



◆ QCサークル(小集団改善)活動って何だろう？

働く人たちが自らが製品・サービス・仕事などを良くするため チームで継続的に、広く“改善”を進めていく活動です。

運営はそれぞれの持ち場・立場の人たちが自主的に関わり、品質管理の考え方をもとに相互啓発を図り、創造性を発揮しています。

活動を通じて

- 一人ひとりの質・価値を高め
- 仲間意識とチーム力が高まり
- 職場、会社が強くなります



【発表大会：製造部門、事務・販売・サービス部門】

私たち愛知地区では

- 活動事例発表会の企画・運営
- 各層に対する研修会の開催を通じて人づくりを支援します



【研修会：リーダー初級および入門コース】

◆ 愛知地区の行事は、22の幹事会社が企画・運営しています

2023年 4月

(株)アーレスティ	愛三工業(株)	(株)アイシン	アイシン機工(株)	アイシン高丘(株)
愛知製鋼(株)	(株)アドヴィックス	小島プレス工業(株)	(株)ジェイテクト	大豊工業(株)
中部国際空港 旅客サービス(株)	(株)デンソー	(株)東海理化	豊田合成(株)	トヨタ自動車(株)
(株)豊田自動織機	トヨタ車体(株)	トヨタ紡織(株)	豊臣機工(株)	日本製鉄(株) 名古屋製鉄所
日本特殊陶業(株)	フタバ産業(株)	〔 加入をお待ちしています 〕		



2024年度 QCサークル愛知地区 行事予定

開催日・会場の〔 〕内は予定となります。参加費は消費税含む。

改訂 2023.12.14

区分	行事名 〔変更になる場合があります〕	開催日	会場 会場募集人数(参考)	参加費 (オンデマンドによる視聴)	内容 〔発表予定件数〕	事例内容					対 象		
						講演	改善	運営	推進	製造		JHS	
愛知地区大会	いきいき事例研究大会	4月18日(木)	愛三文化会館 320人	5,500円 (4,500円)	・全部門対象の改善事例大会 ・ワイワイ研究会 [24件]	○	○			○	○		
	本部長賞地区選抜大会	5月16日(木)	愛三文化会館 320人	5,500円 (4,500円)	・製造部門の運営事例大会 (支部大会への選考会) [16件]			○		○			
	フレッシュ&チャレンジ大会	6月13日(木)	愛三文化会館 360人	5,500円 (4,500円)	・フレッシュ部門(幹事会社以外) ・なんでも相談会 [40件]		○			○	○		
	職場改善飛躍成果発表大会	〔10月17日(木)〕	〔愛三文化会館 500人〕	5,500円 (4,500円)	・全部門対象の改善・推進事例 ・製造/JHS知事賞 ・フレッシュ部門あり [48件]	○	○			○	○		
	ステップアップ大会	〔12月12日(木)〕	〔愛三文化会館 320人〕	5,500円 (4,500円)	・全部門の改善事例 (支部大会への選考会) [18件]	○	○			○	○		
東海支部大会	本部長賞支部選抜大会	7月18日(木)	愛三文化会館 500人	5,500円 (5,500円)	・4地区代表の運営事例 (全国大会への選考会) [14件]	○		○		○			
	チャンピオン大会	9月19日(木)	愛三文化会館 500人	5,500円 (5,500円)	・4地区代表の改善事例 [20件]	○	○			○	○		
	総合・交流大会	〔2025年1日目 2月5日(水) 2日目 2月6日(木)〕	〔愛三文化会館〕	5,500円 (5,500円)	・1日目 交流の場(ワライ開催) ・2日目 体験談発表 [55件]	○	○			○	○		
愛知地区研修会	リーダー研修会〔初級〕	3月26日(火) ・27日(水) 〔1日コースを2回開催〕	産業振興センター/刈谷市 220人	5,500円	[対象] リーダー経験の浅い方、次期リーダー候補 [内容] ・QCサークル活動の基本、リーダーの役割についての講話								
	事務・販売・サービス入門・初級研修会〔製造部門も可〕	〔7月24日(水) ・25日(木) 〔1日コースを2回開催〕〕	〔産業振興センター/刈谷市 220人〕	5,500円	[対象] 新規導入会社、新入社員、リーダー・メンバー [内容] ・グループでの体験学習を通じ、リーダーシップの育成とQC手法を習得								
	推進者・支援者・推進事務局研修会	〔9月24日(火) ・25日(水) 〔日帰り2日間〕〕	〔愛三文化会館 90人〕	11,000円	[対象] 推進者・支援者・推進事務局の方 [内容] それぞれの立場や環境からサークル活動への関わり方をグループ討議しながら具体的方向性を見出す								
	リーダー研修会〔中級〕	〔11月20日(水) ・21日(木) 〔日帰り2日間〕〕	〔愛三文化会館 90人〕	11,000円	[対象] リーダー経験のある方 [内容] 体験学習を通じ、サークルの活性化についてのノウハウを学び、他企業のメンバーとの意見交換								
											なんでも相談会 招待事例1件	○	○

QCサークル東海支部愛知地区 ホームページ
<https://qc-members.jp/tokai/aichi>



注1. JHSとは事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門の略
 注2. 4地区とは愛知・岐阜・静岡・三重
 注3. 会場参加費には食事代を含む(税込)、合宿は宿泊代込

第27回行事紹介キャンペーン プログラム

	時間	分	開催方法	項目
1	9:30~10:00	30	現地& WEB	参加者受付
2	10:00~10:05	5		開会挨拶
3	10:05~10:20	15		地区活動概要・行事説明
4	10:20~10:35	15		研修の紹介(概要説明)
5	10:35~11:35	60		事例交流会 事例×3件※
6	11:35~11:45	10		質疑応答・意見交換・ご要望
7	11:45~11:48	2		事務局からのお知らせ
8	11:48~11:50	3		閉会挨拶
9	11:50~11:55	5		アンケート回答

※ 【事例発表順】1事例20分(発表15分、質疑応答5分)

①	10:35~10:55	マックスバリュー東海(株) コミュニティー委員会
②	10:55~11:15	(株)トヨタエンタプライズ DNAサークル
③	11:15~11:35	トヨタ自動車(株)TQM Smileサークル

〔 ステップアップ大会 〕

改善事例発表プログラム (第1会場 もちのきホール)

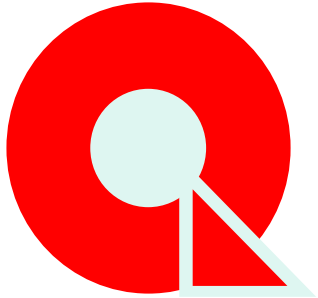
改善事例発表プログラム (第2会場 くちなしホール)

午前の部：5件 午後の部：5件

午前の部：5件 午後の部：4件

発表No.	時間	事例区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
101	10:00~ 10:21	製造部門 改善事例	トヨタ自動車株式会社 本社技術	にいてんごほりき 2.5馬力	畑中 麻里	UVプリンターの不具合をなくせ!
102	10:25~ 10:46	製造部門 改善事例	トヨタ紡織株式会社 刈谷工場	けーけーわん KK1	山本 翔太	カン・コツ当たり前からの脱却! ~ノズル分解・組付け作業の失敗撲滅~
103	10:50~ 11:11	製造部門 改善事例	愛知製鋼株式会社 磁性材工場	まぐ MAG	山田 武弘	工場美化活動による成形機ホッパーの改善 ~粉モレ「ゼロ」にこだわった飽くなき挑戦~
11:11 ~ 11:25 休憩 (会場移動)						
104	11:25~ 11:46	製造部門 改善事例	株式会社三五 三好工場	えむしー MC	岸川 幹生	Cフック取り扱い重筋作業改善 『当たり前は当たり前じゃない!』昔ながらのやり方からの脱却
105	11:50~ 12:11	製造部門 改善事例	株式会社豊田自動織機 安城工場	もるでいんぐ MOLDING	石原聖也	680リアクトル ナット部樹脂バリ付着 下車数低減による直行率向上
12:15 ~ 13:10 昼食・休憩						
106	13:10~ 13:36	製造部門 改善事例	トヨタ自動車株式会社 社名古屋CF	シーエイ リフォーマーズ CA REFORMERS	西田 暹乃	手動式アクセル装置による評価工数低減
107	13:40~ 14:01	製造部門 改善事例	豊田合成株式会社 西溝口工場	りつつ Riz	鬼頭 和希	金型作業をやりやすく ~焼き入れ後のコア組付け時間低減~
14:01 ~ 14:15 休憩 (会場移動)						
108	14:15~ 14:36	製造部門 改善事例	株式会社 名張製作所	たぬきばやし たぬき囃子	諏訪 桜	工程内不良 圧痕ゼロへの挑戦 ~切粉との戦闘記~
109	14:40~ 15:01	製造部門 改善事例	トヨタ車体株式会社 富士松工場	のつと ノット	眞竹 俊輔	ワイヤーハーネス作業時間の低減 ~テーマリーダーが一歩踏み出した改善~
110	15:05~ 15:26	製造部門 改善事例	マルヤス工業株式会社 岡崎工場	どいだん	戸松 蒼	WJ21溶接ラインにおける塗装ハンガー 取り出し工数の低減
15:26 ~ 15:45 休憩						
	15:45~ 16:45	60分	講演会 トヨタ自動車(株) 峰 幸代氏			
	16:45~ 16:55	10分	表彰式準備			
	16:55~ 17:15	20分	表彰式 (改善事例表彰)			
	17:15~ 17:30	15分	閉会挨拶			

