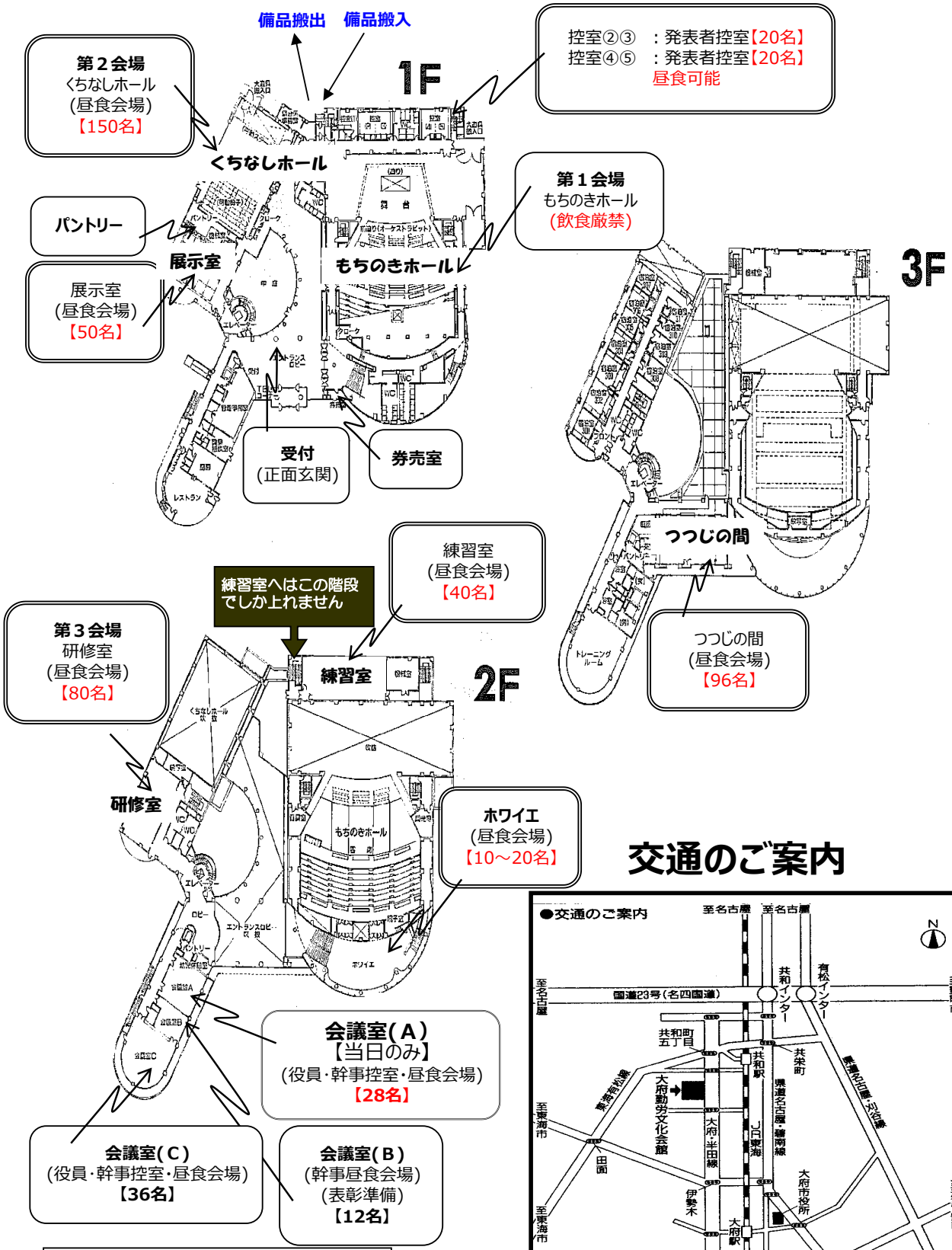
▼会場アンケート
https://forms.cloud.microsoft/r/nfwkRZiFJa
※回答期限：2026年9月25日　(金)まで

