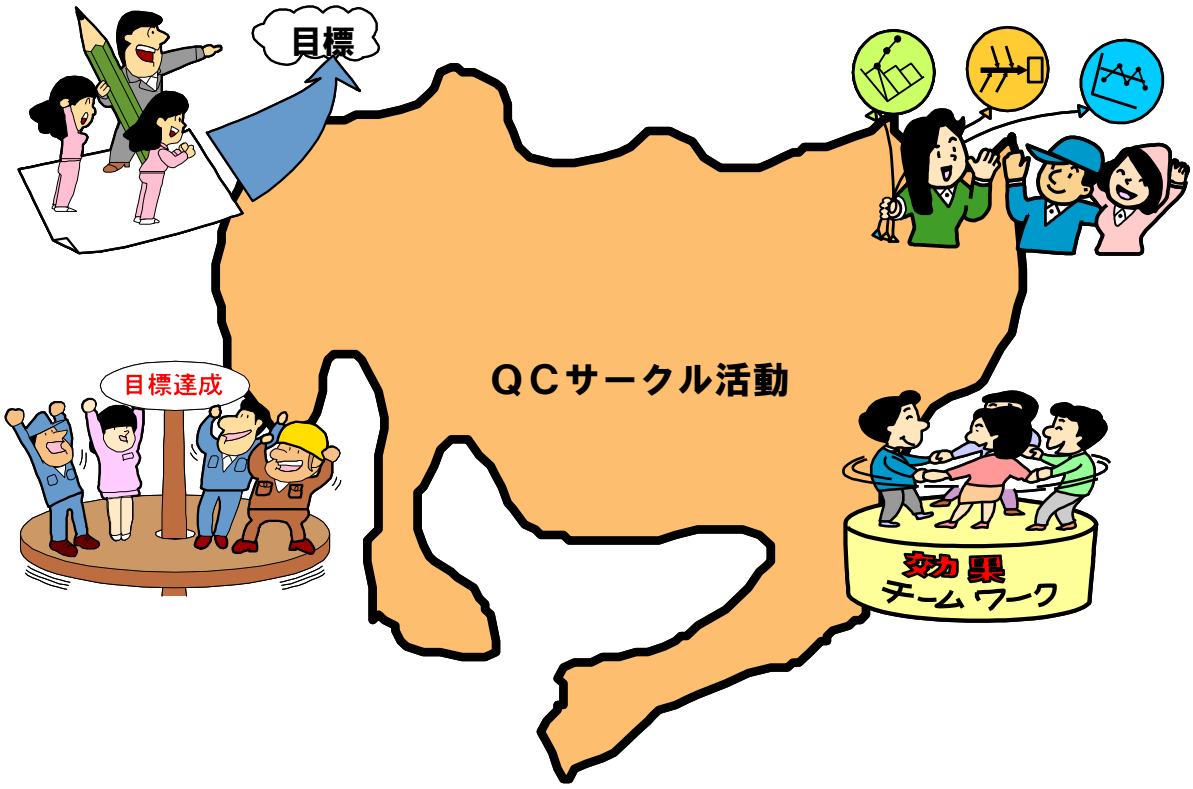
第6752回
QCサークル 東海支部 愛知地区
職場改善飛躍成果発表大会

大会ガイド

大会テーマ

『 愛知発！世界をリードする
“管理・改善の優れた事例”に学び 活かそう！』



2026年 10月16日(金)

愛三文化会館

主催　QCサークル東海支部 愛知地区

聴講中は携帯電話は「OFF」もしくは「マナーモード」にしておいて下さい

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

・職場改善飛躍成果大会パンフレット ・・・ シート4-5

・**発表会場・館内避難経路(非常口)案内図** ・・・ シート6

・**災害発生時の注意・お願い事項** ・・・ シート7

・**お知らせとお願い** ・・・ シート8

・昼食会場のご案内 ・・・ シート9

・プログラムと会場世話人(進行係) ・・・ シート10

・**体験談発表プログラム(1～3会場)と発表概要(聴きどころ)36事例** ・・・ シート11～14

・改善事例審査 着眼ポイント ・・・ シート15

・職場改善 飛躍成果発表大会 参加企業一覧 ・・・ シート16

・「QCサークルの本部登録」について ・・・ シート17

・QCサークル 東海支部 愛知地区　幹事会社の紹介 ・・・ シート18～20

第6752回　QCサークル 東海支部 愛知地区
職場改善飛躍成果発表大会のご案内

主催：QCサークル東海支部 愛知地区

大会テーマ

愛知発！世界をリードする“管理・改善の優れた事例”に学び 活かそう！

と き　：2026年 10月16日（金） 9:00 ～ 16:45

ところ　：愛三文化会館（大府市勤労文化会館）

住所：大府市明成町一丁目３３０番地

募集人員　　：「会場聴講 ４００名」および「オンデマンド聴講（制限なし）」

＊会場聴講に於きましては定員になり次第締め切らさせていただきます。

参 加 費　　：会場聴講（オンデマンド聴講含む）：５,５００円（昼食代・消費税含む）

：オンデマンド聴講：４,５００円（消費税含む）

＊オンデマンド配信期間：2026年10月19日（月）～ 2026年11月18日(水)を予定

大会当日、会場での資料、報文集の配布は行いません。

申し込みいただきましたお客様には、大会3週間前を目途に参加券、
報文集ダウンロードサイトのURLなど各種ご案内を送付させていただきます。

大会の ポイント	**◆愛知地区の大会では唯一、知事賞が授与される大会** **◆職場の第一線で活躍する人達が職場の問題を解決したり、課題を達成した数多くの事例を聴講することでQCサークル活動の運営方法、QCストーリー、QC手法などについて多くの学び、気づきが得られます。** **◆事例の種類** ①製造部門の改善事例 ②事務・販売・サービス[含む医療・福祉]部門の改善事例 ＊経験豊富なチャレンジングなサークルと結成して間もないフレッシュなサークルの発表があります。 **◆事例数** ◇3会場　36事例を予定 **◆元）本田技研工業株式会社　現）グロー・オフィス代表　佐脇　由幸 氏によるご講演**
参加して 頂きたい方	◇製造部門から事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門 ◇ＱＣサークルリーダー、メンバー ◇指導・支援される推進者・世話人、事務局、経営トップの方 ◇ＱＣサークル活動をこれから導入、始めて間もない方、初参加大歓迎

【大会申込 URL / QRコード】

URL： https://qcc-tokai.site/qcc-aichi/syokuba_form/

※会場聴講は定員になり次第締め切らせていただきます。

申込みQRコード

【申込期限】
2026年9月14日（月）

【行事担当会社】　トヨタ車体株式会社

（問い合わせ先）　ものづくり人材育成部　筧　一雄

TEL：　090-6393-7005

E mail：kazuo.kakehi@mail.toyota-body.co.jp

・情報満載！ ＱＣサークル愛知地区のホームページ
　各種行事の情報はこちらからもどうぞ　https://qc-members.jp/tokai/aichi
・行事案内を確実にお届けできるよう、メール会員制度（無料）を始めました。
　未登録の会社様はホームページから登録できます！

