

総合・交流大会

・事例発表会の場を通じて、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:一般財団法人日本科学技術連盟QCサークル本部

テーマ

各地区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！

会場

愛三文化会館

開催日

2026/2/4（水）

8:45～受付 9:15 開会 16:10 終了

※オンデマンド配信：2/5（木）～3/9（月）

募集人員

◆会場聴講：480名（定員達成次第締切）

◆オンデマンド配信：人数制限なし

参加費

◆会場聴講：5,500円/人
（昼食、オンデマンド視聴の費用含む）

◆オンデマンド視聴のみ：5,500円/人

※会場聴講を申込される場合は、会場収容人数の関係により申し込み順での対応や早めに打ち切る場合がございますのでご了承ください。

※駐車場に限りがありますので、極力「公共交通機関」や「乗り合わせ」をお願いします。

特別講演（会場聴講者の方のみ）



日本科学技術連盟 理事長

QCサークル 本部長 佐々木 真一 様

テーマ：QCサークル活動（小集団活動）の意義と魅力
～品質経営で明るい未来を創る～

会場案内

愛三文化会館

（JR共和駅 西口より徒歩12分）

愛知県大府市明成町一丁目330番地

HP：<https://www.obu-kinrou.com>

●駐車場に限りがございます。公共交通機関のご利用にご協力をお願い致します。

会場HP



大会申込方法

大会申込URL

<https://forms.office.com/r/am8NJfx2TB>

申込期日

2025年12月26日（金）

お問合せ

東海支部 総合・交流大会 行事担当

日本製鉄(株) 倉橋 理治（クラハシ ヨシハル） TEL：080-8655-8241

Mail: kurahashi.bm9.yoshiharu@jp.nipponsteel.com

大会申込QR



東海支部HP



事例発表会

会場発表とオンデマンド配信にて、より多くの方に視聴いただけます
※オンデマンド配信に講演は含まれません

プログラム 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

時間	所要	内 容
8:45～ 9:15	30	受付
9:15～ 9:25	10	開会挨拶・プログラム説明
9:25～ 9:35	10	会場移動
9:35～10:40	65	体験談発表 1～3 (3会場)
10:40～10:52	12	小休憩・会場移動
10:52～11:57	65	体験談発表 4～6 (2～3会場)
11:57～12:48	51	昼食
12:48～13:30	42	体験談発表 7～8 (3会場)
13:30～13:42	12	小休憩・会場移動
13:42～14:47	65	体験談発表 9～11 (1～3会場)
14:47～15:00	13	移動・休憩
15:00～15:45	45	招待講演 (テーマ: QCサークル活動 (小集団改善活動) の意義と魅力)
15:45～16:05	20	表彰式
16:05～16:10	5	閉会挨拶

【発表】23分/1事例
(発表15分・質疑2分・講評2分・入替4分)

【JHS体験談発表】は
午前3件 (第3会場)
午後4件 (第2会場)

聴きどころ

※各事例の発表会場、時間は後日配信の発表ガイドを参照ください

推進者

地区	企業名	サークル名	テーマ名
愛知	トヨタ自動車(株)	土橋 啓二	“挫折”から生まれたQCC活動への拘りと実践
聴きどころ	QCC活動で自身が苦しんだ経験を起点に、後進には“楽しく”活動して欲しい！と一念発起し、ステップの要所の考え方や資料の上手なまとめ方、リーダーシップ能力の向上までを体系化し育成・伝承して来たノウハウを余すことなく発表いたします		
愛知	(株)豊田自動織機	新選組 佐々木秀樹	『つなぐ』『越える』『支える』～QC活動で想いを紡いだ3年間の活動～
聴きどころ	QCサークル活動に消極的だった私が、サークルリーダー・アドバイザー・副世話人を経験する中で、QCサークル活動を通じ人材育成の大切さに気付き、推進者として仲間と共に成長した3年間の歩みです		
愛知	愛知製鋼(株)	さわやか	さわやかサークル活動の歩み ～若手に教え、助け合い、レベルアップ私の支援活動～
聴きどころ	QC活動に積極的になれなかった若手に責任を持たせ、教育し、若手が得た知識で自ら進んでQC手法を使って改善、製造現場の困りごとを廻りを巻き込んで解決しました サークルのレベルアップと私の成長につながった支援活動です		