発表No.	時間	事例区分	会社名	サークル名	発表者	発表テーマ
201	10:00~ 10:21	製造部門 改善事例	トヨタ紡織株式会社 豊橋工場	へいせい 平成	藤本 純平	バックボードこそすれキズ撲滅 ~ポジティブ集団までの道のり~
202	10:25~ 10:46	製造部門 改善事例	トヨタ自動車株式会社 明知工場	たーとるず タートルズ	井上 裕二	ゲートパッカーのビル突発交換撲滅! ~当たり前を変える改善~
203	10:50~ 11:11	製造部門 改善事例	株式会社 オティックステクノ	めがねちゃん	高須 隆浩	TD-938A再研磨作業におけるやり直し再研の撲滅
11:11 ~ 11:25 休憩 (会場移動)						
204	11:25~ 11:46	製造部門 改善事例	株式会社 豊田自動織機 碧南工場	ゼウス	鶴田 若奈	若手自らが定めた活動5箇条 ~上司との連携を高め問題解決に繋げたサークルの成長記録~ TWラインOP60におけるブローホール不良の撲滅
205	11:50~ 12:11	製造部門 改善事例	株式会社アイシン 半田電子工場	わいえむぜつと YMZ	飯干 哲浩 原田 美香	『電極再研磨』工数低減 ~仕事と育児の二刀流 全カママを救え~
12:15 ~ 13:10 昼食・休憩						
206	13:10~ 13:36	JHS部門 改善事例	トヨタ生活協同組合	ミニトマト	山下 葵	事務本館食堂における腰痛リスクの低減
207	13:40~ 14:01	JHS部門 改善事例	株式会社 三五	おじぶらすわん おじ+1	永松 江梨	工程変更業務やり直し作業撲滅! ~新人たちのステップアップロード~
14:01 ~ 14:15 休憩 (会場移動)						
208	14:15~ 14:36	JHS部門 改善事例	豊臣機工株式会社	コミュニティー	谷口虎ノ介	スクラップ計量伝票 処理工数の低減 ~本意でやろまい! Bゾーンへの挑戦~
209	14:40~ 15:01	JHS部門 改善事例	トヨタ自動車株式会社 田原工場	モリモリ	早川 翼	技能系研修における業務内容の効率化 ~QCC活動を通じて全員の成長を~
15:01 ~ 会場移動 (第1会場 もちのきホール)						



第27回

行事紹介キャンペーン

QCサークル愛知地区
活動の概要、及び
行事（大会/研修会）紹介

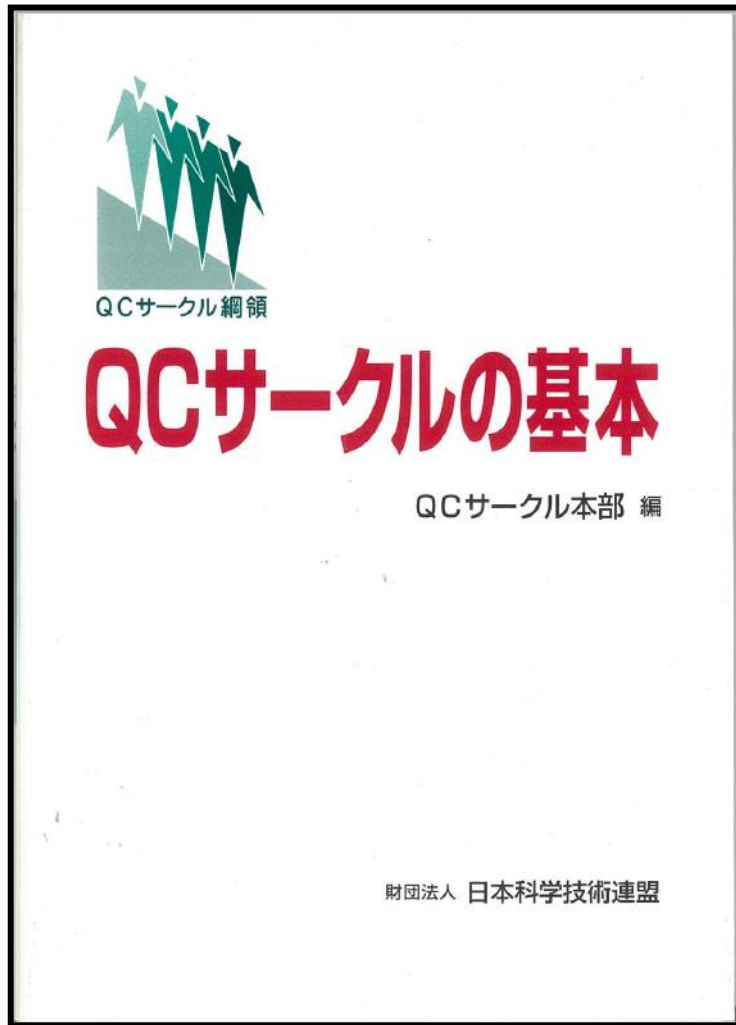
2023年12月21日（木）

QCサークル東海支部 愛知地区 幹事長
トヨタ紡織株式会社 新見 嘉章

目次：本日の説明内容

1. Q Cサークルの基本
2. Q Cサークル登録状況
3. Q Cサークル組織
4. 2023年度 愛知地区幹事会社
5. 愛知地区行事
6. 2024年度 行事参加へのお願い

1. QCサークルの基本



日本科学技術連盟 発刊
QCサークル本部 編
定価 880円 (税込)

当書籍からの引用です

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
・明るく活か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。

自分のため

仲間のため

会社のため

2. QCサークル本部登録状況

サークル数 (2023年10月 時点)

- ・全 国 : 62,953 サークル
- ・東海支部 : 25,706 サークル
《全国 No. 1》
- ・愛知地区 : 19,497 サークル
《全国 No. 1》

3. QCサークルの組織

1962年 QCサークル
活動の誕生
1972年 愛岐地区発足

(東京：日本科学技術連盟)

QCサークル本部

佐々木本部長
(日科技連理事長)

全国に9支部

51年の歴史

北海道

東北

関東

北陸

東海支部

近畿

中四

九州

沖縄

愛知地区

静岡

岐阜

三重

東海支部に4地区

地区長
副地区長

幹事長
副幹事長

幹事

地区顧問
地区世話人
地区副世話人
支部副世話人

地区監査人

事務局

地区役員
(63名)

- ・QCサークル大好き
- ・お客様第一の
行事の提供をめざし
- ・自社の活性化を考え
- ・情熱あふれる
幹事さんが切磋琢磨

幹事会社22社から
2名幹事派遣(計48名)

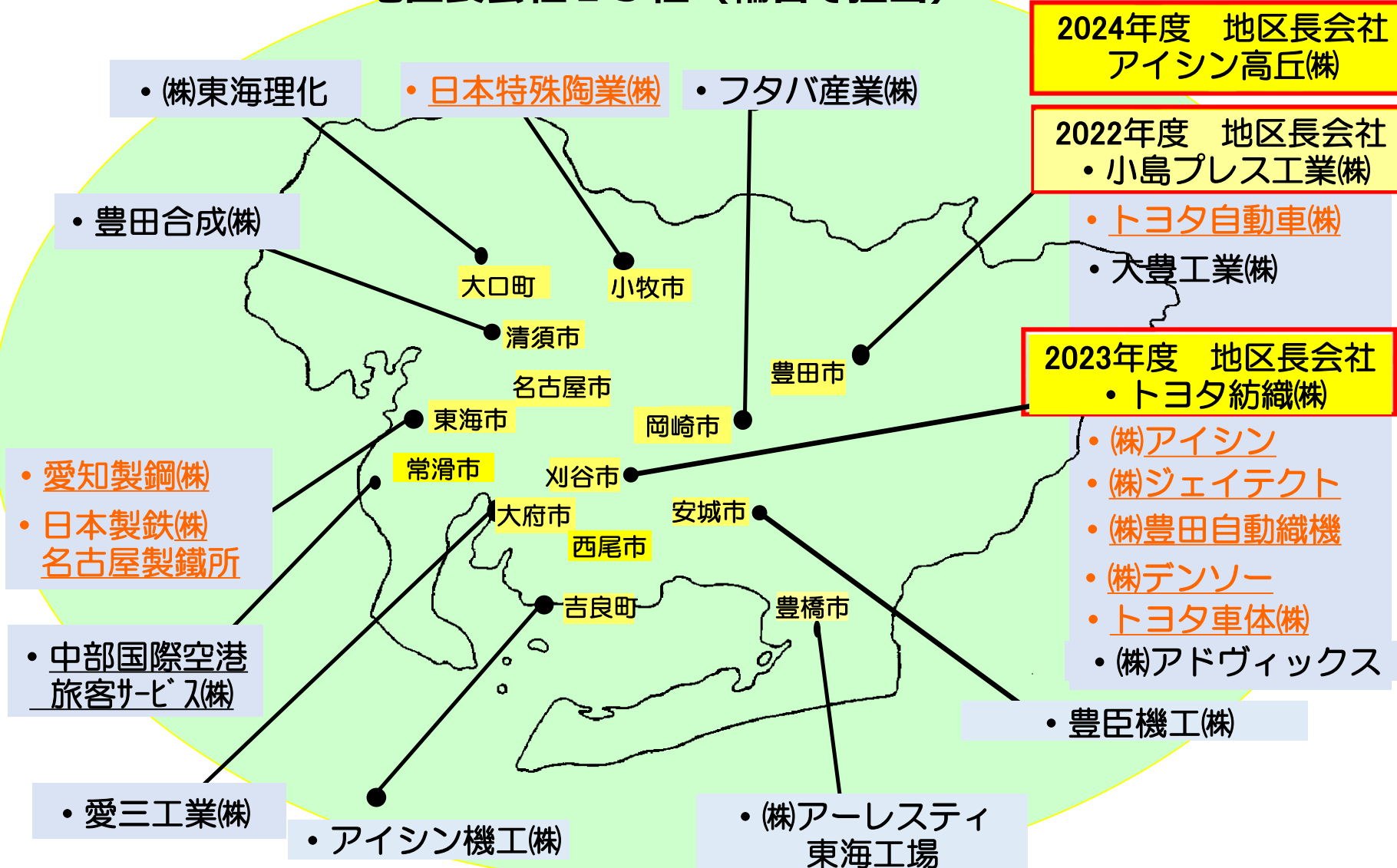
・スタッフ幹事・ライン幹事

地区構成員

4. 2023年度 愛知地区幹事会社 (22社)

