



Q Cサークル関東支部埼玉地区

第6748回 改善事例選抜大会

2026年度 スローガン

「埼玉地区 Q Cサークル活動（小集団改善活動）を通じて
改善を原動力に企業への貢献と埼玉の新たなステージを目指そう」

主催：Q Cサークル関東支部埼玉地区

後援：埼玉県

（一財）日本科学技術連盟

（一社）埼玉県経営者協会

参加のすすめ

本大会は【関東支部改善事例チャンピオン大会】へ出場サークルを選考する場です。
また最優秀サークルには『埼玉県知事賞』が授与されます。

参加者のメリットとしては、

1. 他社のQ Cサークル活動（小集団改善活動）事例を聴講することができます！
他業種の改善活動が、様々な観点において参考となります。
 2. 他社事例の聴講により、自社のレベルの確認ができます！
自社サークルの強み・弱みが把握できます。
 3. 自社と違った活動のやり方や、ツール等を知る事ができます！
気づきを持って帰って頂き、自社の活動に反映することで、サークルやご自身のレベルアップが図れます。
- 『Q Cサークル活動を通じて、元気な企業体質改善に繋がる絶好の機会です。』

『皆さまのご参加をお待ちしております。』

開催概要

- ☆開催日：2026年10月15日(木)
- ☆時間：10:30～16:06 受付：9:55～10:30
- ☆会場：レイボックホール（小ホール）
- ☆申込：別紙(参加申込書)にて申し込みください。
- ☆申込締切：9月17日(木)
- ☆参加費：
＜会場開催＞ 幹事会社 4,500円/1名（要旨集・消費税含む）
一般（会員）5,500円/1名（要旨集・消費税含む）

☆プログラム

- 9:55 ～ 10:30 受付
- 10:30 ～ 10:33 オリエンテーション
- 10:33 ～ 10:36 開会挨拶
- 10:36 ～ 10:39 審査表彰委員紹介
- 10:39 ～ 11:15 改善事例発表2件
- 11:15 ～ 11:25 休憩
- 11:25 ～ 12:01 改善事例発表2件
- 12:01 ～ 12:46 昼食休憩
- 12:46 ～ 13:40 改善事例発表3件
- 13:40 ～ 13:50 休憩
- 13:50 ～ 14:26 改善事例発表2件
- 14:26 ～ 14:36 休憩
- 14:36 ～ 15:36 特別講演
- 15:36 ～ 15:41 来賓挨拶
- 15:41 ～ 15:46 審査結果発表
- 15:46 ～ 16:01 表彰式 賞状授与
- 16:01 ～ 16:06 閉会挨拶

特別講演

「産業組織心理学の視点でとらえた

QCサークル活動の強み～産業競争力を加速させる方法論～」

川西 由美子 先生

スパークル合同会社 CEO

専門分野：イノベーション・共創・産業組織心理学・組織開発・人材育成

人的資本経営

プロフィール

フィンランドにて、産業組織心理学に基づく組織開発の指導者資格を取得。
その後、京都芸術大学大学院 学際デザイン研究領域 社会デザインユニットを修了し、
芸術学修士（MFA）を取得。
現在はスパークル合同会社のCEOとして、国家機関、地方自治体、企業、病院などで、
産業競争力を高める人材育成や組織改革の技法を広めている。
人的資本経営、品質経営、安全文化醸成のためのチェンジマネジメントや、
ものづくりの現場における共創・イノベーションを生み出す仕組みづくりにも積極的に取り組んでいる。