聴きどころ

※各事例の発表会場、時間は後日配信の発表ガイドを参照ください

JHS改善

地区	企業名	サークル名	テーマ名
愛知	(株)セキソー	セキソえもん	総合事務所内靴箱における放置靴数の撲滅
聴きどころ	私たちのサークルは本社の複数の事務部門の合同サークルです 今回の取り組み事例は、共有スペースである総合事務所に入出入りする社員の靴箱が所有者不明の靴に占有されてしまい、使いたい人が使えないという社員の困りごとを協働して解決した事例になります		
愛知	(株)豊田自動織機	ベンリヤ	～知識・技能のプロ集団へ～ 車両不具合対応における責任部署特定の仕事づくり
聴きどころ	フォークリフト生産の中で発生する不具合の原因調査や責任部署決定を日常業務とする職場において、特定が難しい問題を人の作業経験に頼ることなく解決する仕組みづくりを課題として、若手をリーダーを中心に取り組み「CATIA」という新たなアイテムの活用に挑んだところです		
岐阜	(株)オーツカ	F A S T	注文書フォームと展開方法の改善
聴きどころ	初めてのRPA（業務の自動化）への取り組みを行なった事例です 自部署内だけではなく上司と他部署、さらにはシステム会社の協力により達成できました 属人化した業務が減りメール送付の自動化につながり業務を効率化し、活動によるメンバーの絆を深めることが出来ました		
岐阜	カヤバ(株) 南工場	J I N Z A I	溶接作業場 火災発生の未然防止 ～絶対に火災を出さない職場を目指そう～
聴きどころ	今回の改善活動では、世代を超えたコミュニケーションが自然に生まれ、若手の柔軟な発想とベテランの豊富な知識が融合することで、より実効性の高い改善策を導き出すことができました このような協働の姿勢は、ぜひ皆様にお伝えしたいポイントです		
三重	ICDAホールディングス(株)	ホンブツ龍	3部門の連携を深めて効率UP
聴きどころ	私たちは、業務効率が悪い職場において、メンバー全員で業務効率を図り残業時間の短縮を目標に部門間の垣根を超えて協力しあい、連携を深めるため積極的にQC活動に取り組みました お客様や店舗スタッフの為にできることを最大限考え活気あふれる活動を目指しました		
静岡	三生医薬(株)	バグリディ	受注管理システム(SOE)からの通知メール削減による業務効率改善
聴きどころ	業務連絡ツールとして必須のメール その中でも受注管理システムからの送受信件数が多いのが常態化していた 件数だけでなく、受信者数も多く、確認にかなりの工数がかかっている 関係部署との連携をしっかりと、ルールの見直しで問題解決した事例です		
静岡	(株)グリーンテック	うなぎいっぱい満腹チーム	Precision Styleによるミス削減と時間創出の実践
聴きどころ	お客様へ提出する報告書やデータ入力の実ミス防止のため、誰もが正確に作業できる仕組みを構築し心理的安全性が確保できた改善事例です		