大会プログラム

※状況により変更になる場合があります

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 ～ 9:18	13分	・おしらせ・会場移動
4	9:18 ～ 9:20	2分	・発表要領の説明
5	9:20 ～ 10:31	71分	・体験談発表（3会場　計9件）
6	10:31 ～ 10:41	10分	・会場移動・休憩
7	10:41 ～ 11:52	71分	・体験談発表（3会場　計9件）
8	11:52 ～ 12:37	45分	・昼食・休憩
9	12:37 ～ 13:48	71分	・体験談発表（3会場　計9件）
10	13:48 ～ 13:58	10分	・会場移動・休憩
11	13:58 ～ 15:09	71分	・体験談発表（3会場　計9件）
12	15:09 ～ 15:20	11分	・会場移動・講演準備
13	15:20 ～ 16:20	60分	・講演
14	16:20 ～ 16:40	20分	・表彰式
15	16:40 ～ 16:45	5分	・閉会挨拶

注）1.会場の都合で終了時間が異なる場合があります。
2.聴講者の受付時間は参加券に記載してあります。
3.発表会場内での写真・ビデオ撮影はご遠慮下さい。

講演：佐脇　由幸 氏

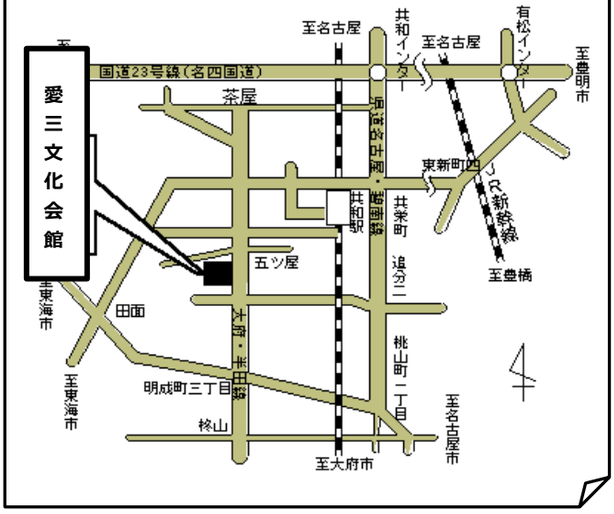
元）本田技研工業株式会社 ～ 現）グロー・オフィス代表



タイトル：一人ひとりが主役！
全員参加で いきいき職場をつくろう！

＜1980年：本田技研工業株式会社　鈴鹿製作所入社＞
・アメリカ・オハイオ州（HAM）　新工場の作業工数基準造り
・所内の研修講師として QC、コーチング、TQM、思考プロセス養成等人材育成の推進
・2019年　3月　退職　～　ICDAホールディングス株式会社　～
・2020年　2月　個人事業：グロー・オフィス設立
・2021年11月　チャイルドコーチングアドバイザー資格取得
・2023年10月　GCSコーチング　コーチ資格取得
・2025年　東海支部三重地区世話人・東海支部副世話人