支部長会社 9社(下記下線付き)

地区長会社 13社 (輪番で担当)



5. 愛知地区行事の紹介

発表大会

事例

改善事例

・ 1つの問題や課題を改善・解決した事例

運営事例

・ 数年で取組まれた問題や課題の改善実績を通じて、サークルそのものの成長を示す事例

講演会

育成・推進事例

- 管理職監督者の推進事例

なんでも相談会

ワイワイ研究会（成功例、失敗例などの討議）

研修会

サークルリーダー研修会(初級、中級)

事務・販売・サービス（含む医療・福祉）
入門・初級研修会（製造部門可）

推進者、支援者、推進事務局研修会

行事のねらい

- ・職場での継続的な小集団改善活動を
ささえる**人材育成の場**
- ・全国一のサークル数を誇る愛知の企業が
さらに**切磋琢磨する場**

事例発表大会のねらい

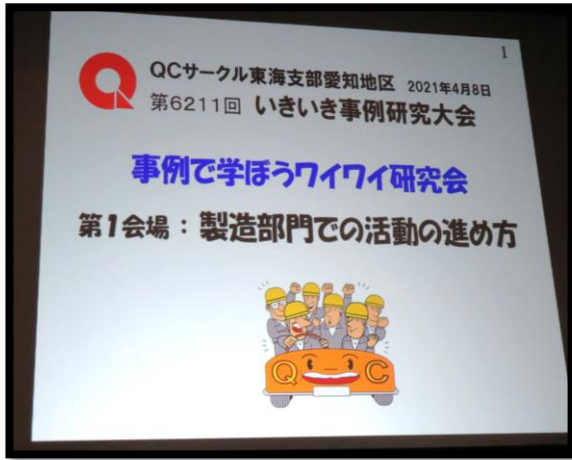
- **他社の事例に学ぶ**
 - － 改善のしかた、サークル活動の工夫等
- **発表による人材育成**
 - － 発表者の能力向上
(プレゼン能力、考察力
QC手法知識)
 - － モチベーション向上

研修会のねらい

- **長年のノウハウ**が詰まったテキストと方法
- **楽しく小集団改善活動**の方法が学べる研修

- ・参加者の**人材育成**
- ・社内に持ち帰って **社内展開**

準備は大変だが、発表した人は必ず育ち、サークルは活性化



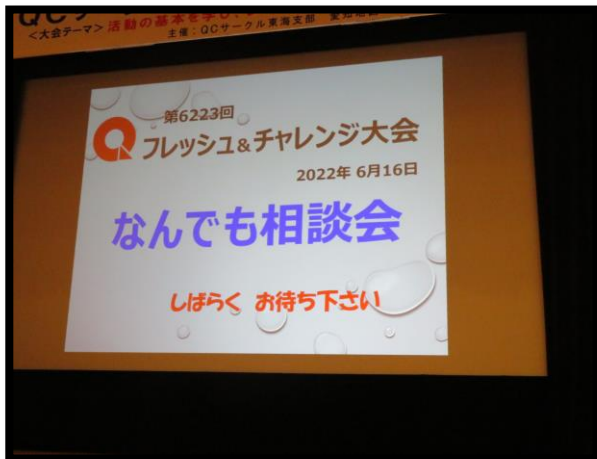
ワイワイ研究会



優秀事例を聞いたあと、
会場から質問



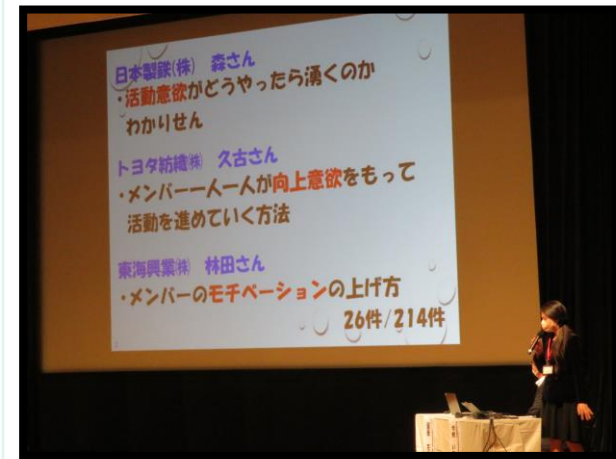
発表者がその場で
参加者の質問に回答



なんでも相談会



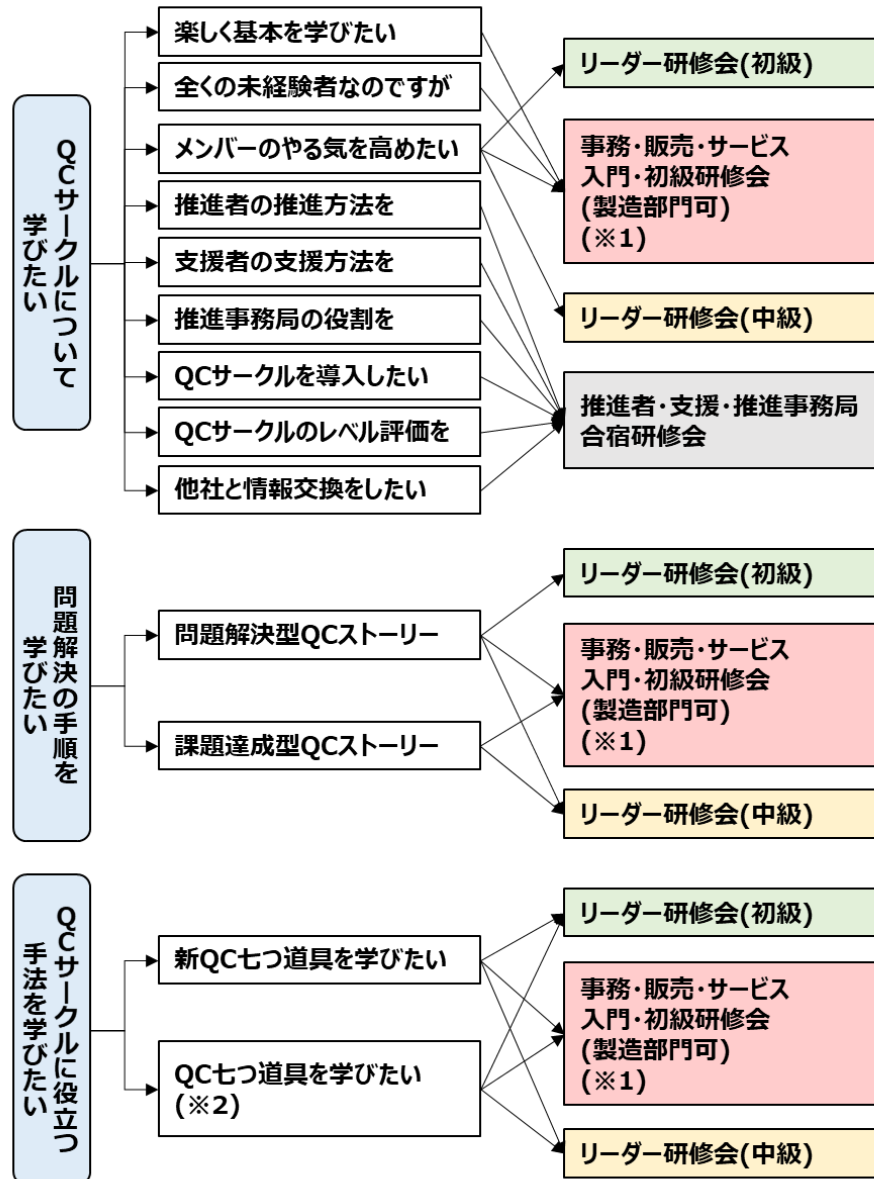
事前に参加者に
困りごとを聞いて、内容を層別



内容の詳細を聞きながら、
解決方法をアドバイス

QCサークル東海支部 愛知地区 研修会の体系図

最終更新日：2021年12月2日



※1 適正要件：課題達成型の事務・販売・サービス入門・初級研修会は、問題解決型の経験のある方を対象としています。
 注）事技スタッフは、問題解決を経験していない人でも課題達成型を使用するニーズが出てくるため対象とします。