製造改善

地区	企業名	サークル名	テーマ名
愛知	(株)アイシン	キングダム	アースねじ締め時のねじ傾きによる頻発停止撲滅
聴きどころ	安城工場は手組みがメインの製造ラインになっており、人の作業の違いを徹底的に調査、比較し誰がやってもできる対策立案に向け全員で意見を出し合いながら解決できました ポイントは管理の定着にこだわり懸念点も想定し維持管理の工夫を行いました ぜひ聞いてください！		
愛知	トヨタ紡織(株)	AHF	スラブ折れ撲滅への挑戦 ～多様性が生んだ気づきと、私のQ Cチャレンジ～
聴きどころ	QC活動やパワーポイントの作成・発表など、初めてのことだらけの新人の挑戦。不良を撲滅しながらいろいろな気づきを得て、メンバーたちと共に成長 ひとりひとりの違いを受け入れ、『みんな』が笑顔になり、職場全体が明るくなった事例		
愛知	(株)豊田自動織機	ペプシマン	～ピンチをチャンスに変えていけ！ 伝統の堅持、そして継承へ～ 『三輪フレーム溶接ラインにおける、ハーネスBRKT溶接不良の低減』
聴きどころ	活動開始時はコミュニケーション不足で会合が思い通りに進まず、飲み会実施で活動を再スタートさせるとメンバー全員が同じ方向を向き活動が円滑に、対策は飲み会でのある場面から得たヒントを基にトライしやり遂げた内容で、達成感やサークルのレベルアップを感じられた事例		
愛知	愛知製鋼(株)	リング	若手を中心！徹底した解析で冷却装置の長時間故障撲滅
聴きどころ	工場の生産設備全ての冷却に使われるクーリングタワーにおいて、長時間故障を若手メンバーが中心となり、現地現物と全員参加のGDを繰り返し原因を解析しました 対策も内製で実施することで故障も0となり、若手のスキル向上にも繋げることができました		
愛知	トヨタ自動車(株)	角食	ブレーキ時ステアリング振動試験用シリンダの研磨方法の改善
聴きどころ	当たり前になっていた付加価値のない作業をQC手法を用いて問題としてとらえ、改善していくことで何が真因か、改善に一番重要な要素はどこか洗い出しながらやれたことで、問題に対して非常に有効で、創意くふうが詰まった治具を製作できた事例です		