＊会場までのご案内　（愛三文化会館）



①お車でお越しの方

駐車台数に限りがあり駐車出来ない場合があります

満車の際はJR共和駅周辺の有料駐車場を
ご利用ください　ご協力をお願い致します

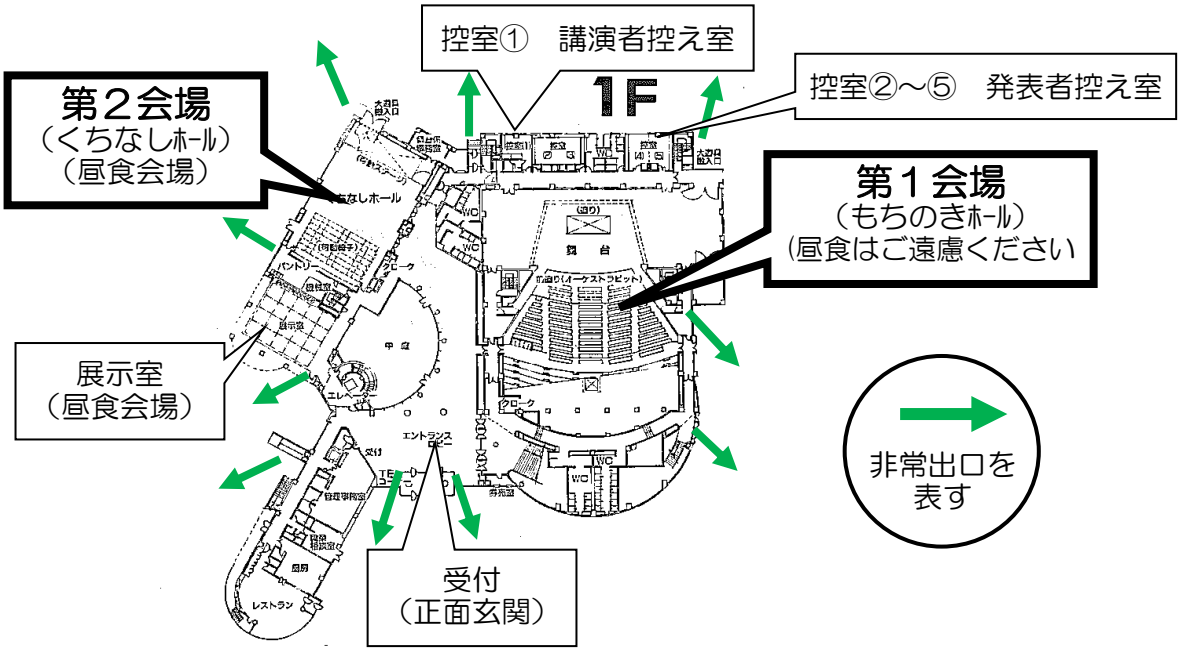
出来る限り公共交通機関の利用や

乗り合わせ等でお越ししください

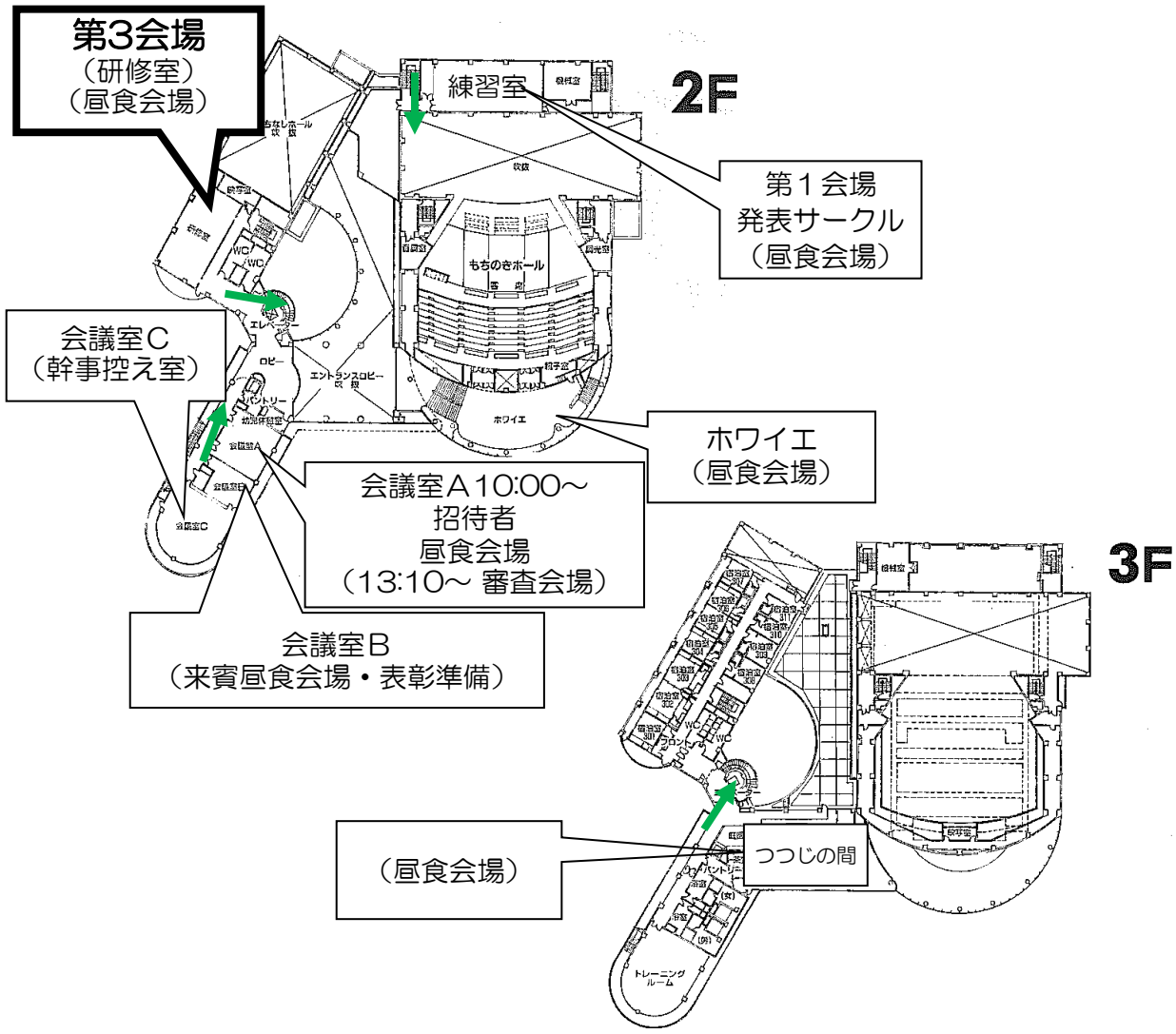
②公共交通機関での来場
「JR共和駅より徒歩 約15分」

※ 共和駅は、「新快速」及び「特別快速」は停まりません。

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。



ＱＣサークル東海支部
愛知地区

『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階段昇降時は必ず手すりを持ちましょう。
⑵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、もしくは鞄を使用し手に持たない）
⑶動きやすい靴を着用しましょう。

✚ ご安全に！✚

お知らせとお願い

QCサークル大会は相互研鑽の場ですので、見て・聴いて・質問して活発な大会にしましょう！
皆さまの積極的なご聴講と交流をお願いいたします

1. 体験談発表について

（1）体験談発表は3会場に分かれて同時進行します（発表の間に4分間の移動時間を設けております）
報文集を参考にご聴講ください
①「知事賞 チャレンジ」製造改善事例 ： 第1・3会場 午前・午後（24事例）
② 〃 事務・販売サービス改善事例 ： 第2会場 午前・午後（7事例）
③「フレッシュ」製造改善事例 ： 第3会場 午前（5事例）
◆「フレッシュ」事務・販売・サービス改善事例、「運営・推進」事例は、本大会での発表はありません

<table>
<tr><th></th><th>第1会場
もちのきホール</th><th>第2会場
くちなしホール</th><th>第3会場
2階 研修室〔★中継 1階 展示室〕</th></tr>
<tr><td>午前</td><td>「知事賞 チャレンジ」
製造改善 事例</td><td>「フレッシュ」
製造改善 事例</td><td>「知事賞 チャレンジ」
製造改善 事例</td></tr>
<tr><td>午後</td><td>「知事賞 チャレンジ」
製造改善 事例</td><td>「知事賞 チャレンジ」
事務・販売・サービス改善 事例</td><td>「知事賞 チャレンジ」
製造改善 事例</td></tr>
</table>

★第3会場は2階 研修室に加え、1階展示室にて中継映像を放映いたします

（2）発表者へのご質問・ご感想は是非活発にお願いします
その際 会社名・氏名 は 不要 ですが、お一人様一つのご質問・ご感想でお願いします

2. 昼食について

（1）第1会場 **もちのきホールは飲食禁止**（昼食場所は ○頁参照ください）
（2）お弁当の空容器はお弁当配布場所で回収します
（屋外で食べられた場合にも、必ず回収場所にお持ちください。）