※2 QC七つ道具は、研修会毎のご参加いただいたコースの演習体験に重点を置いた解説となります。

QCサークル東海支部 愛知地区 研修会のコース別体系図

最終更新日：2021年12月2日

進め方	研修会 (※1)	体験演習 (A～Dコース)	対象 (※2)			新QC七つ道具							QC七つ道具							
			入門	初級	中級	親和図法	連関図法	系統図法	マトリックス図法	アローダイアグラム法	P D P C法	マトリックスデータ解析法	チェックシート	グラフ	バレート図	特性要因図	ヒトスクラム	管理図	散布図	
グループ ディスカッション	リーダー研修会 (初級)	役割認識(A)	●		●			●	●											
	事務・販売・サービス 入門・初級研修会 (製造部門可)		●		●			●	●											
	リーダー研修会 (中級)				●	●		●	●											
	推進者・支援者・ 推進事務局 合宿研修会	推進者コース				●		●	●											
		支援者コース				●		●	●											
		推進事務局コース				●		●	●											
問題 解決型	リーダー研修会 (初級)	サイコロ工作(B)	●				●	●				●	●		●					
		ダルマ落とし(C)	●					●	●			●	●	●	●					
		ジクソバズル(D)	●					●	●				●		●					
	事務・販売・サービス 入門・初級研修会 (製造部門可)	サイコロ工作(B)	●					●	●			●	●		●					
		ジクソバズル(C)	●					●	●				●		●					
	リーダー研修会 (中級)	QC酒造(B)			●			●	●				●	●	●					
矢落とし(C)				●			●	●						●	●					
課題 達成型	事務・販売・サービス 入門・初級研修会 (製造部門可)	ジクソバズル(D) (※3)	●				●	●				●								
	リーダー(中級) 研修会	紙コプター(D)			●		●	●				●								

※1 開催時期 3月：リーダー研修会(初級)、7月：事務・販売・サービス入門・初級研修会、9月：推進者・支援者・推進事務局合宿研修会、11月：リーダー研修会(中級)

※2 対象の目安：入門 = QCCを始めて(問題解決型を経験して)～2年目、初級 = 2年目～3年目、中級 = 3年目以降

※3 適正要件：課題達成型の事務・販売・サービス入門・初級研修会は、問題解決型の経験のある方を対象としています。
注) 事技スタッフは、問題解決を経験していない人でも課題達成型を使用するニーズが出てくるため対象とします。

QCサークル東海支部 愛知地区 研修会の対象者別体系図

最終更新日：2021年12月2日

種別 対象	QCストーリー・手法		運営方法
	問題解決型	課題達成型	
事務局			推進事務局コース
管理者			支援者コース
監督者	推進者		推進者コース
	リーダー	(※1) 事務・販売・サービス入門・初級研修会 サイコロ工作コース リーダー研修会(初級) シクソールバスルコース リーダー研修会(初級) タルマ落としコース リーダー研修会(初級) サイコロ工作コース	(※1) 事務・販売・サービス入門・初級研修会 シクソールバスルコース リーダー研修会(中級) 役割認識コース リーダー研修会(初級)
(中級・初級) 一般	(※1) 事務・販売・サービス入門・初級研修会 シクソールバスルコース	(※1) リーダー研修会(中級) 矢落としコース リーダー研修会(中級) QC酒造コース リーダー研修会(中級) 事務・販売・サービス入門・初級研修会 シクソールバスルコース 紙コプターコース	(※1) 事務・販売・サービス入門・初級研修会 役割認識コース リーダー研修会(初級) リーダー研修会(中級)
(入門) 新入社員	事務・販売・サービス入門・初級研修会 シクソールバスルコース		

※1 事務・販売・サービス入門・初級研修会は、製造部門もご参加いただけるカリキュラムとなっています。

6. 2024年度 行事参加へのお願い

【発表大会】

区分	行事名 〔変更になる場合があります〕	開催日 会場	内容 [発表予定件数]	事例内容				対象	
				講演	改善	運営	推進	製造	JHS
愛知地区大会	いきいき事例 研究大会	4月18日(木) 愛三文化会館	・全部門対象の改善事例大会 ・ワイワイ研究会 [24件]	○	○			○	○
	本部長賞 地区選抜大会	5月16日(木) 愛三文化会館	・製造部門の運営事例大会 (支部大会への選考会) [16件]			○		○	
	フレッシュ& チャレンジ大会	6月13日(木) 愛三文化会館	・フレッシュ部門 (幹事会社以外) ・なんでも相談会 [40件]		○			○	○
	職場改善 飛躍成果発表大会	〔 10月17日(木) 愛三文化会館 〕	・全部門対象の 改善・推進事例 ・製造/JHS 知事賞 ・フレッシュ部門あり [48件]	○	○		○	○	○
	ステップアップ大会	〔 12月12日(木) 愛三文化会館 〕	・全部門を対象 [18件]	○	○			○	○

【研修会】

区分	行事名 〔変更になる場合があります〕	開催日 会場	内 容				対象		
							製造	J H S	
愛知地区 研修会	リーダー研修会 〔初級〕	3月26日(火) ・27日(水) 〔2回開催〕 刈谷産業振興センター	[対象] リーダー 経験の浅い方、 次期リーダー候補	[内容] ・QCサークル活動の基本、 リーダーの役割についての 講話 ・グループでの体験学習を通 じ、リーダーシップの育成と QC手法を習得	招待 事例 1 件	なん でも 相談 会	講 話	○	○
	事務・販売・サービス 入門・初級 研修会 〔製造部門も可〕	7月24日(水) ・25日(木) 〔2回開催〕 刈谷産業振興センター	[対象] 新規導入会 社、新入社員、リ ーダー・メンバー						
	推進者・支援者・ 推進事務局 研修会	9月24日(火) ・25日(水) 〔2日間コース〕 愛三文化会館	[対象] 推進者・支援者・推進事務局の方 [内容] それぞれの立場や環境からサークル 活動への関わり方をグループ討議しながら 具体的方向性を見出す						
	リーダー研修会 〔中級〕	11月20日(水) ・21日(木) 〔2日間コース〕 愛三文化会館	[対象] リーダー経験のある方 [内容] 体験学習を通じ、サークルの活性化 についてのノウハウを学び、他企業のメンバ ーとの意見交換						

愛知地区 登録会員様になると

【各種大会、研修会について事前に情報入手できます】

愛知地区のQCサークル大会の聴講はもとより、大会での発表・研修会等の参加を計画することができます。

但し、発表の場合は、QCサークル本部への登録も必要。

【入会金】 無料 (以下HP 地区掲示版にも登録方法が掲載されています)

【参加費】

愛知地区行事 一日大会・研修会： ¥5,500/人 (オンデマンド ¥4,500/人 発表大会のみ)
二日研修： ¥11,000/人(日帰り)、 ¥21,000/人~¥25,000/人(宿泊)
東海支部行事 一日大会： ¥5,500/人(会場/オンデマンド)

QCサークル愛知地区 ホームページ

<https://qc-members.jp/tokai/aichi>

【窓口担当者の変更】

QCサークル愛知地区HPより
申請書をダウンロードし必要事項を
記入し送付してください。

【脱会】いつでも脱会可能

窓口担当者の変更手続き同様
(案内不要にチェック返信)
もしくは窓口担当者
申し出ください。



登録会員様への各種ご案内

【年間行事の配信と仮予約案内】

毎年11月頃、地区に登録頂いております会員様(登録窓口先)へ、先ほどご説明した行事計画表と年間仮予約の申込用紙がメールで配信されます。この案内に基づき、各社様で参加したい行事、参加人員と予算確保等をご検討頂き、お申し込みしていただきます。

先日、年間仮予約は締め切っておりますが、今回仮予約されたい方がいらっしゃいましたら 受付いたしますので、1月25日(木)までにお申し込みをお願いいたします。

申し込み先：〒470-0395 愛知県豊田市高丘新町天王1番地
アイシン高丘(株) 品質保証部 TQM T
片桐 多賀雄 (かたぎり たかお)
TEL : 090-8212-1870
FAX : 0565-54-8031
E-MAIL : t.katagiri@to.at-takaoka.co.jp



【仮予約の利点】

研修会は受入れ人数に、大会発表は発表枠数に制限があり、
3ヶ月前の正式申し込み時に、申し込めない可能性を回避できます。
(正式申し込み時、減らす場合は早めの申し込みをお願いいたします。)

【行事約 3ヶ月前の案内配信】

行事約 3ヶ月前になったら正式な申し込み案内が E-mail にて配信されます。

QCサークル東海支部 総合・交流大会

・事例発表会・交流の場を通じて小集団活動を浸透・拡大し職場の活力向上
主催：QCサークル東海支部 後援：QCサークル本部 一般財団法人日本科学技術連盟

大会テーマ QCサークル活動(小集団改善活動)の基本を大切にしつつ新しい時代にあったスタイルを追求する



●事例発表会
開催日 **2024. 1/11(木)**
会場 **愛三文化会館** 愛知県大府市明成町一丁目330番地
募集人員 **会場:400名(定員優先)**、オンデマンド配信あり
参加費 **発表大会: 5,400円(昼食、オンデマンド配信含む)**

