

第56回 QCサークル本部長賞 東海支部選抜(運営事例)大会

- ・全日本選抜Q Cサークル大会に出場する東海支部の代表サークルを選抜
- ・運営事例を通じて活動の活性化とサークルの成長のヒントを提供

主催：Q Cサークル東海支部 後援：一般財団法人日本科学技術連盟Q Cサークル本部

テーマ

東海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！～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！～

開催日

2026. 7.16 (木)

9:00～受付 9:30 開会 16:35 終了

※オンデマンド配信：7/17(金)～8/17(月)

募集人員

会場：390名（定員達成次第締切）
オンデマンド配信（人数制限無し）

参加費

◆会場聴講：5,500円
（昼食、オンデマンド聴講の費用含む）

◆オンデマンド聴講のみ：5,500円

明るく
楽しく
元気よく！

特別講演（会場聴講の方のみ）

弁理士法人オンダ国際特許
事務所 改善推進室
室長 河島 和美 様

テーマ：特許事務所におけるQCサークル
活動の実践と、その魅力・意義

製造分野、J H S 分野問わず、色々な企業
からの参加者に対して、基本に立ち返り、
「QCサークルの魅力・意義」について
ヒントを頂く
著書：「QCサークルのためのすぐに使える研修ゲーム」

会場案内

愛三文化会館

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）

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://qcc-tokai.site/shibusen-form/>



申込期日

2026年6月18日(木)

お問合せ

東海支部選抜大会事務局

トヨタ車体株式会社 いなべ工場 工務部
工場管理室 廣田 衛(ヒロタ マモル)

お問い合わせは、下記メールアドレスへ

Mail：

MAMORU.HIROTA@mail.toyota-body.co.jp

支部HP



プログラム詳細

時間	内容
9:00～9:25	受付
9:25～9:30	オリエンテーション
9:30～9:40	開会挨拶・選考委員紹介
9:40～10:40	事例発表 3 件
10:40～10:55	休憩
10:55～11:55	事例発表 3 件
11:55～12:55	昼食
12:55～13:55	事例発表 3 件
13:55～14:10	休憩
14:10～14:50	事例発表 2 件
14:50～15:05	休憩
15:05～16:05	特別講演
16:05～16:30	審査結果発表・表彰式
16:30～16:35	閉会挨拶

発表サークル 聴きどころ

発表 No.	地区	会社名	サークル名	発表テーマ 聴きどころ
101	愛知	トヨタ車体株式会社 富士松工場	テストマン	・3K改革で挑む！誰もが活躍できる職場づくり この事例は、サークルの弱点であるベテランの現状維持、マンネリ化・若手への技能伝承不足の打破を掲げ、職場の課題の3K(作業の効率化・知識、技能の共有・カンコツの解消)改革を行うべく、自己紹介カードと自分カリーダーを用いた活動で、コミュニケーションの活性化と教え・教えられる活動で3K改革を達成することが出来き、2年連続感動賞を受賞し誰もが活躍できるスペシャリストを目指した3年間の歩みです。
102	静岡	ジャトコ株式会社 第1パワートレイン工場	ジェイビーダブリュ	・JPWサークルの3年間の軌跡 若手の発言不足や先輩との心理的壁で停滞していたが、相互の見守りチェックで作業理解と声掛けが進み、他部門を巻き込んで難課題を解決、3年後に全国発表まで成長したサークルです。
103	愛知	トヨタ自動車株式会社 本社工場	でんでんむし	・QCサークルを“人と成果が育つ仕組み”へ ～三つの「こうどう」で続くサークルへ～ なぜQC活動は「続く職場」と「続かない職場」があるのか… QCサークルが「やらせる・やらされる活動」から脱却し、メンバー自らが「やってみたい」と思い行動できる状態へ変化したプロセスです。個々が一歩踏み出す「行動」、事実（データ）に基づき考える「考動」、仲間と学び合い主体的に関わる「共動」という三つの“こうどう”を軸に、人の成長をサークル全体の力へとつなげました。さらに、全員が役割を持つ仕組みにより個人依存から脱却し、安定して成果を出せるサークルへ変革しています。再現性ある運営の工夫と「やってみよう」が広がる過程にもご注目ください。
104	愛知	愛知製鋼株式会社	ウォーターボーイズ	・高みを目指す集団は強くなる ～最高の作品を目指して～ 以前は活気のあったサークルがラインの新設でベテランが転出してからは活動が停滞気味に……。いつしか笑顔のないサークルになってしまいました。そこで現状を打破すべく、まずは身近な改善で若手に成功体験を。次にベテランが若手を指導して互いに成長できるサークルへと進化。サークルレベルをDランクからBランクへと導いたサークルリーダーと全員が成長した3年間の歩みを紹介します！
105	岐阜	イビデン株式会社	PT7	・“やらせれ”から“自分ごと”へ ～関わり方で辿り着いた“サークル活動”の本質～ 品質異常改善をきっかけに、“全員参加とは何か”を考え続けた3年間の運営事例です。 改善手法や仕組みを整えても、人は自発的には動かない。そんな現実にも悩みながら、現場の小さな声を拾い、一緒に考え、“自分ごと”として関われる活動を模索してきました。 改善だけでなく、人との関わり方を通して、少しずつ職場が変わっていく過程を報告します。
106	愛知	株式会社 豊田自動織機	スマッシュA	・活動のやり取りを大切に… ～記憶と記録に残るデジタルQC活動～ 自分のため、仲間のため、会社のためZ世代と呼ばれる若手とベテランが2極化する中、Z世代とベテランが協働し、デジタル活用で交流促進。QC活動が就業時間内に行われ応援者も加わる変化にも柔軟に対応した事例です。 自分自身とサークルメンバーの成長を実感できた3年間の聴いてください。