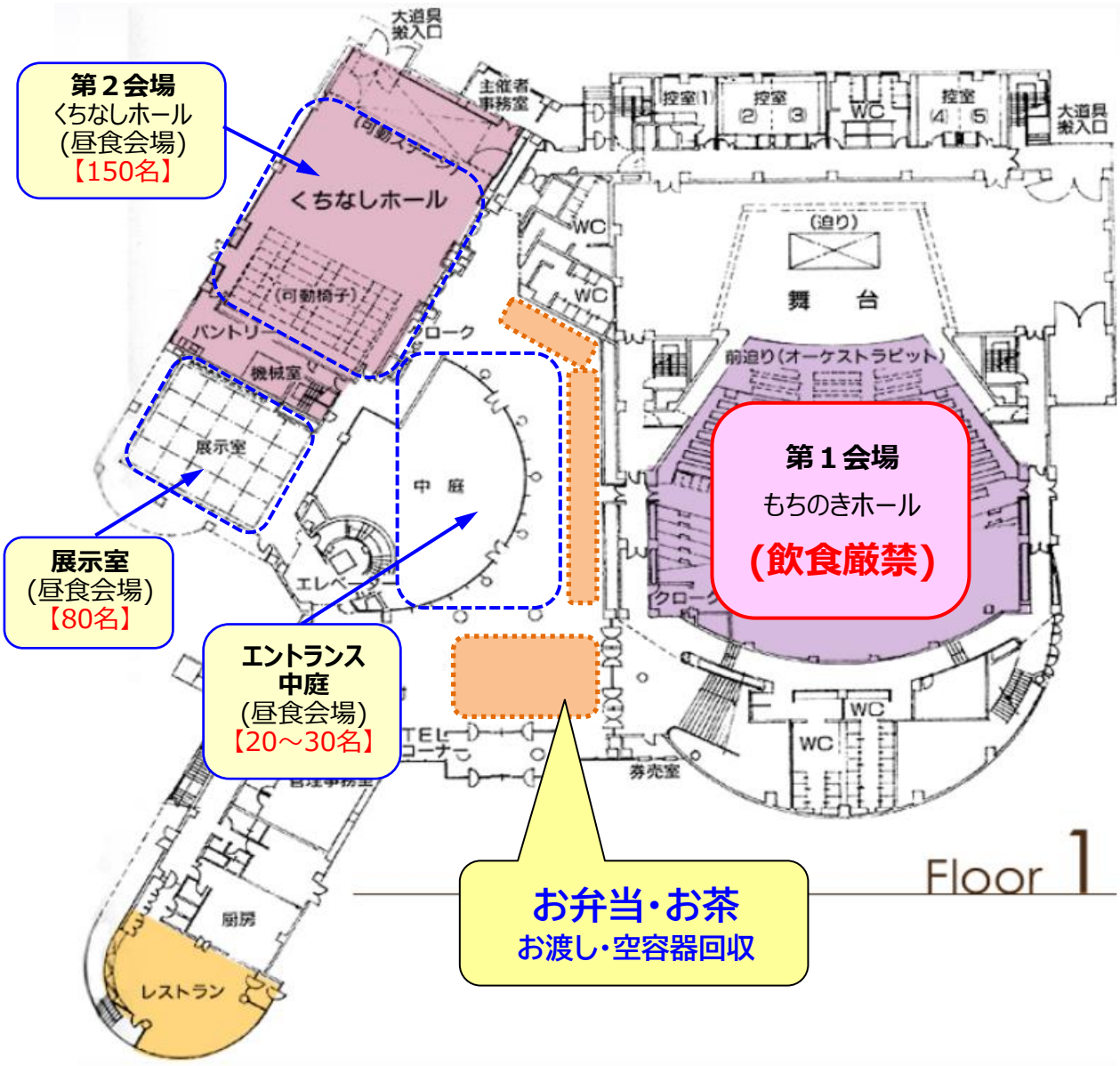
3. アンケートについて

◆ 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

4. お願い事項

（1）愛三文化会館**敷地内ならびに会場周辺（歩道 他）は禁煙です**
ご協力お願いいたします
（2）**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、その場で許可証を付けて撮影して下さい
（3）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にしてください
（4）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
（5）ご不明な点がございましたら、赤いストラップ名札を付けた大会運営スタッフへ
お尋ねください

お弁当・お茶（お渡し・空容器回収） 昼食会場のご案内



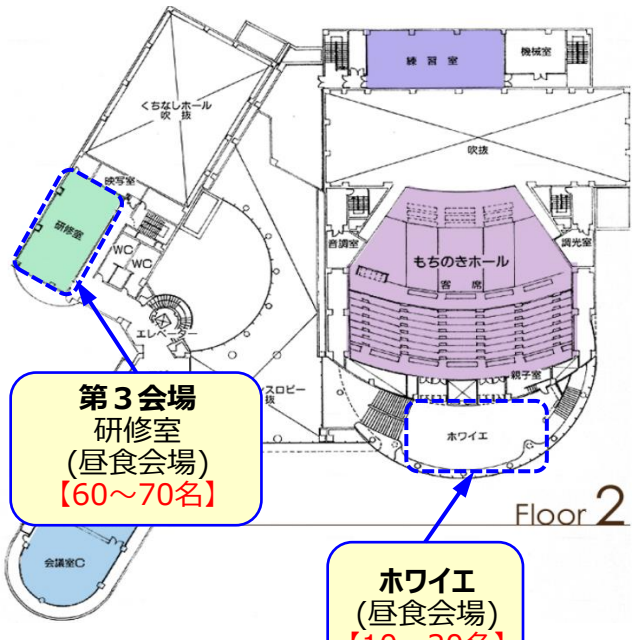
第２会場
くちなしホール
(昼食会場)
【150名】

展示室
(昼食会場)
【80名】

エントランス
中庭
(昼食会場)
【20～30名】

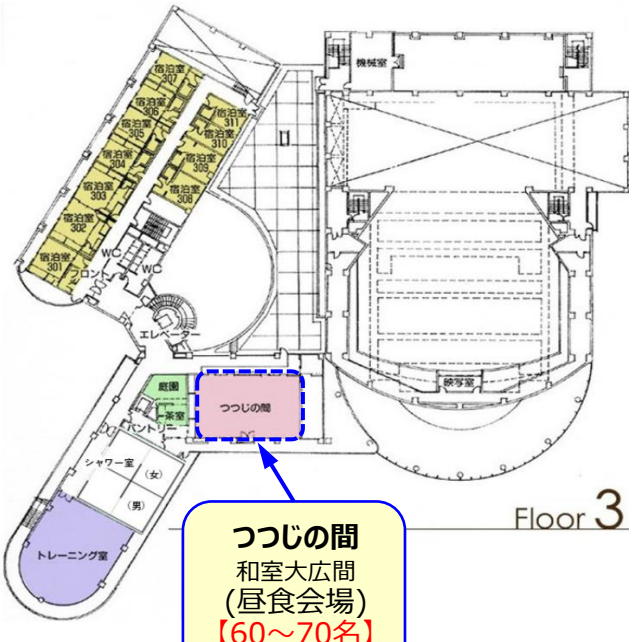
第１会場
もちのきホール
(飲食厳禁)

お弁当・お茶
お渡し・空容器回収



第３会場
研修室
(昼食会場)
【60～70名】

ホワイエ
(昼食会場)
【10～20名】



つつじの間
和室大広間
(昼食会場)
【60～70名】

大 会 プ ロ グ ラ ム

No.	時　間		内　　容
0	8:20 ～ 8:40	20分	発表サークル 受付
1	8:40 ～ 9:00	20分	一般聴講者 受付
2	9:00 ～ 9:05	5分	開会挨拶
3	9:05 ～ 9:18	13分	お知らせ･会場移動
4	9:18 ～ 9:20	2分	発表要領の説明
5	9:20 ～ 10:31	71分	･体験談発表(3会場　計9件)
6	10:31 ～ 10:41	10分	会場移動･休憩
7	10:41 ～ 11:52	71分	･体験談発表(3会場　計9件)
8	11:52 ～ 12:37	45分	昼食･休憩
9	12:37 ～ 13:48	71分	･体験談発表(3会場　計9件)
10	13:48 ～ 13:58	10分	会場移動･休憩
11	13:58 ～ 15:09	71分	･体験談発表(3会場　計9件)
12	15:09 ～ 15:20	11分	会場移動･ 講演会準備
13	15:20 ～ 16:20	60分	講演会
14	16:20 ～ 16:40	20分	表彰式 (事前準備含む)
15	16:40 ～ 16:45	5分	閉会挨拶･解散

＜総合司会＞

会　場	総 合 司 会	
第1会場(もちのきホール)	藤江　莉子	トヨタ車体㈱

＜会場世話人＞(敬称略)