QCサークル東海支部は2024年2月29日まで有効な年会費、経費削減で発生した場合による実質的負担額を考慮し、元の参加費より仕入税額控除を控除しない部分に相当する2%分の値引きを行っております。

●交流の場
開催日 **2024. 2/14(水)**
会場 **ウインクあいち** 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38
募集人員 **会場:80名、事例共有のみZOOM配信あり**
参加費 **無料** オンデマンド配信あり

大会プログラム

●事例発表会
1/11(木)
9:15~16:30

●事例発表会
・事務・販売・サービス[含む医療・福祉]運営事例、改善事例、製造改善事例、推進者事例
優秀サークルの事例から活動のノウハウを学べます！

●講演(会場収録のみ)
テーマ：「デジタル活用の最新動向と、見えてきた最強の活用法」
講師：こゆるぎ総合研究所 鈴木良介氏

●発表表彰

●交流の場
2/14(水)
12:45~16:20

●事例共有：医療・販売・学校分野の発表と質疑応答、学びの紹介
●交流会：事例共有者と会場参加者と対面でのフリーな交流

申込 <https://forms.office.com/r/Fu52LSV7kZ>
問い合わせ：QCサークル東海支部 総合・交流大会事務局
行事担当会社 株式会社豊田自動織機 教育センター内 愛知県刈谷市山池町1丁目315番地
メール：QCtkai2@outlook.jp
申込期日：2023年12月6日(水) (定員優先第1締切)

会場 **愛三文化会館** **ウインクあいち**
愛知県大府市明成町一丁目330番地 (JR共和駅 西口より徒歩10分)
愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38 (JR名古屋駅桜通口から：徒歩5分)

QCサークル東海支部 交流の場

開催日 **2024. 2/14(水) 12:45~16:20** (プログラム参照)

会場 **ウインクあいち** 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38

募集人員 **事務・販売・サービス・医療・福祉部門の方を優先して募集**
・会場:80名 (定員になり次第、申し込み締め切りとなります)
・ZOOMライブ配信 (定員制限無し) ※プログラムの①事例共有のみ
・後日オンデマンド配信あり (後日配信・定員制限無し)

参加費 **無料**

多様な部門の改善事例を通じて、小集団改善活動のポイントを相互に学べます
気軽に参加でき、思いがけない発見、スムーズな情報交換が図れます

- 事例からの学びを紹介し、自社へのヒントを持ち帰っていただけます
- 各社での取り組みを会場での事例共有とZOOMのライブ配信とオンデマンド配信により、取り組みの実態をより具体的にイメージできます
- 事例発表者との直接交流(フリートーク)で、より深く理解することが出来ます

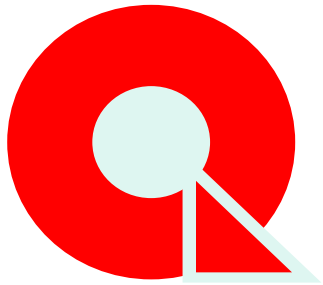
<プログラム>

医療	<ul style="list-style-type: none"> ●【福岡県】株式会社 麻生 飯塚病院 ●【静岡県】総合病院 聖隷浜松病院
①事例共有 12:45~15:25	<ul style="list-style-type: none"> ●【愛知県】マックスパリュ東海株式会社
販売	
学校	<ul style="list-style-type: none"> ●【三重県】三重県立四日市商業高等学校 ●【岐阜県】岐阜県立国際たくみアカデミー

②交流会
15:40~16:20
事例共有者と会場参加者の対面でのフリーな交流
ファシリテーター
梶原 千里 氏
静岡大学 情報学部
行動情報学科 准教授

申込 <https://forms.office.com/r/jHWZFRf6ER>
問い合わせ：QCサークル東海支部 総合・交流大会事務局
行事担当会社 株式会社豊田自動織機 教育センター内 愛知県刈谷市山池町1丁目315番地
メール：QCtkai2@outlook.jp 申込期日：2024年1月15日(月) (定員優先第1締切)

会場 **ウインクあいち**
愛知県名古屋市中村区名駅4丁目4-38 (JR名古屋駅桜通口から：徒歩5分)



QCサークル愛知地区の 行事を活用し

- 1.一人ひとりの質・価値を高め
- 2.仲間意識とチーム力を高め
- 3.職場、会社を強くしましょう。

愛知地区幹事が誠意をこめて
サポートいたします

ご清聴ありがとうございました



QCサークル東海支部 愛知地区行事紹介キャンペーン

愛知地区研修会概要紹介

2023.12.21(木)

普及拡大委員会

QCサークル活動で人材育成と職場の活性化を！

製造業はもちろん、事務・販売・サービス部門にも有効

◆ QCサークル（小集団改善）活動って何だろう？

働く人たちが自ら製品・サービス・仕事などを良くするため
チームで継続的に、広く"改善"を進めていく活動です。

運営はそれぞれの持ち場・立場の人たちが自主的に関わり、品質
管理の考え方をもとに相互啓発を図り、創造性を発揮しています。



活動を通じて

- 一人ひとりの質・価値を高め
- 仲間意識とチーム力が高まり
- 職場、会社が強くなります

私たち愛知地区では

- 活動事例発表会の企画・運営
- 各層に対する研修会の開催を通じて人づくりを支援します



【発表大会：製造部門、事務・販売・サービス部門】



【研修会：リーダー初級および入門コース】



QCサークル東海支部 愛知地区 研修会のコース別体系図

研修会 (※1)	体験演習 (A～D コース)	対象レベル			対象者							進め方			新QC七つ道具							QC七つ道具														
		入門	初級	中級	QC 新入社員・ 開始める方	QC 導入1年 以内のメンバ	QC 導入1年 1年目	リー ダー候 補	2 ～3年 目	リー ダー	3 年以 上	監 督者	管 理者	事 務局	グ ループ ディス カッション	問 題解 決型	課 題達 成型	親 和図 法	連 関図 法	系 統図 法	マ トリ ックス 図 法	ア ロウ ダイ アグ ラム 法	P D P C 法	マ トリ ックス デー タ解 析法	チ エッ クシ ート	グ ラフ	パ レト 図	特 性要 因図	ヒ トス クラ ム	管 理 図	散 布 図					
リーダー研修会 (初級)	役割認識(A)		●				●	●						●				●	●																	
	サイコロ工作(B)		●				●	●							●				●	●				●	●		●									
	ダルマ落とし(C)		●				●	●							●				●	●				●	●	●	●									
	ジクソーパーズル(D)		●				●	●							●				●	●				●	●		●									
事務・販売・サー ビス入門・初級 研修会 (製造部門可)	役割認識(A)		●				●	●						●				●	●																	
	サイコロ工作(B)		●			●	●	●							●				●	●			●	●		●										
	ジクソーパーズル(C)	●			●	●									●				●	●				●	●		●									
	ジクソーパーズル(D) (※1)		●			●	●	●		●						●			●	●				●	●		●									
リーダー(中級) 研修会	役割認識(A)			●						●						●		●	●																	
	QC酒造(B)			●						●					●			●	●					●	●		●									
	矢落とし(C)			●						●					●			●	●								●	●								
	紙コプター(D)			●						●	●				●			●	●					●	●		●									
推進者・支援者・ 推進事務局 合宿研修会	推進者コース									●					●		●	●																		
	支援者コース										●				●		●	●																		
	推進事務局コース										●	●			●		●	●																		

※1 適正要件：課題達成型の事務・販売・サービス入門・初級研修会は、問題解決型の経験のある方を対象としています。

注) 事技スタッフは、問題解決を経験していない人でも課題達成型を使用するニーズが出てくるため対象とします。

2023年3月28・29日

QCサークルリーダー研修会 初級

(愛三文化会館) 参加人数：325名

研修会テーマ：QC手法を理解し、リーダーの役割を認識しよう

研修会のねらい 初級コースとして…

- QCサークルリーダーとしての役割を認識する
- QCサークル活動の進め方（手法を含めて）を学ぶ
- 相互交流を深め、お互いの情報交換をして悩みごとを解決する

《参加して頂きたい方》

QCサークルリーダーを対象にしたグループ研修会

☆ QCサークルリーダーになって間もない方

☆ 間もなくQCサークルリーダーになれる方

2) リーダーの役割

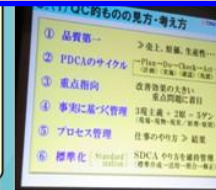
役割

職場の問題をテーマとして取り上げ、メンバー全員が力を合わせて、自主的に解決して行く
 として、メンバー一人ひとりの力を1つの目的・目標に向けて、メンバー一人ひとりの個性と能力を最大限に発揮させながら、メンバー全員の力を結果させて行く

その結果、メンバー全員がその改善活動に満足して、「やった」「やってよかった」「まだやるぞ」と感じることが出来る活動にすることで

このような活動を中心になって進めて行くのがリーダーである

【講話】リーダーの役割



Aコース (リーダーの役割認識)



Bコース 問題解決 (サイコロ工作研修)



各グループ：研修まとめ報告



なんでも相談会



Cコース 問題解決 (だるま落とし研修)



Dコース 問題解決 (ジグソーパズル研修)



参加者のご意見・ご感想

- 今回学んだことを自職場に持ち帰り、同僚後輩に広めたい
- 基本知識も教えていただき、他社との意見交換もできる貴重な経験でした
- 自職場での困り事を他社さんと比較できるのはすごく参考になりました

2023年7月26・27日

事務・販売・サービス入門・初級研修会

(愛三文化会館) 参加人数：192名

研修会テーマ：QCサークル活動の基本を正しく学んで 職場の問題解決・課題達成を向上しよう!