▼オンデマンドアンケート
https://forms.cloud.microsoft/r/19nNWqxdHF
※回答期限：2026年10月19日 (月)まで

発表会場・昼食会場　案内図

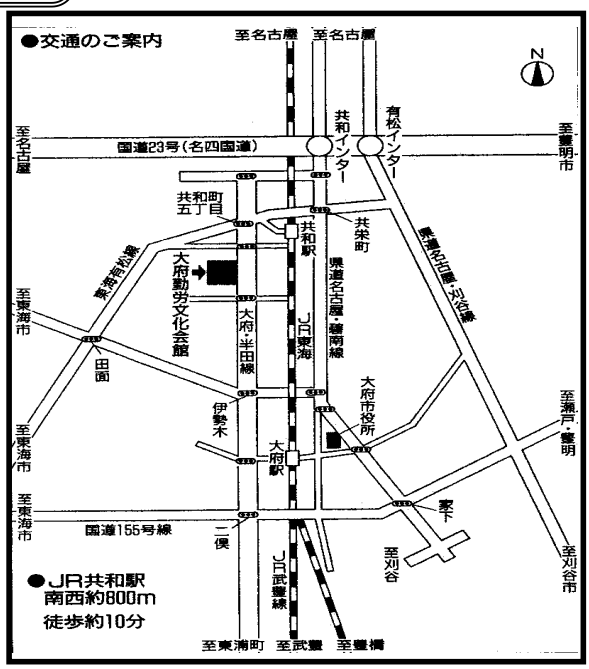
【公共交通機関(ＪＲ)のご案内】

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。



〈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



大会スケジュール

【第６７３９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（桂 支部長）　プログラム説明、お知らせ（総合司会 林　真央）					
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	
9：35～11：03	製造部門		ＪＨＳ部門		製造部門	
	101	（株）アドヴィックス ラスカル	201	トヨタ車体(株)いなべ工場 ホワイトラビッツ	301	イビデン（株） ２代目ダチョウ
	102	(株)神戸製鋼所　大安製造所 ジャンボ	202	総合病院 聖隷浜松病院 保健指導充実隊	302	トヨタ車体（株） ソフトブレーン
	103	（株）アイシン ユニティ	203	（株）セキソー Ｉ♡高松の池	303	（株）キャタラー OPP
	104	トヨタ自動車(株)東富士研究所 もりもり	204	トヨタ紡織(株)大口岐阜工場 Carry	304	住友電装（株） アルミ
11：03～11：18	休憩（会場移動）					
11：18～12：00	製造部門		ステップアップチャレンジ部門		製造部門	
	105	トヨタ紡織(株)高岡工場 Rise	205	国際たくみアカデミー 生産技術科2年生	305	トヨタ自動車（株） チーム下村
	106	カヤバ（株） 鳩吹	206	宝石油機工（株） 抜本的効率隊	306	
12：00～12：48	昼食･休憩					
12：48～13：53	製造部門		ステップアップチャレンジ部門		製造部門	
	107	（株）ジェイテクト 無人化	207	鈴鹿工業高等専門学校 電気電子工学科 創造工学 チーム	307	キオクシア(株)四日市工場 颯の如く
	108	富士電機(株)三重工場 エイトマン	208	日本製鉄(株)名古屋製鉄所 半チャーハン大盛	308	神岡鉱業(株)触媒工場 オールラウンダーズ
	109	大豊工業（株） ピカポン（改）	209		309	（株）アドヴィックス ケン
13：53～14：08	休憩（会場移動）					
14：08～15：13	製造部門		ＪＨＳ部門		製造部門	
	110	（株）デンソーテン QCもっとやるぞ	210	（株）キャタラー テレホン5	310	（株）デンソー 初品倶楽部
	111	ジヤトコ（株） HANABI	211	株）デンソーワイズテック ガーベラ	311	（株）豊田自動織機 ポコたん
	112	トヨタ自動車(株)本社工場 ウッディ	212	トヨタ紡織（株） みんなでQCやってみた	312	
15：13～15：30	休憩（講演準備含む）					
15：30～16：30	【特別講演】 テーマ: 楽しくやれるQCサークル活動（小集団活動）　～チームワーク作りの経験談～ 講師： トヨタ自動車株式会社 主幹（看護師）　黒田 直美　氏					
16：30～16：50	審査結果発表･表彰式					
16：50～16：55	閉会挨拶（伊藤 副支部長）					