会　場		会 場 世 話 人 ・ 会 社 名		
午前	第1会場 (もちのきホール)	チャレンジ 製造	遠藤　克義	エン･クリエイト　(元 ㈱デンソー)
			神谷　英文	トヨタ自動車 ㈱
	第2会場 (くちなしホール)	フレッシュ 製造	内藤　新治	フタバ産業 ㈱
			山村　恵子	愛知製鋼 ㈱
	第3会場 (2階 研修室) (1階 展示室 ライブ中継)	チャレンジ 製造	山本　哲治	フタバ産業 ㈱
			坂口　光将	豊臣機工 ㈱
午後	第1会場 (もちのきホール)	チャレンジ 製造	尾崎　洋	愛三工業 ㈱
			村上　佳一	㈱ 豊田自動織機
午午 前後	第2会場 (くちなしホール)	チャレンジ 事務･販売 サービス	新見　嘉章	トヨタ紡織 ㈱
			川村　綾	㈱ デンソー
午後	第3会場 (2階 研修室) (1階 展示室 ライブ中継)	チャレンジ 製造	宮内　博	愛知製鋼 ㈱
			熊谷　賢一	愛三工業 ㈱

第6752回 QCサークル東海支部 愛知地区 職場改善 飛躍成果発表大会 プログラム

時間	第１会場 もちのきホール 発表No.	会社名	サークル名	発表者	第２会場 くちなしホール 発表No.	会社名	サークル名	発表者	第３会場 2階 研修室〔中継映像 1階 展示室〕 発表No.	会社名	サークル名	発表者
9:20～ 9:41	101 チャレンジ製造	㈱豊田自動織機	レインボー	宮崎　幸人	201 フレッシュ製造	㈱コベルク	ゴッフィー	浅田　翔太	301 チャレンジ製造	愛知製鋼㈱	ADC-12	畑嵜　智紀
	ATR サイドアウターLにおける鈑修枚数の低減				工程内樹脂キズ低減活動　～ヒンジのキズを撲滅し隊～				TPM活動で大発見　プレス生産 収納機頻低回数低減			
9:45～ 10:06	102 チャレンジ製造	トヨタ車体㈱	ナンシー	石倉　加奈	202 フレッシュ製造	三井屋工業㈱	AIチーム	今村　彩乃	302 チャレンジ製造	アイシン辰栄㈱	エレクトリック	林口　結哉
	ランクル300 9工程シーラ飛散付着撲滅活動 ～誰もが働きやすい工程づくりに向けた若手メンバーの挑戦～				ラベル出し工数の低減　～進化する補給・未来への挑戦～				設備故障低減活動 ～異常連鎖を断ち切る現場改善～			
10:10～ 10:31	103 チャレンジ製造	トヨタ紡織㈱	プロボウラー	平野　恵三	203 フレッシュ製造	鈴秀工業㈱	ダイスととのいました	長嶺　睦夫	303 チャレンジ製造	トヨタ自動車㈱	ネオン	中野　涼
	組付2号コイルスプリング倒れ異常撲滅				入力数削減によるプログラム編集時間削減				ドライブシャフト塗装不良ゼロへの挑戦			
休憩												
10:41～ 11:02	104 チャレンジ製造	愛三工業㈱	ヘイ！！　タクシー	國府　美加	204 フレッシュ製造	㈱ニッセイ	BLDCチーム	熊崎　高充	304 チャレンジ製造	ブラザー工業㈱	快適製活	杉浦　遵哉
	育児と仕事の二刀流　EGR-CBV非可動時間低減				高精度減速機 組付け時間短縮				デジタライゼーション！！連絡票プロセス改善			
11:06～ 11:27	105 チャレンジ製造	日本車輌製造㈱	CAB CRAFT	山本　翔樹	205 フレッシュ製造	三井屋工業㈱	ランドンチーム	ホアン バン ウイ	305 チャレンジ製造	トヨタ紡織精工㈱	One T	大塚　登生
	名古屋鉄道殿向け 9100・9500系 運転室作業の下地調整時間を低減しよう！				011Bサイド始業前点検費用削減				山ちゃんのプライベート奪還作戦 ～Rrクッション工程生産性向上活動～			
11:31～ 11:52	106 チャレンジ製造	豊田合成㈱	スピードスター	田中　もも	206 チャレンジJHS	愛三工業㈱	多様性会	武智　慶真	306 チャレンジ製造	大同メタル工業㈱	ツインターボ	宮崎　和馬
	部品箱レーン詰まり撲滅による危険作業”0”への挑戦 ～「詰まり0」で「リスク0」の実現～				品質スコアカード更新にかかる工数低減 ～自動化によるDX能力の強化～				脱油作業の3M【ムダ、ムラ、ムリ】排除によるコスト削減			
昼食・休憩												
12:37～ 12:58	107 チャレンジ製造	㈱アイシン	ボンジア	ヤマサキ　エメルソン　シンジ	207 チャレンジJHS	アイシン辰栄㈱	確変弐	細井　由美 片山　今日子	307 チャレンジ製造	光洋研磨工業㈱	デコボコ	塩田　陽平
	AS1636長シール取りミス撲滅による可動率向上				CN活動の活性化を目指した業務改善 ～女性主体活動の取り組み～				中双Fラインロス時間低減による生産性の向上			
13:02～ 13:23	108 チャレンジ製造	トヨタ自動車㈱	なかよし	島津　咲希	208 チャレンジJHS	㈱セキソー	セキソえもん	大竹　雅之	308 チャレンジ製造	マルヤス工業㈱	FD	井上　央己
	減災への一歩　～被害を抑える初動対応の実現に向けて～				荷物受取における対応時間の低減				894F仮付け2号ラインにおける構成品補充作業工数の低減			
13:27～ 13:48	109 チャレンジ製造	愛知製鋼㈱	エスペランサ	藤本　真吾	209 チャレンジJHS	豊臣機工㈱	21CLUB	山下　沙矢香	309 チャレンジ製造	アイシン高丘㈱	バルス	長尾　崚平
	1人工追及による労働生産性向上				仕入先問合せ対応件数の低減 ～追われる毎日からの脱出！仕入先も私も笑顔あふれる環境へ～				カバー搬送異常ゼロへの挑戦			
休憩												
13:58～ 14:19	110 チャレンジ製造	㈱デンソー	ニューダイヤ2	岩永　貴子	210 チャレンジJHS	日本車輌製造㈱	ぜろりちゃれんじ	大橋　めぐ望	310 チャレンジ製造	三ツ星ベルト樹脂㈱	CN	増田　真樹
	ディーゼルG4Sインジェクター 払出し作業における払出しミス0件 ～愚直に取り組み、自分たちの想いをカタチに～				組織変更対応による業務停止リスクをゼロにする				ジョインターナイフ交換サイクル見直しによる負担軽減			
14:23～ 14:44	111 チャレンジ製造	㈱ジェイテクト	バラエティ	樗木　渉	211 チャレンジJHS	㈱シンテックホズミ	みん棚	櫻井　勲	311 チャレンジ製造	トヨタ自動車㈱	スナイパー	畑中　千穂
	スライドカバー出庫作業効率化				棚卸し＝苦労からの脱却！ラクして正確な管理へ				塗装パレット流れ不良撲滅 ～守りのサポートから、攻めのサポートへ～			
14:48～ 15:09	112 チャレンジ製造	㈱オティックス西尾	ZEROサークル	山﨑　美紅	212 チャレンジJHS	㈱松尾製作所	エース1	黒田　愛実	312 チャレンジ製造	㈱豊田自動織機	カンファレンス	松山　空悟
	885Wバッテリーサポートライン №5ピン圧入工程における着座異常の撲滅				溢れ品のない消耗品管理				マストA溶接ラインにおけるレール分割工程頻発故障件数の低減			
15:09～ 15:20	休憩（講演準備含む）											
15:20～ 16:20	第1会場 もちのきホール	講演会 （QCサークル東海支部 副世話人 / 三重地区 世話人：グローオフィス　佐脇様）										
16:20～ 16:40		表彰式										
16:40～ 16:45		閉会式										

