

第6767回 QCサークル長野地区 改善事例チャンピオン大会

主催：QCサークル関東支部長野地区

後援：QCサークル本部・(一財)日本科学技術連盟・

長野県・(一社)長野県経営者協会・(公財)長野県産業振興機構

と き： 2026年11月11日(水) 10:00~15:55 (受付 9:40~)

ところ： 辰野町民会館

住所：長野県上伊那郡辰野町中央1番地

TEL: 0266-41-1681

参加のすすめ

本年度長野県内で開催された大会で「大会賞」を受賞した製造・技術・品証(SGH)部門と、事務・販売・サービス(JHS)部門の事例が一堂に会し発表を行う大会です。

他企業の活動を学ぶ中で、職場の活性化、意識改革、改善活動にお役立ていただくためにも、サークルメンバー、リーダー、指導者の皆様の参加をお勧めいたします。

本大会で各部門No.1に選ばれたサークルは、2027年1月28日に開催されます、QCサークル関東支部チャンピオン大会へ出場いただきます。

プログラム

- 9:40 ~ 受付
- 10:00 ~ 開会挨拶・表彰基準説明
- 10:20 ~ 体験談発表
- 12:10 ~ 昼食
- 13:00 ~ 体験談発表
- 14:10 ~ 特別講演
- 15:25 ~ 総評・審査結果発表・表彰
- 15:50 ~ 閉会挨拶

特別講演

【テーマ】

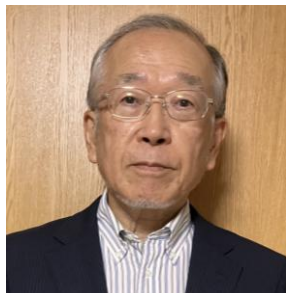
「QCサークル活動(小集団改善活動)で、
仕事を楽しみ、進化させよう！」

【講師】

QCサークル本部 幹事長

やまのかわ こうじ

山ノ川 孝二 氏



【講師紹介】

1977年4月 株式会社日立製作所入社
1996年5月 同社 人事教育部 人事課長
2000年8月 株式会社日立総合経営研修所 所長代行
2003年4月 株式会社日立製作所 ブランド戦略室長
2013年4月 日立オートモティブシステムズ株式会社
専務取締役CCO 兼 経営改革推進室長
2016年6月 クラリオン株式会社 社外取締役
2018年6月 同社 執行役専務(2019年4月退任)

大会に関するお問い合わせ

QCサークル関東支部長野地区 事務局

セイコーエプソン株式会社 CS品質企画推進部 山田澄恵

mail: Yamada.Sumie@exc.epson.co.jp

TEL: 0263-52-4335

参加のお申込方法

1. 参加費 (資料、昼食代含みます)
幹事会社 4,500円 一般会社 5,000円
2. 申込方法
下記URLからお申し込みください。

<https://forms.cloud.microsoft/r/1SsY0Q6GbJ>

3. 申込締切

2026年10月30日(金)

※ 参加券の発行はありません。

※ 駐車場に限りがあるため、
なるべく乗り合わせてのご来場をお願いします。



会場案内図



発表サークルの「観どころ・聴きどころ」

(発表順)