聴きどころ

※各事例の発表会場、時間は後日配信の発表ガイドを参照ください

製造改善

愛知	トヨタ自動車(株)	CANDY	ハイブリッド車両モーター出力比率確認の効率化 ～新米チームリーダー奮闘記～
聴きどころ	初挑戦のチームリーダーを中心に、未経験のAI分野にサークル丸となって挑戦　メンバー全員がアイデアや経験を持ち寄りながら、諦めずにトライ＆エラーを重ね、粘り強く工数低減を成し遂げる中での、新米チームリーダーの成長を是非お聴きください！		
愛知	トヨタ自動車(株)	ACE	工程内PVMダイアグNG撲滅
聴きどころ	品質管理職場の経験年数が浅く若手中心のメンバーが、サークル名の由来、全員がエース、職場の第一人者に成長していけるよう現地現物に拘り、製造部・仕入先さま等の関連部署とも連携し源流対策を粘り強くおこない不具合撲滅に挑んだ事例になります		
岐阜	太平洋工業(株) 養老工場	高精度	簡易被膜工程　脱脂液持ち出し飛散対策
聴きどころ	今回の活動は、初の環境側面にチャレンジ！劇物使用量や清掃工数の低減、SDGsも意識した活動です　改善策では行き詰る場面で日常生活から気づきとヒラメキを得て身近な道具を設備に応用できるよう工夫　加えて生産ライン全体を最適化できた事例になります		
岐阜	トヨタ紡織(株)	塗装マスター	ロボットメンテ見直しによるブツ不良低減
聴きどころ	新人スーパーリーグによる、塗装工程の永遠のテーマである【塗装ブツ低減】について、メンバー全員で課の目標達成を目指し対策を進めて行く中で、失敗の連続でしたがメンバー丸となりヒラメキとトライを繰り返し活動した事例です		
岐阜	岐阜車体工業(株)	T・T・T	マイクロバスのツートンテープ　貼り付け不具合ゼロに挑む！
聴きどころ	「一手で3回の作業ができる治具」にこだわり、3Dプリンタを用いた治具の設計・作製に試行錯誤を重ねながら取り組みました　改善活動に留まらず、作業者の負担の少ない”やさしい作業”にも挑戦　女性メンバーを中心に、チーム丸となり大きな成果を成し遂げた事例です		
岐阜	太平洋工業(株) 美濃工場	頂	バルブキャップのバッキン不良低減活動　「からくり改善へのこだわり」
聴きどころ	メンバーの閃きや発想による「からくりこだわった改善」で、手作業を無くし、自動化することで不良低減、工数低減を実現し、SDGsにも貢献することができました　物の性質や特徴を調査・分析し、トライ＆エラーを繰り返しながら工程能力を向上できた事例になります		
三重	富士電機（株）三重工場	AMS	自動仕分け装置　仕分け時間短縮
聴きどころ	日々発生している問題点に着眼し、残業時間を減らしてプライベートに時間を使いたい思いで達成出来たテーマです　生産業務の要因を深堀し、生産性向上を図る為にサークル員全員で現地現物に拘り、トライ＆エラーで真因を突き止め改善を行った事例です		
三重	住友電装(株)	伸線・燃線	自動車用電線　断線ゼロへの挑戦　～現地、現物でしっかり事実～
聴きどころ	「現地現物で真実を見抜きスピード改善！」をモットーに若手とベテランが一丸となって取り組みました　若手の成長も意識し、断線という難課題に全員で挑戦　現地・現物で深堀り調査し真因を特定、保全を巻き込み見事計画通り目標を達成することができました！		
三重	(株)神戸製鋼所　大安製造所	お値打ち	炉内温度分布測定作業属人化の撲滅
聴きどころ	所内での業務移管に伴い誕生した新米班長が、自身の頭に有った知識の見える化を図り、畑違いで育ってきた班員の早期戦力化を実現し且つ、作業効率向上を達成した点		
三重	(株)神戸製鋼所　大安製造所	大和魂	手動式切断作業に潜むリスク撲滅　～当たり前作業からの脱却～
聴きどころ	ベテラン作業者は「当たり前」だと思っている作業も新人の新鮮な視点で見ると、リスク評価が高く危険作業となり改善が必要となった新人の自由な発想とベテランの経験、知識を組み合わせ、危険源である手動式切断作業を無くし本質安全化できた活動事例です		
三重	トヨタ車体(株)	マイペンライ	天井搭載機ライン停止0分への道
聴きどころ	いなべ工場で天井搭載機の設備停止がトリムラインの中で最も多く、日々の生産活動に支障をきたしていました　若手が増えてきたこともあり、今までにない角度からこの問題解決に取り組み無事設備停止を半減させることができました		
静岡	(株)デンソー	RG	硬化炉の搬送不良撲滅活動　～目標達成に拘り1台の不良も許さない～
聴きどころ	今回の発表は1台の不良に拘った活動をメンバー全員でやり遂げ問題解決に至りました　自職場の特殊構造を広い視野でベンチマークし、関係部署の力も借りながら自分達で調査を行い安価でスピード感を持った改善に取り組むことが出来ました　今回の発表を聴講していただき、どのように活動を進めてメンバー全員の知恵を出し合いながら苦労工夫をして取り組んだかわかって頂けると幸いです		
静岡	ジャトコ(株)	フライヤーズ	ドラムフォワードライン　アンローダークランプ不良の撲滅
聴きどころ	年季の入った設備の不具合を年季の入ったメンバーで、発生源を突き止め、再発防止まで対策できた事例です		
静岡	三生医薬(株)	MEGA MAX	ソフトカプセル脱泡工程における小分け作業時間の削減
聴きどころ	活動テーマの脱泡工程では、作業員1人で機械3台を同時稼働させている　その場から離れられない手作業により他作業が停止してしまう問題があった　粘り強い検証と他部署との連携による対策で、1人3台の同時作業が可能になり労働生産性が向上した		
静岡	トヨタバッテリー(株)	正しく測り隊	続！　サンプルカット作業の改善
聴きどころ	経験の浅いメンバーの自発的な参加を促すため、問題解決を通じてリーダーが工夫した活動です　前回の改善でケガリスクを排除しましたが、作業のやり難さが残存　本発表は継続的に課題へ挑戦した取組です		