第１会場（もちのきホール）発表の聴きどころ

【チャレンジ 製造部門：６件】

発表№.101	レインボー	サークル
㈱豊田自動織機　自動車事業部 製造部		

テーマ

ATR サイドアウターLにおける鈑修枚数の低減

[聴きどころ]

新人とリーダーが関係者と協力し、職場の困りごとを解決した活動です。検証の行き詰まりは他事業部との協業で打開し、仮説を立証しました。分かりやすい教え込みと、成長実感シート・Forms活用による新人・サークルの成長が見どころです。

発表№.102	ナンシー	サークル
トヨタ車体㈱　吉原工場 塗装部		

テーマ

ランクル300 9工程シーラ飛散付着撲滅活動
～誰もが働きやすい工程づくりに向けた
若手メンバーの挑戦～

[聴きどころ]

『誰もが使いやすい道具づくり』という困難な課題に取り組む中で、若手の育成を目的にベテランとペアを組み、若手中心の活動を進めてきました。ベテランの経験と知識、若手の柔軟な考え方で対話を重ね、誰もが納得できる改善にたどり着いた事例です。

発表№.103	プロボウラー	サークル
トヨタ紡織㈱　刈谷製造部		

テーマ

組付2号コイルスプリング倒れ異常撲滅

[聴きどころ]

この事例は、誰でも一度は遊んだ事があるおもちゃを例に例え、発生のメカニズムや構成部品の仕組みを関係部署と勉強しながら現状把握で深堀りして行った内容です。
強みであるチームワークを活かし、メンバー全員で対策までやりきった事例になります。

発表№.104	ヘイ！！　タクシー	サークル
愛三工業㈱　本社製造部製造２課		

テーマ

育児と仕事の二刀流
EGR-CBV非可動時間低減

[聴きどころ]

時短勤務の主婦の悩みが、職場全体の悩みであり改善をしていくことで職場全体のスキルアップにつながった事例です

発表№.105	CAB CRAFT	サークル
日本車輌製造㈱　鉄道車両本部 製造部		

テーマ

名古屋鉄道殿向け 9100・9500系
運転室作業の下地調整時間を低減しよう！

[聴きどころ]

運転室の下地調整という長年の課題に対し、内外装センターと構体センターがセンター間の壁を越えて挑戦。現地・現物を重視した要因解析と対策を積重ね、工数30%削減と溶接修正ゼロを実現。部署間連携が生み出した改善成果と今後の展開にご注目下さい。

発表№.106	スピードスター	サークル
豊田合成㈱　SS製造部		

テーマ

部品箱レーン詰まり撲滅による
危険作業”0”への挑戦
～「詰まり0」で「リスク0」の実現～

[聴きどころ]

「働きやすい職場づくり」に基づき、部材停滞による危険作業ゼロを目指しシューター仕様を改善。災害の未然防止に加え、QC七つ道具の勉強会を通じて若手の改善力とチーム力を高め、全員参加の活動で安全な職場づくりとサークルの活性化を実現した事例です。

【チャレンジ 製造部門：６件】

発表№.107	ボンジア	サークル
㈱アイシン　新川衣浦工場 新川製造室		

テーマ

AS1636長シール取りミス撲滅による
可動率向上

[聴きどころ]

ロボットハンドと人の手の取り動作を比較・分析しました。「指腹摘み」「指尖摘み」に着目し、人の手の動きを取り入れた新形状のチャック爪を全員で考案し、制作することで、取りミスの撲滅と可動率の向上を実現した改善事例です。

発表№.108	なかよし	サークル
トヨタ自動車㈱　サービスパーツ部 大口管理課		

テーマ

減災への一歩
～被害を抑える初動対応の実現に向けて～

[聴きどころ]

独自の初動対応評価基準を作成し、
現場・協力会社を巻き込んだ改善活動を推進。
多様な仲間への配慮に苦労しながらも、誰一人取り残さない防災体制の構築に達成感を得ました。 メンバーと一致団結し、相手に寄り添う活動を進めた事例です。

発表№.109	エスペランサ	サークル
愛知製鋼㈱　鍛造工場 第5鍛造課		

テーマ

1人工追及による労働生産性向上

[聴きどころ]

メンバーが勉強会から活動をスタートし、
現場観察とデータ分析により真のムダを特定。
自分たちの創意工夫による改善と標準化を進め、労働生産性向上と定着化を実現した活動事例です。

発表№.110	ニューダイヤ２	サークル
㈱デンソー　インジェクタ製造部 生産10課		

テーマ

ディーゼルG4Sインジェクター
払出し作業における払出しミス0件
～愚直に取り組み、自分たちの想いをカタチに～

[聴きどころ]

「誰もがミスをしない職場にしたい」という想いから始まった活動は、失敗を乗り越えるたびに仲間との絆を深め、全員の知恵で払出しミス0件を実現しました。私たちが得た最大の成果は、想いをカタチにし、職場を変えられる自信を得た活動です。

発表№.111	バラエティ	サークル
㈱ジェイテクト		

テーマ

スライドカバー出庫作業効率化

[聴きどころ]

若手中心のサークルが、スライドカバー出庫作業で工数の40%を占める仮置き・戻し作業に着目。3Dモデルを活用して全員で真因を追究し、吊り天秤による安全かつ効率的な搬送方法を考案。QC手法の習得と主体性向上にもつながった改善事例です。

発表№.112	ＺＥＲＯ	サークル
㈱オティックス西尾　西尾製造部		

テーマ

885Wバッテリーサポートライン
№.5ピン圧入工程における着座異常の撲滅

[聴きどころ]

サークル初の女性リーダーが同世代の若手サークル員を引っ張り、和と努力で改善にチャレンジ。
他部署を巻き込み、自部署を超えた意見交換も積極的に行い成果に繋げました。次世代の職制候補の育成も課題とし、サークルレベルも向上させた事例です。

第２会場（くちなしホール）発表の聴きどころ

【フレッシュ 製造部門：5件】

発表№201	ゴッフィー	サークル
㈱コベルク　富士松製造部		

テーマ

工程内樹脂キズ低減活動
～ヒンジのキズを撲滅し隊～

[聴きどころ]
自分たちの困りごと解決に留まらず、
他部署への影響まで考え抜いて取り組み、
活動した内容となっています。
若手ならではの勢いと行動力、そしてチームワークを武器に進めた改善事例をぜひご覧ください。