《参加して頂きたい方》
☆事務・販売・サービス「含む医療・福祉」(製造部門も可)

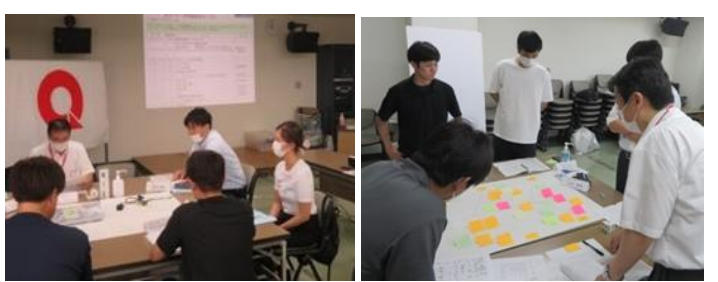
研修会のねらい

- ◆入門コース (C)入)
 - ・これからQCサークルを始める方や新入社員の方に、「講話」「演習」を通じてQCサークル活動とはどのようなものかを理解していただく
- ◆初級コース (A,B,D)入)
 - ・QCサークル経験のある初級リーダー、メンバーの方に、「講話」「体験学習」を通じて、QCサークル活動の進め方、手法を学び、日頃の活動の悩み・問題点についての情報交換と相互研鑽していただく

Aコース (リーダーの役割認識)



Bコース問題解決 (サイコロ工作研修)



各コースの進め方を説明



研修まとめ報告に対するアドバイザーによる指導



Cコース問題解決 (ジグソーパズル研修)



身近なジグソーパズルを通じて、問題解決QCストーリーの流れを楽しく、わかりやすく学ぶ

Dコース課題達成 (ジグソーパズル研修)



ジグソーパズル競技会でダントツ優勝するという課題にして課題達成型QCストーリーを楽しく、わかりやすく学ぶ

参加者のご意見・ご感想

- ・QCサークルのリーダーをしていく上での考え方や効果的な方法などを学ぶことができて良かった
- ・実証の重要性を感じる事ができた
- ・他社さんとの繋がりもでき、とてもいい交流ができた
- ・学んだ資料をコピーして持ち帰りたい
- ・指導を受けながら、7つ道具(図)を活用してみたい

2023年11月15・16日【2日間研修(日帰り)】 QCサークルリーダー研修会 中級 (岡崎市 愛知青年の家) 参加人数：101名

研修会テーマ：リーダーとしてのQCスキル・レベル向上と
他企業参加者との交流を深めよう

Aコース (リーダーの役割認識)

Bコース 問題解決 (QC酒造)

Cコース 問題解決 (矢落とし)

Dコース 課題達成 (紙コフター)

研修会のねらい

活動経験のある中級リーダーが、QCサークル活動の運営方法やQC手法の勉強並びに、他企業との交流を通じて意見交換を行い、視野の拡大と実践力の向上を図り、QCサークル活動をより有意義なものにする。

- ① 自職場のQCサークル活動をより活発にするための手法や運営方法を学ぶ (QCサークル活動の実践能力向上)
- ② 活動運営上の問題点等について、解決のヒントや活性化の工夫点を学ぶ (他社のリーダーとの交流)
- ③ ご希望の研修コースが選択できます。
AコースからDコースまでの4つのコースからお選び頂きます。

講話：QCサークル活動の基本

招待事例：トヨタ車体(株)様



参加者のご意見・ご感想

- ・他社の方と意見交換でき、参考にもなることがあり有意義な時間となりました
- ・分かりやすいアドバイスもいただけて、とても為になる研修時間をいただきました
- ・宿泊研修であつたら、みんなとさらに交流が深められたと思う (コロナ禍で日帰り研修)

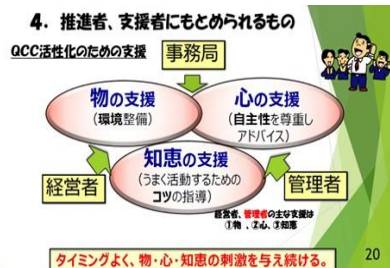


2023年9月26・27日【1泊2日研修】 推進者・支援者・推進事務局 合宿研修会 (刈谷市 産業振興センター) 参加人数：73名

研修会テーマ：推進者・支援者・推進事務局の役割を再認識し、
QCサークル活動への関心度・支援度を高めよう！

【講話】推進者・支援者の役割

招待事例：トヨタ紡織(株)様



【研修のご案内】

1. 推進者・支援者・推進事務局 3コース分けて研修を実施

・推進者コース対象者

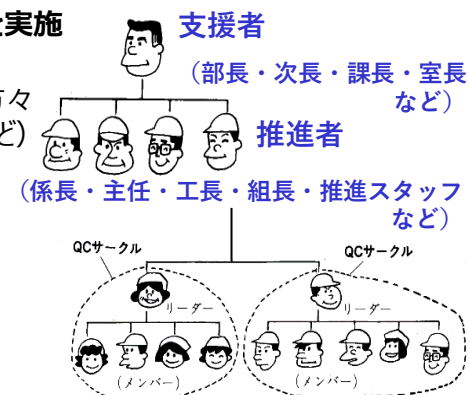
QCサークルを直接的に指導する立場の監督者の方々
(係長・主任・工長・組長・推進スタッフ・事務局 など)

・支援者コース対象者

推進者を指導し、職場を管理する立場の方々
(部長・次長・課長・室長 など)

・推進事務局コース対象者

推進事務局を担当されるの方々
(全社・ブロック・工場・部の事務局など)



- 招待事例・講話・グループ討論を通じて、自社で積極的な推進・支援が図れるよう、推進者・支援者・推進事務局としての「あるべき姿」と「やるべき事」を体得する
- 各コース毎での「なんでも相談会」や、他社の参加者との情報交換を行う事で、自社への改善や展開のヒントをつかんでいただく

アドバイザーによる助言



各コース研修風景



推進者コース



支援者コース



推進事務局コース

参加者のご意見・ご感想

- ・推進者の立場と目線を考えた結果、広範囲で活動すべき意識を持つことができました
- ・QC活動に自分自身が前向きになっていなかった部分が明確になったため今後の心構えに良い刺激となった
- ・久々の面直でのディスカッション、この繋がりを大切にして、今後の自分自身の事務局の役割のため進めていきます

2023年6月15日
第6449回 QCサークル フレッシュ&チャレンジ大会
(愛三文化会館) 参加人数：会場339名、オンライン126名

**大会テーマ：活動の基本を理解し、レベルアップのため
 優秀事例に学ぼう！**

発表会風景



世話人・司会者



《参加して頂きたい方》
 ☆QCサークル活動を始めてまもない企業、これから活動を始めようとする皆さん、大会に参加されたことがない企業の皆さん。
《大会のポイント》
 ◆フレッシュ部門 ☆初級サークルの方たちの大会
 ・日ごろの体験談を発表しあい、お互いの事例に学び、気づきを持ち帰る場
 ☆初めての外部発表にも最適です。
 ・サークルの能力、モチベーション向上の場
 ◆チャレンジ部門 ☆中級サークルの方たちの大会
 ・製造部門のチャレンジ旺盛なサークルのテーマ解決事例です。

何でも相談会



お客様からの悩み相談を受け、参考対応方法の共有を図る



地区長賞表彰



参加者のご意見・ご感想

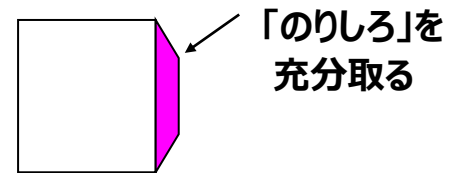
・なんでも相談会のお話がとても為になった。自社のQCの研修よりももっと深い内容で楽しく聴くことができた。
 ・サークルの進め方、サークルメンバーのまとめ方が参考になった。
 ・他社のQC事例等を聴けて、大変参考になりよかった。

■ グループ単位で下図のように、サイコロを2～3個作る。（2～3人で1個つくる）

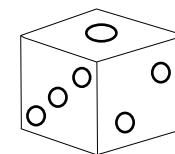
<工作条件>

- ① サイコロのサイズは自由。（大きいと転がらないので、1辺は5cm程度がよい）
- ② 「のりしろ」を必ず付ける。
- ③ 機能重視、外観無視：1m以上の距離を“100回”転がすので耐久性が必要。
- ④ 対面の目の和は7になるようにする。