発表サークル 聴きどころ

発表 No.	地区	会社名	サークル名	発表テーマ 聴きどころ
107	静岡	トヨタ自動車株式会社 東富士研究所	PP	・ 苦しいQCを楽しいQCに メンバー皆が思っていたQCが苦しいという思いを、どうにか変えて楽しいと思える活動にする為に、若手とベテランの溝を無くしたり、メンバーの発言力向上・サークルリーダーの負荷を低減する取り組み等様々な仕掛けを行った3年間の歩みとなります。またその中で、メンバーの育成・成長や自身のサークルリーダーとしての成長も入っていますので、ぜひお聴きください。
108	愛知	トヨタ紡織株式会社 刈谷工場	のぞみ	・ 職場の壁をぶっこわせ！！みんなでやれば怖くない 私の人生で大切にしてきたのは「観察」です。自分を成長させ、高校でのバスケットボールや我が子の成長を見守る中で培いました。その観察をQCサークル活動にも活かし、繰り返すことで、QCサークルにおいても母親目線でメンバーやサークル全体の成長を引き出しました。この『観察』を次期リーダーへ伝承し、それぞれの個性を持ったメンバーや職場の変化に対応できる人づくりを行ってきた事例を紹介します。
109	岐阜	岐阜車体工業株式会社	T.T.T	・ 会社の取り組みを追い風に！ ～アフターコロナから再挑戦への歩み～ コロナで一度立ち止まったサークルが、全社の取り組みである「シン・5S」と「やさしい工程づくり」を通じて、少しずつ活気を取り戻していく過程が聞きどころです。メンバー同士のつながりを深めながら、女性主体の改善により不具合ゼロと作業時間短縮を実現し、DゾーンからBゾーン上位へと成長しました。現場力・チーム力・技術力が融合し、一人ひとりの意識と行動が変わっていく姿も大きな注目ポイントです。再挑戦から生まれた成長の軌跡に、ぜひご注目ください。
110	愛知	トヨタ自動車株式会社 元町工場	カーペインターズ	・ 自分軸から相手軸へ ～先入観にとらわれないポジティブシンキングの伝承～ サークルのモットーは 常識や先入観にとらわれず、みんなで楽しさを見つけてやってみよう！ポジティブシンキングなサークルリーダーが次期リーダーを育成する目標を立てて活動開始。独りよがりな行動が目立つ次期リーダーをあの手この手で変化・成長へと導いていきます。 【自分軸の小さな輪】から【相手軸の大きな輪】に広げていき大きな成長・成果へと結びついた活動を紹介します！
111	三重	トヨタ車体株式会社 いなべ工場	ビークルエース	・ 「褒める」が育てたQCサークル ～世代のギャップをうめた3年間の軌跡～ 「褒める」で始まった関係づくり。ネット頼りでその場しのぎのZ世代若手とアナログ派で経験が全ての非協力的なX世代ベテランが混在する「これでええやんサークル」。Aランクサークルに憧れるY世代新米リーダーが前職営業時代で培った「褒められるとやる気が出る」をメンバーに浸透させ、技能伝承に繋げる様々な仕掛けで一体感が生まれ、世代の壁を越え「もっとできるやんサークル」へ導いた3年間の成長をお聴きください！