発表№202	AIチーム	サークル
三井屋工業㈱　本社製造２Ｇ		

テーマ

ラベル出し工数の低減
～進化する補給・未来への挑戦～

[聴きどころ]
今回、私たちのサークルは「課題達成型QCストーリー」に初挑戦しました。活動中は何度も壁にぶつかりましたが、そのたびに会合を重ね、昨年から活動を共にするメンバー全員で協力し、最後までやり遂げることができました。

発表№203	ダイスととのいました	サークル
鈴秀工業㈱　テクノ鈴秀		

テーマ

入力数削減によるプログラム編集時間削減

[聴きどころ]
経験年数15年以上のベテランが50%を占め、他メンバーは平均3年未満と両極端な構成。
各パートを分担してQC手法を学び、全員参加で活動を推進。 本テーマは課題である作業時間の差を解消するため、作業時間の平準化を目指して活動に取り組みました。

発表№204	BLDCチーム	サークル
㈱ニッセイ　減速機事業部 製造部		

テーマ

高精度減速機 組付け時間短縮

[聴きどころ]
高精度減速機の組付け作業の標準化に挑戦！
QRコードでノウハウを共有し、作業のばらつきを抑えて（属人化からの脱却）、安定品質と工数削減を実現。QC検定取得と知識共有でサークル全体の改善力向上にもつなげました。

発表№205	ランドンチーム	サークル
三井屋工業㈱　本社製造２Ｇ		

テーマ

011Bサイド始業前点検費用削減

[聴きどころ]
作業者の半分以上が外国籍の方なので考え方の違いを埋めるべく、廃棄コスト低減を行うと同時に身近な部品、仕掛の値段を調べ価値のあるものを廃棄する事に疑問を持ってもらうように考え、次に生かす為、教育資料などを作成し品質向上も行えた所になります。

発表№206	多様性会	サークル
愛三工業㈱		

テーマ

品質スコアカード更新にかかる工数低減
～自動化によるDX能力の強化～

[聴きどころ]
サークルメンバー全員で真因追究やAI・自動化技術の習得に苦労しながらも、品質スコアカード更新作業を8STEPから1STEPへ削減して87.5%の工数低減を達成し、現場の困りごとをDXで解決した

【チャレンジ 事務・販売・サービス部門：7件】

発表№207	確変弐	サークル
アイシン辰栄㈱　幸田工場 工場管理室		

テーマ

CN活動の活性化を目指した業務改善
～女性主体活動の取り組み～

[聴きどころ]
CN活動に取り組むための時間確保を目的に、女性主体で業務改善に取り組みました。小さな改善を積み重ねながら工数低減を進め、CN活動を実施できる体制づくりと、メンバーのQC手法レベル向上につなげた事例です。

発表№208	セキソえもん	サークル
㈱セキソー　事務部門合同		

テーマ

荷物受取における対応時間の低減

[聴きどころ]
会社宛てに納入される荷物について、相手先の営業担当の方が持ち込む場合や宅配業者さんが持ち込む場合など多々あり、総合事務所の受付で都度対応する人のやり方が統一されておらず余分にかかる工数の問題と、一時置き場所の問題に取り組んだ事例です。

発表№209	21ＣＬＵＢ	サークル
豊臣機工㈱　試作・工機部		

テーマ

仕入先問合せ対応件数の低減
～追われる毎日からの脱出！
仕入先も私も笑顔あふれる環境へ～

[聴きどころ]
「仕事も育児も両立したい」時短勤務者の想いを出発点に、仕入先問合せの真因をチームで徹底追究。複雑な納期変更業務を見える化し、標準フォームや自動化ツールを導入することで問合せゼロを達成。働きやすさと業務品質向上を両立した改善活動です。

発表№210	ぜろりちゃれんじ	サークル
日本車輌製造㈱　情報システム部		

テーマ

組織変更対応による業務停止リスクをゼロにする

[聴きどころ]
「自分達だけでなく全社へ良い影響を」と全員で考え、テーマを選定。イレギュラーにも挫けず、協力して「物と情報の流れ図」と作業手順書を作成。勘や思い込みに頼らない見える化で、自部門の精度向上・効率化に加え、他部門の工数低減に貢献した事例です。

発表№211	みん棚	サークル
㈱シンテックホズミ　全社横断的活動		

テーマ

棚卸し＝苦労からの脱却！
ラクして正確な管理へ

[聴きどころ]
会社として初の全社横断QCサークルで、活動を進める中で、部署ごとに問題や運用方法が異なり、対策を実施するのに非常に苦労しました。各部署の棚卸にかかわるメンバーが集まり、部署間で状況・方法など、現場の"生の声"を、共有しながら活動しました。

発表№212	エース1	サークル
㈱松尾製作所　物流部		

テーマ

溢れ品のない消耗品管理

[聴きどころ]
若手社員からベテランまで幅広い年代で構成されたサークルです。最初は改善意欲が低いメンバーが多く、活動を進めるのに苦労しましたが、諦めず毎週話し合いを重ねていくと意欲的な意見がでてくるようになりました。全員の意見を取り入れた活動事例です。

第３会場（研修室）発表の聴きどころ

【チャレンジ 製造部門： ６件】

発表№.301	ADC-12	サークル
愛知製鋼㈱　電子知多工場		
テーマ TPM活動で大発見 プレス生産 収納機頻低回数低減		
[聴きどころ] TPM（全員参加の生産保全）活動を活用し、自分たちの設備を守るための取り組みを進める中で、非常に小さな異常を見逃さずに発見し、諦めることなく改善につなげることができた事例です。		

発表№.302	エレクトリック	サークル
アイシン辰栄㈱　港南衣浦工場 工場管理室		
テーマ 設備故障低減活動 ～異常連鎖を断ち切る現場改善～		
[聴きどころ] 突発故障対応に追われ予知・予防保全に時間が割けない状況から、故障の多いラインを選定し故障低減活動を実施しました。若手育成も考慮し全員参加で取り組み、5ゲンの視点で異常連鎖を解析し対策と管理値を明確化した事例です。		

発表№.303	ネオン	サークル
トヨタ自動車㈱　三好工場 第2DL製造部		
テーマ ドライブシャフト塗装不良ゼロへの挑戦		
[聴きどころ] 自信満々の横展対策は「終着点」ではなく「出発点」でした。 対策後に発生した新たな不良に対し、全員参加と他部署連携で再び真因を追究。自身の殻を破りながら、メンバーの不安解消と塗装不良ゼロ達成までの執念の改善活動を紹介します。		

発表№.304	快適製活	サークル
ブラザー工業㈱　マシナリー事業 製造部		
テーマ デジタライゼーション！！連絡票プロセス改善		
[聴きどころ] デジタイゼーションによる紙や手作業の電子化を推進し、メンバーのデジタル化能力も向上。デジタライゼーションによる業務プロセス変革にも挑戦し、社内標準システムのみで費用を抑えながら効率化と生産性向上、付加価値の高い新しい働き方を実現しました。		

発表№.305	One T	サークル
トヨタ紡織精工㈱　高浜製造部 第2製造課		
テーマ 山ちゃんのプライベート奪還作戦 ～Rrクッション工程生産性向上活動～		
[聴きどころ] ＱＣ経験の浅いメンバーですが、現地・現物で調査し専門職の方から原理・原則を学び、現実とあるべき姿のギャップを紐解き奥底に潜む真因の特定。1人の悩める若手をサークル一丸となり、最後まで諦めずに対策し成果に繋げ若手の笑顔を取り戻した事例です。		