第1会場:もちのきホール

ー製造部門改善事例ー

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	愛知	株式会社アドヴィックス	ラスカル	森　昌史	ゼロから始まる洗浄生活　～洗浄未経験のQC活動～
	聴きどころ	QC活動を通じてサークルのレベルを上げて運営してきた軌跡です　QC手法の勉強会、図面の書き方教育を受け改善能力を上げて、問題となっていた設備内の製品落下による廃却金の低減活動を行い、職場内の目標を達成した事例になります			
102	三重	株式会社神戸製鋼所　大安製造所	ジャンボ	島田　康大	安定操業への第一歩 ～人に依存しない点検設計による設備停止時間削減～
	聴きどころ	全員参加で意見を出し合い、課題を丁寧に検証しながら対策を進めました　多角的な視点で改善を重ねた結果、作業者のスキルレベルに左右されない点検時間を実現するとともに、誰でも取り組める作業手順を確立し、全員で目標を達成した活動事例となります			
103	愛知	株式会社アイシン	ユニティ	川合　浩司	銅管の分別作業における工数低減
	聴きどころ	分別作業の工数削減に取り組みました。メンバーがステップごとに役割を担い、全員で活動を推進した結果、新規性のある方法（特許取得）による改善を実現しました また、若手メンバーも役割を果たすことで、改善能力と意欲の向上につながりました			
104	静岡	トヨタ自動車株式会社　東富士研究所	もりもり	平磯　亮	テフロンシート準備作業の効率化
	聴きどころ	製品開発状況の変化による試作量増加に対応する為、従来から"やりづらさ"を感じていたテフロンシートカット作業を "若手中堅主体の活動"と"TPSの実践"を通して、課題の解決及びサークルレベルの向上を達成した事例です			
105	愛知	トヨタ紡織株式会社　高岡工場	Rise	藤本　雅竜	カーペット1号ライン　ウォータージェットトリム 水漏れ不具合低減
	聴きどころ	若手主体で取り組んだ事例になります！現地現物で事実と向き合い、現状把握を細部まで観察して対策を進めてきました また、水漏れ低減活動だけではなく、部品交換の作業改善も諦めずに行うことで工数低減も達成できた事例になります			
106	岐阜	カヤバ株式会社	鳩吹	森田　昭一	ねじ開先工程における加工費低減への挑戦
	聴きどころ	加工費低減のためチップを安価品へ変更したところ不具合が発生しました　元に戻すのではなく原因対策に取り組み、 QC手法に不慣れなメンバーに指導者をつけてチーム全員で活動しました　他部署とも連携して取り組んだ結果、不具合を解消し、コスト削減と品質の両立を実現できた事例です			
107	愛知	株式会社ジェイテクト	無人化	﨑田　翔太	QCリーダーに挑戦！ 見えない真因をデータで暴く
	聴きどころ	製品歪み不良の低減に向け、データに基づく現象解析から真因追究を実施。品質管理・技術部門と連携し、切断バリによる姿勢不良を発見しました 活動を通じ、QCリーダーとして関係者を巻き込み、サークルの問題解決力向上に取り組みました　よろしくお願いします！			
108	三重	富士電機株式会社　三重工場	エイトマン	宮田　翼	予知保全活動によるNCT設備停止ロス時間削減
	聴きどころ	今回の活動は、初の未然防止にチャレンジ、未経験の予知保全活動にサークル一丸となって挑戦しました 予知診断技術を活用してメンバー全員がアイデアや経験を持ち寄りながら、無事設備停止を撲滅することができた攻めの保全活動事例です			
109	岐阜	大豊工業株式会社	ピカボン（改）	大澤　龍太	TNGAロータライン頻発停止低減への挑戦
	聴きどころ	課の重点である目標達成に向けて私達のQCサークルを含め、工場全体で取り組み、目標を達成した活動です 若手のリーダーが活動を進める中で、ベテランからのアドバイスをきっかけに活動が加速し問題のメカニズムを解明し、結果を出す事ができた事例になります			
110	岐阜	株式会社デンソーテン	QCもっとやるぞ	長内　健史朗	車載用電池ECU(制御装置)の不良率低減
	聴きどころ	不良率を低減させるためには、基板への異物付着を低減することが重要です　今回は酸化物低減用セラミックボール活用方法等を大胆に見直し、異物付着低減を実現しました また、班長及びサークルメンバーで知恵を出し合い、試行錯誤した取り組みを紹介します			
111	静岡	ジヤトコ株式会社	HANABI	大塚　聖弥	HSG-OTR外観検査作業における品質リスクの低減
	聴きどころ	試作加工では再発防止は進んでいたが未然防止が不十分だった　そこで新入社員・大塚さんの育成と連動し、 現場の気づきを活用結果としてリスクを事前に捉え、未然防止型の攻めの活動へ転換し品質向上に貢献した			
112	愛知	トヨタ自動車株式会社　本社工場	ウッディ	池田　耕大	組付け工程における可動率の向上
	聴きどころ	若手の素朴な疑問をきっかけに、状況に応じて適切なQC手法を選択しながら、仮説と事実に向き合い真因を追究しました 活動を通じて若手もベテランも互いに学び合いながら成長し、自ら考え発言できる人材の育成と、何でも相談し合える強いチームづくりにつながりました			