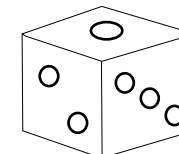
☆ グループで製作したサイコロの中から、最も良いと思うものを1個を選びます。



<参考> 目の書き方は、どちらでもよい



右廻り



左廻り

〔出目にバラツキがない：規格内のサイコロ〕

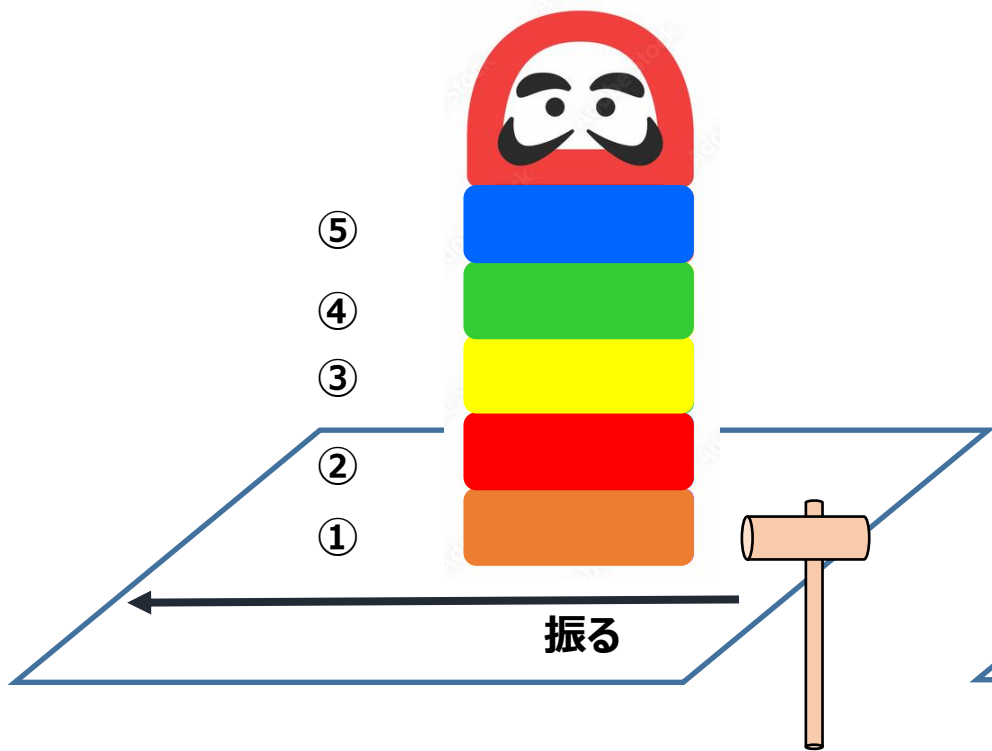
サイコロ形状	投げ方	検証データ	考察
<p>①重量均一。 ノリシロを別体で外から張り付ける構造で均一化</p> <p>②角面取りC1.5cm均一</p> <p>③境界面取りC0.7cm 均一</p> <p>④面大きさ均一</p> <p>⑤ノリシロは剥がれなし（セロテープ補強）</p> 	<p>スチレンボード 40度傾斜板に回転させて落とす</p>	<p>規格：10.7～22.7%</p> 	<p>仕様を均一にして、回転させてランダムに転がるようにすると、すべての目が規格内に入ることを確認した。</p>
<p>①重量均一。 ノリシロ別体で外から張り付け均一化</p> <p>②角面取りC1cm 均一</p> <p>③境界面取りなしで均一</p> <p>④面大きさ均一</p> <p>⑤ノリシロ剥がれなし</p> 	<p>スチレンボード 40度傾斜板に回転させて勢いよく投げて落とす</p>	<p>規格：10.7～22.7%</p> 	

【コマの叩き方】

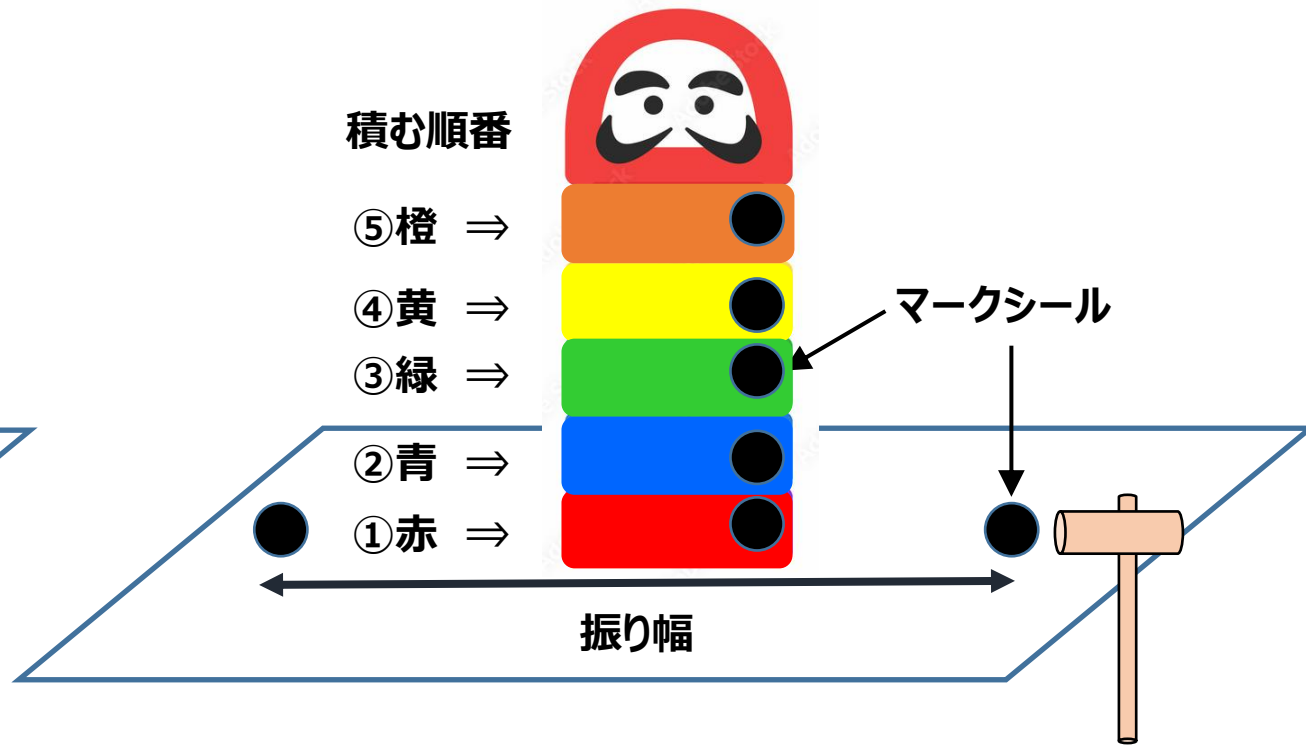
- ・一番下のコマから順に叩く
- ・1つのコマは1回だけ叩くことができます
- ・叩いている途中で、コマやダルマに触れてはいけません