		会社名	サークル名	テーマ名
1	中 信 ブ ロ ッ ク	富士電機株式会社 松本工場	ハイブリット	検査工程におけるチップ表面キズ不良率の低減
	S G H	結成約20年の熟練サークルが、半年間（会合39回）にわたり検討と推敲を重ねて作り上げた珠玉の体験談発表です。美しい特性要因図から導き出された主要因を対策立案へ論理的かつ的確に展開しており、「問題解決の手順」を正しく理解した模範となる内容となっています。また、シンプルで分かりやすい画面構成も高く評価でき、多くのサークルの手本となる優れた発表資料です。		
2	伊 那 ブ ロ ッ ク	上松電子株式会社	スマート検歴	検歴作業の工数低減
	S G H	検査履歴チェックの業務移管に伴う工数不足という、職場のリアルな課題にサークル一丸で挑んだ事例です。QC手法や統計的アプローチを駆使して要因を絞り込み、過去に例のない「検査の廃止」にも論理的な裏付けをもって果敢に挑戦しました。さらに、対策後もPDCAを繰り返し、作業差やミスを無くす自動化まで粘り強くやり遂げています。全員で知恵を出し合い改善を回し続けた素晴らしい発表をぜひ参考にしてください。		
3	東 北 信 ブ ロ ッ ク	富士電機パワーセミコンダクター株式会社 飯山工場	外装ZERO	圧力センサ外装品 端子溶接部の異物除去率100%への挑戦
	S G H	外装ZEROサークルは、熟練メンバー5名、次世代メンバー5名で構成されています。職場は交替勤務体制で圧力センサ外装品（全14工程）の12工程を一貫ラインで生産をしています。端子溶接で発生した異物をブラッシングで除去する工程で異物残りが慢性的に発生していました。この問題に対し、メンバー全員が一丸となって改善活動に取り組んだ結果、見事に異物除去率100%を達成し、現場の品質向上と安定稼働に大きく貢献しました。		
4	伊 那 ブ ロ ッ ク	NTN株式会社 長野製作所	バスターズ	研磨レス軸受の回転検査不良数削減
	S G H	ベアリングの「回転検査不良」の削減に取り組んだ改善事例になります。問題解決型QCストーリーに則り、現状把握～歯止めまでPDCAを廻し対策の維持継続を図っています。特に現状把握では、QC的なものの見方、考え方の基本に忠実に「層別」を行いデータ取りと考察を行い問題工程を絞り込むプロセスは大変参考になります。また、自動検査工程で普段は目に見えない工程（治具）をアクリル化し要因の検証を行っているところは、「現場をよく観察する」工夫がされ「3現主義」に基づいた活動は大変素晴らしい聴きどころになります。		
5	東 北 信 ブ ロ ッ ク	長野計器株式会社	SNK	鋳物部品の入出庫業務の改善
	S G H	女性目線での作業改善に着目し、重量物の取り扱いという職場のリアルな課題にサークル一丸で挑んだ事例です。リーダーを中心にチームワークでQC手法を学び、幾つもの検証を重ねて粘り強く活動を続け、専用台車の導入により身体的負担の軽減と当日出庫100%を見事達成しました。この活動を通じて全員が大きな自信を得て成長を遂げています。更なる活性化へと繋がる、情熱と工夫の詰まった発表をぜひ参考にしてください。		
6	中 信 ブ ロ ッ ク	セイコーエプソン株式会社	Violet Guardians	その一瞬が未来を守る。初期消火、全員習得！
	J H S	事業所全体の防災力向上という上位方針に対し、受講人数の伸び悩みを定量的に捉え、健康診断という人が自然に集まる機会に着目して、初期消火訓練人数の過去実績を大きく上回る目標に臆せず挑み見事に達成した点が観どころです。目的の共有、参加しやすい仕組みづくり、効果確認、標準化・水平展開まで、課題達成型QCの流れと全員参加の工夫にご注目ください。		
7	伊 那 ブ ロ ッ ク	株式会社NTN上伊那製作所	月末のパンダ	技術標準申請の運用プロセスリデザインによるムダ削除
	J H S	技術標準書の承認プロセスのムダに着目し「課題達成型QCストーリー」を用いた改善事例になります。特に「攻めどころの設定」において「時間・コスト・移動」の3種類のムダに分類し非効率項目毎に「ありがたい姿と現状のギャップ」を明確にされているところは大変素晴らしい活動となっています。また「標準化と管理の定着」では対策したDB申請にアラーム機能を追加したハード対策が織り込まれているところは、対策の維持継続の観点で良く工夫されています。また、規定の改定や定期的な教育を行う等、しっかりと歯止めを行っているところは見どころです。		
8	東 北 信 ブ ロ ッ ク	長野県厚生農業協同組合連合会佐久総合病院	K4DX	北4病棟における日勤情報収集時間の短縮
	J H S	今回の体験談発表は、病棟看護師の皆さんによるK4DXサークルの結成直後に取り組んだDXの改善事例です。初めてのQC活動でありながら、職場の切実な問題に対し、システム部門の協力を得ながら粘り強く取り組まれています。この活動を通じて、情報収集時間の大幅な削減や時間外労働時間削減、院内のDX推進に大きく貢献されました。佐久医療センター全体へ水平展開と標準化がされた大変優れた事例発表となっております。		

SGH部門：製造・技術・品質保証など、モノづくりを主体とした製造業務、もしくはそれに関する仕事を対象とした活動

JHS部門：事務・販売・サービスなど、製造に直接製造に関わらない仕事を対象とした活動