			氏名 / 会社名		
第１会場 （もちのきホール）	会場司会		後藤　恵理	㈱デンソー	
	審査員	AM	山下　博明	㈱デンソー	宮本　和弥	㈱ジェイテクト
		PM	辻本　努	ﾊﾟﾅｿﾆｯｸｴﾚｸﾄﾘｯｸﾜｰｸｽ㈱	出村 信博	住友電装㈱

第2会場:くちなしホール

ーJHS改善事例ー

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	三重	トヨタ車体株式会社　いなべ工場	ホワイトラビッツ	西松　周美	面着指導時間の確保に向けた健康診断の効率化 ～社員の健康でイキイキとした毎日を医療で支援～
	聴きどころ	健康診断業務の困りごとは、最終に行う「面着(健康指導)」の時間がとりにくいことでした　生産現場の改善手法(トヨタ生産方式)をメンバー全員で学ぶことから始め、 面着時間の延長を実現するまでの過程を通し、若手メンバーが改善の手ごたえや達成感を感じながら成長した事例			
202	静岡	総合病院　聖隷浜松病院	保健指導充実隊	志村　侑紀那	心不全再入院の予防に向けた指導方法の改善
	聴きどころ	心不全再入院予防に必須である自己健康管理実施率が減少していた　指導方法の改善により自己健康管理実施率が上昇した事例です			
203	愛知	株式会社セキソー	Ｉ♡高松の池	青羽 慧	自動車用収縮チューブ生産ラインにおける段取り時間の低減
	聴きどころ	チューブ生産の段取りにかかる時間に注目した活動です　一つ一つの細かい作業工数にこだわるために、標準作業組み合わせ表を各フェーズで細かく確認しました メンバーのアイデアで、最終的に段取り時間に加え材料使用量も抑えられ良い結果となりました			
204	岐阜	トヨタ紡織株式会社　大口岐阜工場	Carry	田尻　亮太	カンコツから抜け出せ！みんなで取り組んだ部品発注業務のDX改善
	聴きどころ	部品発注業務で長年続いていた属人化とカンコツ頼みの運用を、全員で見直し改善　他工場との交流を通じて知見を取り入れながらDX化を推進した結果、 月21時間を要していた業務を1時間まで大幅削減し、標準化と多能工化の実現にも取り組んだ事例です			

ーステップアップチャレンジ部門改善事例ー

205	岐阜	国際たくみアカデミー	生産技術科2年生	ネサールラシェド	測定室の改善　～バラツキの低減～
	聴きどころ	整理整頓を徹底し測定室環境を整備するとともに、測定器をデジタル管理化　タブレットで作業状況や写真を共有し見える化を実現 測定手順の標準化によりばらつきを低減し、誰もが効率よく測定できる環境を構築、技能検定機械検査作業2級の100%合格を目指した改善			
206	愛知	宝石油機工株式会社	抜本的効率隊	鈴木　晶子	雑屑回収作業の抜本的効率化
	聴きどころ	私たちは製鉄所内全域にわたり発生する可燃・不燃ごみを回収しています　所内の静脈系であるこの作業は、一見地味かもしれませんが、滞ると多くの人が困ってしまう、意義のある必要な作業だと誇りに思っています　今回、労働人口が減っていく今後を見据え、作業要員の配置変更や装備強化等による作業の最大効率化・労働生産性向上を検討し活動しました			
207	三重	鈴鹿工業高等専門学校	電気電子工学科 創造工学チーム	大井陽生 他７名	企業と連携した自然エネルギー活用に関する取組み
	聴きどころ	本科4年生の学生が半年間、企業と連携してカーボンニュートラル達成に向けた自然エネルギー活用に取組みました　既に広く普及している太陽光発電はあえて行わず、 挑戦的で新規性の高い音発電や振動発電、排水圧による発電などにチャレンジし、その成果をみえ環境フェアや高専祭などで広く市民に発表しました			
208	愛知	日本製鉄株式会社　名古屋製鉄所	半チャーハン大盛	髙田　祥吾	輸出滞船料の削減
	聴きどころ	滞船料削減に向け、課題追及ではなく強みを伸ばす視点で改善活動を実施しました　早期出港を達成するには多くの条件が必要でその点で苦労しました 結果、削減を達成し計画業務の拡充とチーム全体のレベル向上にも繋げた点が聴きどころです			