発表№.306	ツインターボ	サークル
大同メタル工業㈱　ターボ製造グループ		
テーマ 脱油作業の３Ｍ【ムダ、ムラ、ムリ】 排除によるコスト削減		
[聴きどころ] 脱油作業の担当者が定年退職.同時に組織も一部変更がありこの業務を他班の作業者が補う事になり問題点が次々と露呈する事に！腰への負担、５Ｓの不備！歩留まりの悪さ！これらのムダ・ムラ・ムリの課題を改善すべくこのテーマに取り組む事にしました。		

【チャレンジ 製造部門： ６件】

発表№.307	デコボコ	サークル
光洋研磨工業㈱　知多事業所		
テーマ 中双Fラインロス時間低減による生産性の向上		
[聴きどころ] 今回は、操業ラインのロス時間で有る設備休止時間を解析して低減する事により、生産性向上させる活動を実施しました。 その改善で材料転がり治具を作成する中、傾斜角度決めが重要となり、苦労して完成させた点に注目して下さい。		

発表№.308	FD	サークル
マルヤス工業㈱　ユニット部品 岡崎製造部		
テーマ 894F仮付け2号ラインにおける 構成品補充作業工数の低減		
[聴きどころ] 今回の活動は894F仮付け工程のサブラインを担当している大庭さんから『構成品の補充作業に時間がかかり大変だ』という相談を以前から受けていたので、サークルで取り組めないかと提案があり、メンバー全員で現地現物で真因追求して対策を実施した事例です。		

発表№.309	バルス	サークル
アイシン高丘㈱　本社工場 製造部		
テーマ カバー搬送異常ゼロへの挑戦		
[聴きどころ] 高負荷になるラインの負荷低減を目指し、頻発していたカバー搬送異常に挑み、現地現物・QC手法・職場一丸の知恵でゼロ化を実現。設備改善と若手成長の両立が見どころです。		

発表№.310	CN	サークル
三ツ星ベルト樹脂㈱　生産部 名古屋生産課		
テーマ ジョインターナイフ交換サイクル見直しによる 負担軽減		
[聴きどころ] 若手を中心にしたバランスの取れたサークルです。気兼ねなく意見交換しながら日々改善に取り組んでいます。今回の改善は作業者の負担を軽減するために皆で考え、属人化されたまま退職され誰も手をつけていなかった作業の改善にも取り組みました。		

発表№.311	スナイパー	サークル
トヨタ自動車㈱　元町工場 機械部		
テーマ 塗装パレット流れ不良撲滅 ～守りのサポートから、攻めのサポートへ～		
[聴きどころ] サークル名「スナイパー」には、問題の真因を的確に捉え改善活動を進める、そんな目指す姿への思いが込められています。今回の活動は、現地現物で調査し事実を確認して試行錯誤しながらも、メンバーが最後まであきらめずに真因を追究した活動事例です。		

発表№.312	カンファレンス	サークル
㈱豊田自動織機　トヨタL＆Fカンパニー 製造部		
テーマ マストA溶接ラインにおける レール分割工程頻発故障件数の低減		
[聴きどころ] 初のテーマリーダーとして若手が主体的に考動。3現2原で現象を徹底的に深掘りし真因を追究。初期対策は期待した効果が得られなかったが、発想の転換により設備条件だけでなく材料ばらつきも吸収できる構造へ改善し、頻発故障の大幅低減を達成した事例です。		

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

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的な検証が出来ているか		**【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
	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）を明確にするなど的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		**【20点】** （15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、当改善テーマおけるネライ（目標）を明確にして取組んでいる ◇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
	●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		**【20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
	●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 ●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】**	**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・役割などと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

第6752回 QCサークル愛知地区 職場改善飛躍成果発表大会

参加企業一覧表

2026年9月末申込

No.	会 社 名	会場聴講人数	Web人数
1	愛三工業株式会社	10	
2	愛知製鋼株式会社	11	
3	株式会社アーレスティ		3
4	株式会社アイシン	24	6
5	株式会社アイシン・ロジテクサービス		1
6	アイシン高丘株式会社	11	
7	アイシン辰栄株式会社	7	
8	株式会社アイシン福井	6	
9	アイチセラテック株式会社	2	
10	株式会社アドヴィックス	6	
11	イヅミ工業株式会社	2	
12	上田石灰製造株式会社		1
13	オークマ株式会社	18	3
14	株式会社オティックス	8	
15	光洋研磨工業株式会社	1	
16	小島プレス工業株式会社		5
17	株式会社コーリツ		1
18	株式会社コベルク	4	1
19	近藤工業株式会社	1	
20	サンエイ株式会社	3	
21	株式会社三五		1
22	株式会社ジェイテクト	18	
23	株式会社ジェイテクト グラインディングシステム		1
24	株式会社シンテックホズミ	2	
25	鈴秀工業株式会社	1	
26	住友理工株式会社		5
27	株式会社セキソー	2	
28	大同特殊鋼株式会社	7	
29	大同メタル工業株式会社	10	6
30	大豊精機株式会社	5	
31	ダイハツ工業株式会社		10
32	中部鋼鈑株式会社	1	1
参加会社数		64	

No.	会 社 名	会場聴講人数	Web人数
33	有限会社寺部鉄工所	1	
34	株式会社デンソー	11	7
35	株式会社デンソーエレクトロニクス	5	
36	株式会社東海理化	6	1
37	東洋紡株式会社 犬山工場	3	
38	東和ブロー株式会社	3	
39	株式会社トーカン	2	
40	株式会社豊田自動織機	36	
41	トヨタ自動車株式会社	108	2
42	トヨタ車体株式会社	13	
43	トヨタ紡織株式会社	36	10
44	トヨタ紡織精工株式会社	4	
45	豊田合成株式会社	15	1
46	株式会社トヨタエンタプライズ	2	
47	豊臣機工株式会社	21	4
48	名古屋製鉄所協力会	2	
49	株式会社ニッセイ	8	
50	日本高圧電気株式会社	5	
51	日本車輌製造株式会社	36	
52	日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所	10	
53	日立ターミナルメカトロニクス株式会社	6	
54	株式会社平岩鉄工所	3	
55	フタバ産業株式会社	15	6
56	ブラザーロジテック株式会社	2	
57	ブラザー工業株式会社	9	
58	株式会社松尾製作所	5	
59	マルヤス工業株式会社	6	
60	三井屋工業株式会社	3	
61	三菱重工業株式会社	4	
62	三ツ星ベルト株式会社	5	
63	ヤマザキマザック株式会社	13	
64	山清工業株式会社	7	
参加人数		565	76

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!

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

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	日本車輌製造(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	(株)グリーンテック	070-2234-1982

【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 FAX: 0587-95-0334	〒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		

※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
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
Kojima
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・強靭・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



〒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

ＱＣサークル東海支部　愛知地区　幹事会社の紹介



