重点管理項目

- ・コマの積み順
- 倒れにくくするために重量を考慮して積む
下が軽く⇒上が重い



現状：何も考えずにコマを叩く



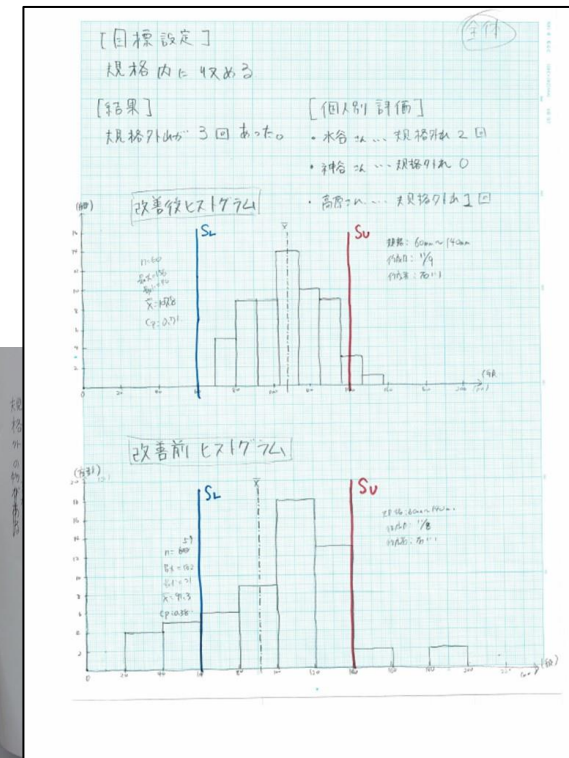
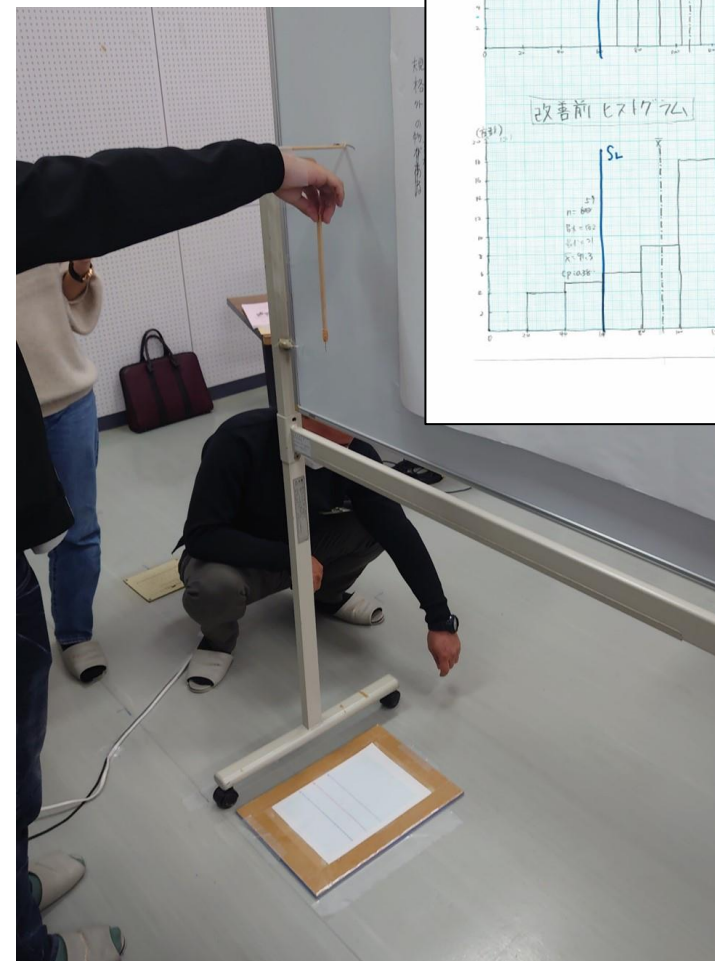
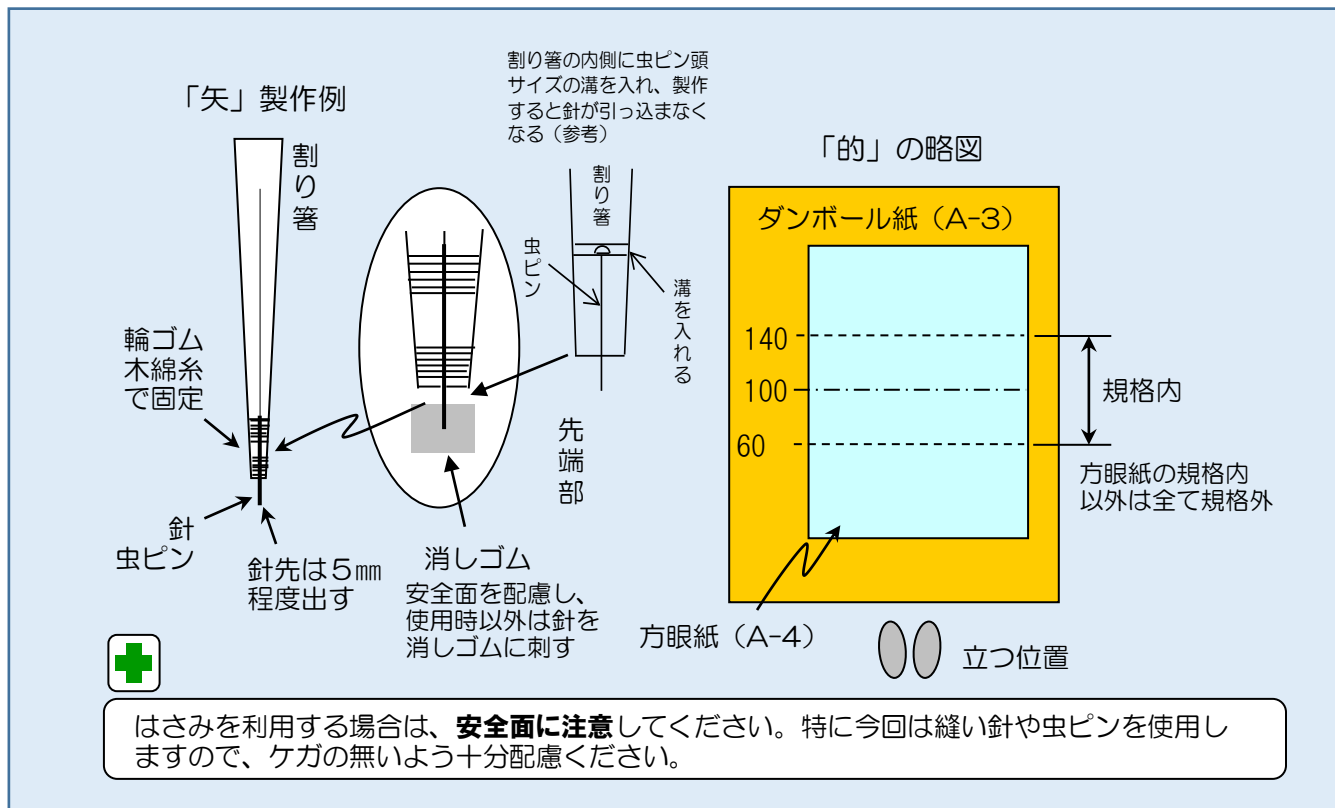
対策：問題に対し対策を実施

「ダルマ落としの5段成功回数をアップする」

補足説明-3 矢落とし (中級)

◇「矢」と「的」の製作

- ①全員で「矢」を製作してください。
- ②方眼紙 (A-4) は縦仕様で規格値 100 ± 40 (60~140) を記入し、ダンボール紙 (A-3) に貼り付け、「的」を製作します。
「的 (方眼紙)」の単位は規格値と等分とします (1mm = 1マス)
※ 矢の製作・的の製作は下図を参照してください
- ③製作した矢の中から外観的・強度的に優れていると思われる矢を3本選出してください
- ④選出した矢を10回程度試打し、安全性・安定性・強度等を考慮 (大きな不具合がないか) した「矢」を1本選出してください
※ 試打する場合は、的 (ダンボール) の裏側を使用してください



今研修では、客先要求を受けてのテーマ選定とします。

客先要求：秋の「紙コプターコンテスト」優勝に向けた飛行性能倍増の注文

重点課題：（紙コプター）飛行性能倍増

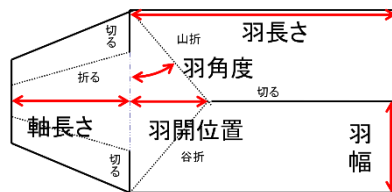
重点方策：業界No.1の性能確保（滞空時間・着地の正確性）をポイントで代用する

テーマ：ダントツの飛行性能倍増挑戦（飛行性能 + 的の得点の両方とも）
 的の得点を増やすと滞空時間が短くなるなど、相反する要因があるため、
 両方とも増やすことを目指す

◇紙コプターの製作

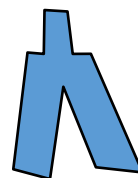
①全員が現状機の図面（A-4用紙）どおりに紙コプター 1 機を製作します

- ・のりやテープ使用不可。クリップは 1 個のみ使用可
- ・製作方法で微妙に飛行性能が変わります
- ・羽を強く折りすぎるとバランスが悪くなり、回転が止まります



②各グループで製作したものからベストと思われる機体 1 機に絞る

- ・室内で予備トライ（2 m程度から落下）し、滑らかに回転するものを選択する
- ※イスに乗ってトライする場合は、転倒防止に注意してください！
- ・この時点での気づきが重要なので、メモをとっておくこと（機体の回り具合、バランス等…切り方、折り方、重り等）



①個々のアイデアで作り、飛ばす



②対策実践後の飛行



チーム	D-1	D-2	D-3
滞空時間 (秒)	4.43	4.1	5.04
的の得点	20	1	12.4
合計	88.6	4.1	62.6
滞空時間 (秒)	3.19	8.6	8.88
的の得点	36	22	38
合計	22.1	18.9	38
順位			327

データのみまとめ

研修会 紙コプターコース 発表資料-2

<実績> *次の攻め所発掘シート（特性を実現されるための項目、攻めどころ）、方策立案、成功シナリオの追及につながる気づき、不具合要因考察、攻めどころ考察をしておくとよい

滞空時間 (秒)

的の得点 (点)

現状機 3.5 秒

ポイント 14.2 点

滞空時間 × 的の得点 = 飛行性能ポイント

(図)

- 羽角度 (羽開位置) 43 / 42 m
- 羽の長さ 140 mm
- 羽の幅 48 mm
- 軸長さ 62 mm
- 重り クリップ 1
- 羽開き具合 6.0 mm

(飛行特徴、気づき、不具合要因考察、攻め所考察)

- 現状機を皆で試作しての気づき
 - ①折りが不均等、強すぎると途中で回転しなくなる。
 - ②クリップは大きいほうが安定するが早く落ちる
- 飛行測定での気づき、不具合要因考察
 - ①回転がまだ不安定。途中で斜めになる→バランスが悪い→羽の幅が広い？、羽が長い？軸が短い？
 - ②手の位置が的の真上に置けない→位置決め方法が悪い
 - ③まっすぐ落下しない→風に流されない→扉の開閉、場所？
- 飛行性能を上げるためには（ありがたい気づき）
 - 【滞空時間】
 - ・回転：バランスよく滑らかに回転し続けるとよい
 - ・空気抵抗：多い方が良い。ただしバランスが重要。
 - ・重さ：軽い方が良いが安定性が悪くなる
 - 【的の得点】
 - ・回転：バランスよく回転し軸がぶれない
 - ・パイロット：手と的の位置合わせ
 - ・環境：無風状態

目標	特性	ありがたい姿	現状の姿	目標（めざす姿）
目標 <small>(飛行時間、的の得点の両方とも)</small>	総合特性	飛行性能	16.8 点 (2倍)	8.4 点
	特性1	滞空時間	3.5 秒	7 秒 (2倍)
	特性2	的の得点	2.4 点	4.8 点 (2倍)

(目標設定の考え方：ありがたい姿の倍の4倍の目標値をめざす)