ーJHS改善事例ー

210	静岡	株式会社キャタラー	テレホン5	石山　葵	月末作業に追われない生産計画業務の確立 ～業務見直しによる、負荷低減～
	聴きどころ	生産計画における業務負荷の偏りに着目し、 TPS手法の活用とDX化により、月末残業時間の課題を解消した事例です			
211	岐阜	株式会社デンソーワイズテック	ガーベラ	佐藤　柚奈	全従業員×毎日のムダを仕組みでゼロ化 ～喫食業務のキャッシュレス化～
	聴きどころ	本活動は、「人が頑張る総務」から「仕組みで回る総務」への転換をQC活動で成し遂げた事例です　昼休みの喫食業務に潜む“当たり前”を見直し、 「標準化」と「DXによる効率化」により、従業員サービス向上と工数低減を両立した点が聴きどころです			
212	愛知	トヨタ紡織株式会社	みんなでQCやってみた	山田　拓弥	TQM推進室内の仕事のルールに関する困り事の解決
	聴きどころ	結成１年目、初めてQCサークル活動を実施した、事務部門の事例です　みんなの困りごとを深堀りし、「フォルダやデータ探し」に困っていると判明 これにかかっている時間の低減を目指し、QC手法を学びながら実践活用し、目標を達成した事例です			

	氏名 / 会社名					
第2会場 （くちなしホール）	会場司会	AM	山田　多聞		カヤバ㈱	
	会場司会	PM	岩水　たつ江		岐阜車体工業㈱	
	審査員	AM	西田　豊司	カヤバ㈱	石黒　則晃	岐阜車体工業㈱
		ステップアップチャレンジ	森　支部世話人	元デンソー	藤井 支部副世話人	㈱ジェイテクト
		PM	西秋　幸之	㈱オーツカ	杉坂　周子	イビデン㈱

第３会場:研修室

ー製造部門改善事例ー

発表NO.	地区	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
301	岐阜	イビデン株式会社	２代目ダチョウ	小野 秀和	配線形成工程におけるつらいちショート不良の低減
	聴きどころ	若手が主役となり品質向上、コスト削減出来た活動になります　重要要因の解析による真因追求で不良率低減とコスト改善を同時に達成 活動を通じてメンバー全員が自主性とQC手法の活用をレベルアップでき、チーム全体の現場力が大きく成長する事ができました			
302	愛知	トヨタ車体株式会社	ソフトブレーン	初田　広斗	S/A溶接作業時の工数低減 ～ 若手×デジタルで切り拓く改善の未来 ～
	聴きどころ	問題に対し最後まで諦めず改善を繰り返す事で目標を達成したこの活動は、チームワークだけではなく一人一人がしっかりと問題に向き合う姿勢から良い結果が得られました デジタルツールも取り入れ、全員が活躍することができた事例となります			
303	静岡	株式会社キャタラー	OPP	湊　克己	スラリー調製手投入作業におけるストレス解消
	聴きどころ	スラリー材料の手投入作業における作業ストレスに着目 ストレスの定量評価を実施して、課題を達成した事例です			
304	三重	住友電装株式会社	アルミ	森本　輝樹	太物アルミ電線 押出工程ロス削減
	聴きどころ	自動車用アルミ電線の絶縁押出工程で発生する清掃ロスを削減する為、メンバー全員の成長も視野に、全員を３チームに分けました サブリーダー3名が現地・現物で細かな分析を行い、メンバーの意見から実用的な改善ができたことで、目標以上の成果を達成できました			
305	愛知	トヨタ自動車株式会社	チーム下村	増田 峻佑	オイルドレン交換作業の改善
	聴きどころ	私たち職場は50年以上、同じ方法でオイルドレン交換作業を行ってきました　滴下したオイルで床や作業服を汚し、メンバー全員が嫌がる作業です 今回の活動では今後のダイバーシティーを見据え、誰でも簡単に交換できる方法にチャレンジしました			
307	三重	キオクシア株式会社　四日市工場	颯の如く	平井 颯	IE手法活用によるボトルネック工程の生産能力向上
	聴きどころ	私が担当する生産技術係は人・もの・設備の観点から現場改善を推進しています　本PJはIE手法を活用し、現場メンバーとタッグを組み 統制工程装置の生産能力を向上させた活動事例です　また自身がリーダーとして成長する姿を描いた取組みとなります			
308	岐阜	神岡鉱業株式会社　触媒工場	オールラウンダーズ	澤田　宣之	セラミック担体スタンプNGの低減
	聴きどころ	「エアーで飛ばす、手袋でこする、ブラシで撫でる」一粉との半年間の格闘　全ての方法を『採取した粉の量(g)』で測り、全員が数字で語り合いました 地道な検証の先に掴んだ目標130%達成　QCサークル大会初挑戦！全員参加ドラマです			
309	愛知	株式会社アドヴィックス	ケン	石川　風歌	～みんなが感じたシンクロニシティ～ 「躍進の時」
	聴きどころ	24年度新リーダーとして目標を掲げ活動したが、3件の目標が達成できなかった　リーダーのみではなく全員で振り返り、 QC会合場の環境改善と定期検査改善を実施した結果、25年度は目標達成！！私たちが動いて上司・関係部署を巻き込んだQC改善！			
310	静岡	株式会社デンソー	初品倶楽部	土井 優尚	“あたりまえ”を疑え！　若手の力で文化を変え業務改善！
	聴きどころ	お客様要求に応える為、ベテランの想いを継承しつつZ世代の発想で効率化し、あたりまえと思っていた文化を“変える”ことに挑戦しました DX未経験者が多い中、工夫を凝らしメンバーの意識を変え直面した課題を乗り越えた活動と成果にご注目ください			
311	愛知	株式会社豊田自動織機	ポコたん	井土　光瑠	置きボン治具サブプレート外しにおけるリスクレベルの低減
	聴きどころ	設備から治具を外す際に発生するリスクを低減した活動です　若手の勢いとベテランのサポートで楽しく活動することが出来、若手の育成を柱に、 原理、手法等の勉強会、他部署を巻込みながら結果を出し、今後の進め方に新手法を採用した事例になります			