日本科学技術連盟、日本規格協会 講師。



発表サークル みどころ・きどころ

J H S 部門

会社・事業所名	サークル名	テーマ名
コニカミルタテクノロダクト(株)	Luminous	データ活用による生産設備不具合の未然防止
設備トラブルをきっかけに、不具合の「発生後対応」から「未然防止」に挑戦しました。データ分析と部門連携により、設備不具合の予兆を捉える未然防止の仕組みを構築。現場の知見とDXを融合し、品質向上と業務効率化を実現しました。		
太陽インキ製造(株)	レイカズ式	創意工夫で変える実験室 ～効率と安全性の向上～
私たちは、電子材料の開発を担う若手中心のサークルです。実験室に潜む多くの「困った」を洗い出し、見える化と仕組みづくりで効率と安全の両面を改善しました。中でも難関だったのが、落下防止バーのかけ忘れ。既製品がないなら作る！と独自の装置を考案し、安全性を高めた事例をご紹介します！		

S G H 部門

会社・事業所名	サークル名	テーマ名
マレリ(株)	高尾山	『UDトラックス Quon製品棚車不足ゼロ化によるOEE向上への挑戦！』 『サブテーマ』～生産システム運営化によるまるめ生産の実現～
吉見工場の成形係では成形機が17機あり今回活動のラインは段取り回数が多くなり、OEEが低くなっている為、ロスを把握し生産方式の勉強会を行い1日まるめ生産で行う事で段取り回数を少なくさせた生産方式を採用しましたが、その中で棚車が不足してしまい他チームと連携して生産ロットサイズの最適化の検証と実施を行い源流へのフィードバックし確立させました、また活動の中でQC手法を勉強しながら学びサークル員全員がレベルアップをされたQC改善事例になります。		
コニカミルタテクノロダクト(株)	素子職人	本組工程における素子外観不良の撲滅
外観不良撲滅をテーマに、各工程の出来栄チェックポイントを明確化・標準化する未然防止活動を実施。カンコツ作業に対する確認ポイントを見える化し、品質不良の流出防止を推進。素子外観不良を撲滅した。本活動では若手をテーマーに選任し、若手育成にもつながる事ができた。		
UDトラックス(株)	ESCOT	ESCOT PTO取り付けに於ける重筋作業廃止 ～誰でも化に向けた工程づくりへの挑戦～
重量部品がある為、対応できる作業者が限られていたが、メンバーからの困りごとの意見出しから改善を進め、からくりを用いて部品を持たず組付けが行える環境を構築し、作業者を選ばず誰でも作業ができる工程に変え、初めての女性派遣社員を受け入れ、共に成長をしながら改善を進めるストーリー。		
安川マニファクチャリング(株) 入間事業所	パートフラワーズ	YRCコンバータラインにおける組立作業工数の削減
ベテラン社員が抜け、コロナ禍でサークル活動が出来ない時期に入職したメンバーが中心となって2回目のサークル活動となります。サークル活動の経験は浅いですが、作業性を良くするため、他部署と協業した改善となります。		
カヤバ(株)	ミキサ	ミキサ特別仕様 残水ホース取付け改善～インライン化に向けての取り組み～
何か困りごとがあれば、すぐに相談ができ何でも言い合えるような和気満々とした風通しの良いグループです。今回の改善は、取付け治具を自分達で試行錯誤しながら製作し、生産性向上と工程内不良を低減することができ、メンバーの達成感、レベルアップに繋がる取り組みとなりました。		
コーセイイングストリーズ(株)	さぼてん	ファンデリフィルライン 実績単位工数削減
demand増加中のファンデリフィル工程で、設計工数未達を招いていた「設備停止」と「中身セット」の2大ロスに着手！初の動作分析（サーブリック分析）で見出したベテランの「ながら作業」の標準化や、設備課と連携した復帰手順の見える化により、工数目標を事達成した改善ストーリーです。		
大崎電気工業(株)	K 2 (はいに)	DXによる検査成績表発行業務の時間短縮
当社の価値観である「挑戦・迅速・革新・社会貢献」を念頭に、サークル一丸となり活動を進めてまいりました。今回の改善では、検査成績書発行業務のDX化という挑戦的なテーマに取り組み、他部署を巻き込みながら迅速に活動を推進しました。その結果、革新的な業務改善を実現することができたのでご紹介いたします。		