

総合・交流大会

～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！～

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！

開催日

2026／9／17（木）

8:45～受付 9:15 開会 16:55 終了

※オンデマンド配信：9／18（金）～10／19（月）

募集人員

◆会場聴講：540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）

トヨタ自動車株式会社
主幹（看護師）
黒田 直美 様

<テーマ>
楽しくやれるQC活動
～チームワーク作りの経験談～

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/sogo-form/>

申込期日

2026年8月7日（金）

大会申込QR



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

支部HP



2026. 9. 17(木)

<初版>

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 (分)	内 容	
8:45～ 9:15	30	受付	【発表】23分/1事例 (発表15分・質疑2分・ 講評2分・入替4分) ※小休憩前の入替4分は なし
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	
9:35～11:03	88	体験談発表 1～4 (3会場)	
11:03～11:18	15	小休憩・会場移動	
11:18～12:00	42	体験談発表 5～6 (2～3会場)	*JHS&ステップアップチャレンジ の事例発表は、第2会場 *展示室を第3会場の サテライト会場とする
12:00～12:48	48	昼食	
12:48～13:30	42	体験談発表 7～8 (3会場)	
13:30～13:45	15	小休憩・会場移動	
13:45～15:13	88	体験談発表 9～12 (3会場)	
15:13～15:30	17	移動・休憩	
15:30～16:30	60	招待講演 (テーマ:楽しくやれるQC活動～チームワーク作りの経験談～)	
16:30～16:50	20	表彰式	
16:50～16:55	5	閉会挨拶	
16:55～17:10	15	支部長賞受賞者集合写真撮影	

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

ステップアップチャレンジ

手法にこだわらず 完成度より挑戦を大切にする発表の場

地区	企業名	サークル名	テーマ名
岐阜	国際たくみアカデミー	生産技術科2年生	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		
愛知	日本製鉄（株） 名古屋製鉄所	半チャーハン大盛	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がった点が聴きどころです		
愛知	宝石油機工(株)	抜本的効率隊	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、この作業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		
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	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り組みました 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		

JHS改善

地区	企業名	サークル名	テーマ名
岐阜	(株)デンソーワイズテック	ガーベラ	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。		
岐阜	トヨタ紡織（株） 大口岐阜工場	Carry	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。		
愛知	(株)セキソー	I♡高松の池	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。		
愛知	トヨタ紡織（株）品質統括部	みんなでQCやってみた	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掘りし、「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。		
三重	トヨタ車体(株)	ホワイトラピッツ	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。		
静岡	(株)キャタラー	テレホン5	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。		
静岡	総合病院 聖隷浜松病院	保健指導充実隊	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。		

製造改善

地区	企業名	サークル名	テーマ名
岐阜	大豊工業(株)	ピカボン（改）	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。		
岐阜	(株)デンソーテン	QCもっとやるぞ	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。		
岐阜	イビデン(株)	2代目ダチョウ	配線形成工程における つらい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。		
岐阜	カヤバ(株)	鳩吹	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。		
岐阜	高山大会後サークル決定		
聴きどころ			

製造改善

地区	企業名	サークル名	テーマ名
愛知	トヨタ自動車(株)本社工場	ウッディサークル	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		
愛知	(株)ジェイテクト	無人化	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！		
愛知	トヨタ車体(株)	ソフトブレーン	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		
愛知	(株)アイシン	ユニティ	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		
愛知	トヨタ自動車(株)	チーム下村サークル	オー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、同じ方法でオー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		
愛知	トヨタ紡織（株） 高岡工場	Rise	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		
愛知	(株)アドヴィックス	ケン	～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！		
愛知	(株)豊田自動織機	ボコたん	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、他部署を巻き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		
愛知	(株)アドヴィックス	ラスカル	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		
三重	(株)神戸製鋼所 大安製造所	ジャンボサークル	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		
三重	富士電機（株） 三重工場	エイトマン	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		
三重	キオクシア（株） 四日市工場	颯の如く	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		
三重	住友電装(株)	アルミ	太物アルミ電線 押出工程の削減
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		
静岡	(株)キャタラー	OPP	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		
静岡	ジャトコ(株)	HANABI	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・大塚さんの育成と運動し、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		
静岡	(株)デンソー	初品倶楽部	“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		
静岡	トヨタ自動車（株） 東富士研究所	もりもり	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		