			氏名 / 会社名		
第3会場 （研修室）	会場司会		髙橋　巴江	㈱デンソー	
	審査員	AM	清水　正男	浜名湖電装㈱	半野田　昌彦	㈱デンソー
		PM	松尾　正人	豊田合成㈱	鈴木　英志	浜名湖電装㈱

QCサークル本部登録のご案内

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	メリット2	メリット3
大会の参加券・請求書をWeb上で発行します！	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！	大会の発表資料をWeb上で提出できます！
郵送を待たずに出力が可能となります。	どなたでも簡単にお申込みいただけます。	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

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）

QCサークル東海

2026年5月31日改定

※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://qcc-shizuoka.com	ttps://qc-members.jp/tokai/mie/ever	https://qcc-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 【ウインク愛知】	(28)事務･販売･サービス 入門･初級研修会 【刈谷市産業振興センター】	(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） 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 【刈谷市産業振興センター】	(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･ゆめぽりすセンター】		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 【愛三文化会館】	(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)小集団改善活動若鮎大会 【大垣市情報工房】	
11月	5（木）経営者フォーラム 午後開催 【D-Square（刈谷）】	(4-5)リーダー研修会(中級) 【刈谷市産業振興センター】		(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 【愛三文化会館】		(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） 【未定】	10(木)-11(金) QCサークル全国大会 -宜野湾- 【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】		
2月	4(木) チャンピオン大会 【愛三文化会館】					18(木)-19(金) QCサークル全国大会 -長崎- 【出島メッセ長崎】

第6739回 QCサークル東海支部総合・交流大会 参加企業・団体一覧表

（敬称略ご了承ください）

2026/8/31時点

No.	会 社 名	人数
1	AGF鈴鹿株式会社	1
2	GKNドライブラインジャパン株式会社	3
3	JFEスチール株式会社	2
4	KINTOテクノロジーズ株式会社	1
5	QCサークル岡山地区	5
6	アイシン高丘株式会社	7
7	アイチセラテック株式会社	2
8	アロン化成株式会社	4
9	イヅミ工業株式会社	1
10	イビデン株式会社	9
11	オークマ株式会社	27
12	カヤバ株式会社	7
13	カヤバ株式会社三重工場	1
14	キオクシア株式会社	10
15	クロダイト工業株式会社	3
16	コニカミノルタメカトロニクス株式会社	7
17	株式会社小松製作所	1
18	サンエイ株式会社	1
19	ジヤトコ株式会社	8
20	ダイニチ工業株式会社	4
21	トヨタ自動車株式会社	81
22	トヨタ自動車株式会社　東富士研究所	8
23	トヨタ車体株式会社	21
24	トヨタ紡織株式会社	40
25	パナソニック エレクトリックワークス株式会社	10
26	フタバ産業株式会社	8
27	ブラザーロジテック株式会社	4
28	ブラザー工業株式会社	1
29	ヤマザキマザックマニュファクチャリング株式会社	4
30	愛三工業株式会社	6
31	愛知製鋼株式会社	9
32	井桁堂株式会社	1
33	一般社団法人岡崎市医師会	2
34	横浜ゴム株式会社	2
35	株式会社 デンソー	26
36	株式会社神戸製鋼所　大安製造所	3
37	株式会社 豊田自動織機	31
38	株式会社ＴＹＫ	2
39	株式会社アイシン	24
40	株式会社アイシン福井	12
41	株式会社アドヴィックス	8
42	株式会社オーツカ	3
43	株式会社キャタラー	12
44	株式会社ジェイテクト	18
45	株式会社セキソー	3
46	株式会社デンソーテン	4
47	株式会社デンソーワイズテック	5
48	株式会社ハートリー	2
49	株式会社共和工業所	1
50	株式会社金沢村田製作所	1

No.	会 社 名	人数
51	株式会社小糸製作所	5
52	株式会社東海理化	10
53	株式会社八幡ねじ	3
54	協同油脂株式会社	1
55	桑名金属工業株式会社	1
56	岐阜県立国際たくみアカデミー	4
57	芝浦機械株式会社	1
58	住友電装株式会社	9
59	住友理工株式会社	5
60	神岡鉱業株式会社	11
61	聖隷浜松病院	2
62	石原産業株式会社	4
63	大豊工業株式会社	6
64	大豊精機株式会社	5
65	長谷虎紡績株式会社	2
66	東海興業株式会社	4
67	藤田螺子工業株式会社	2
68	日鉄物流株式会社 東日本支店 鹿島地区	1
69	日東工業株式会社	1
70	日本高圧電気株式会社	2
71	日本車輌製造株式会社	31
72	日本製鉄株式会社　名古屋製鉄所	16
73	日本板硝子株式会社　相模原事業所	2
74	日立グローバルライフソリューションズ株式会社	2
75	富士電機株式会社　三重工場	2
76	豊臣機工株式会社	2
77	豊田合成株式会社	9
78	未来工業株式会社	1
79	矢橋工業株式会社	3
80	矢崎エナジーシステム株式会社　沼津製作所	1
81	鈴鹿工業高等専門学校	8
82	宝石油機工株式会社	2
83	トヨタ自動車北海道株式会社	2
84	株式会社AIRMAN	1
85	株式会社電算システム	1
86	弁理士法人オンダ国際特許事務所	1
87	富士フイルムマニュファクチャリング株式会社	1
88	トヨタ自動車トヨタ記念病院	1
89	一般社団法人中部品質管理協会	1
90	一般財団法人日本科学技術連盟	1
91		
92		
93		
94		
95		
96		
97		
98		
99		
100		
	参加企業（団体）数 計	90
	（オンデマンド含む）参加人数 計	623

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

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】

⑴持ち物で頭を保護し、揺れがおさまるのを待って下さい。
⑵机がある場所では、机の下にもぐって下さい。
⑶窓ガラスから離れて下さい。
⑷エレベータを利用しないで下さい。
⑸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。
⑹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。
⑺外に出る時は、あわてない、走らないで下さい。
⑻会場係の指示に従って下さい。
⑼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。
⑽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。
⑾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】

⑴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。
⑵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】

⑴火事を発見したら、大きな声で周りに知らせて下さい。
⑵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。
⑶火災が拡大している場合は、無理せずに避難して下さい。
⑷火災から避難する場合は、火災の風上に避難して下さい。
⑸エレベーターは利用しないで下さい。
⑹誘導灯や非常灯が点いている時は、従って下さい。
⑺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】

⑴先ずは、誘導灯や非常灯を確認して下さい。
⑵周りにいる人たちと声を掛け合い、あわてないで下さい。
⑶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。
⑷会場係の指示に従って、避難して下さい。
⑸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。

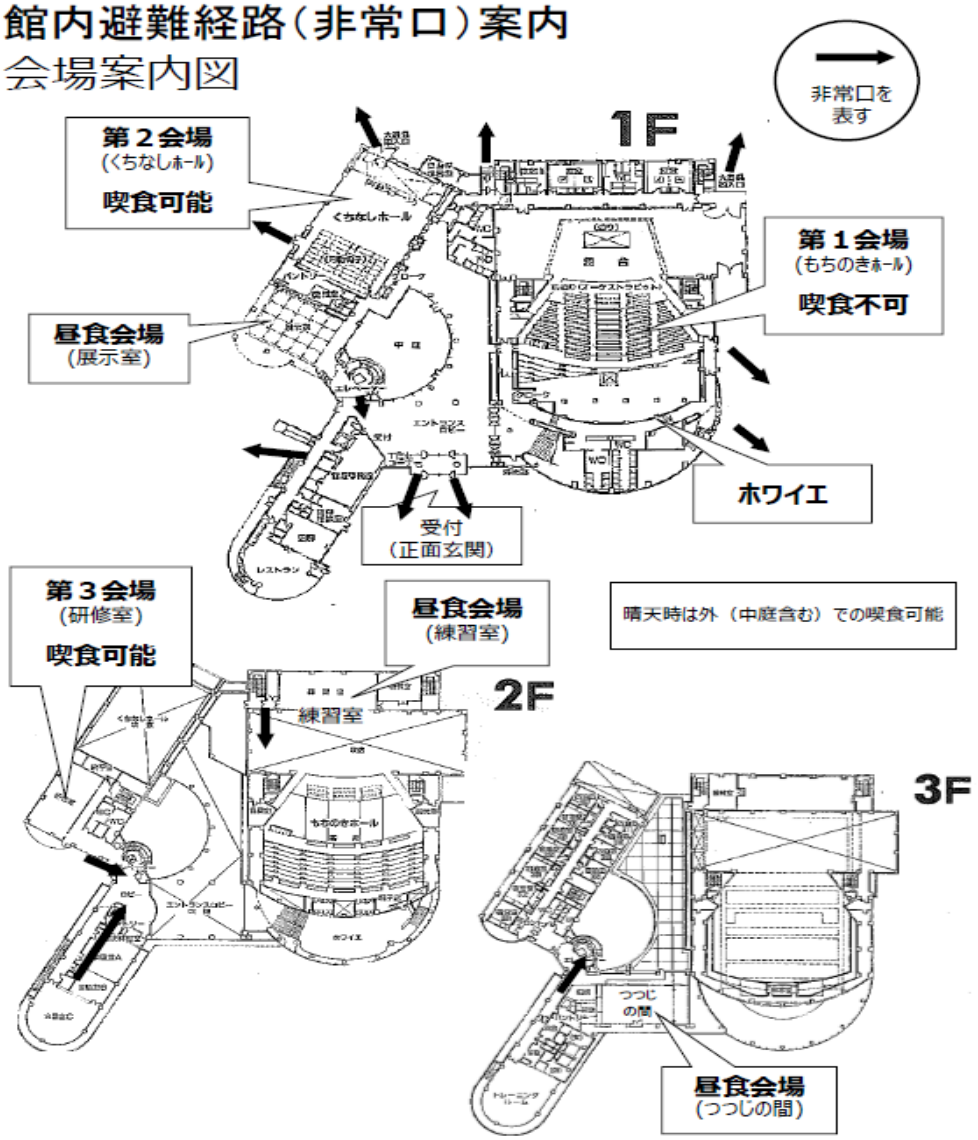
⛑ 安全に関するお願い事項 ⛑

⑴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、もしくは鞄を使用し両手に持たない）
⑵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。

【お問い合わせ先】

東海支部 総合･交流大会　行事担当 事務局

2026年度 東海支部支部長会社

日本製鉄株式会社 生産技術部 生産技術室	幹事長	石井　孝宣	TEL： 052-603-7183 FAX： 052-603-7184	〒476-8686 愛知県東海市東海町5丁目3番地 E-MAIL： kurahashi.bm9.yoshiharu@jp.nipponsteel.com
	事務局	倉橋　理治 深谷　はる美		

※ＱＣサークル東海支部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。

東海支部ホームページＱＲコー

※ＱＣサークル東海支部ホームページの紹介

東海支部：https://qc-members.jp/tokai/

MEMO