2026年度QCサークル石川地区かわら版
発行元：QCサークル北陸支部石川地区事務局
発行日：2026年11月5日

2026年度ＱＣサークル石川地区

第6753回 改善事例発表大会

日時：2026年10月16日（金）

会場：小松市民センター

《参加企業一覧》 24社 137名の参加いただきました。有難うございました

会員	㈱アイシン福井	幹事	㈱明石合銅	幹事	㈱石川製作所
幹事	㈱板尾鉄工所	幹事	㈱金沢村田製作所	幹事	㈱共和工業所
幹事	共和産業㈱	幹事	㈱小松製作所　粟津工場	幹事	㈱小松製作所　特機事業本部
会員	㈱小松村田製作所	幹事	コマニー㈱	幹事	㈱曽田製作所
会員	㈱住田鉄工所	会員	大同工業㈱	幹事	㈱タガミ・イーエクス
一般	㈱武田工業所	幹事	東亜電機工業㈱	幹事	東和㈱
幹事	長津工業㈱	一般	ハウメット・ジャパン㈱	会員	㈱ハクイ村田製作所
幹事	フクビ化学工業㈱	会員	ブレクスプロダクツ㈱	一般	ワイズ㈱
参加企業24社（※五十音順　敬称略）					

《発表スケジュール》

No.	時　　間	所要時間（分）	内　　容
1	13:00～13:05	5	オリエンテーション（運営上の説明）
2	13:05～13:10	5	開会挨拶 QCサークル北陸支部 石川地区　地区長 東亜電機工業 株式会社 品質保証部 部長　福野 敏宏
3	13:10～14:10	60	前半 改善事例発表3件 ①㈱金沢村田製作所様　②長津工業㈱様 ③㈱小松村田製作所様
4	14:10～14:20	10	休憩
5	14:20～15:20	60	後半　改善事例発表3件 ⑤㈱小松製作所 特機事業本部様　⑤㈱ハクイ村田製作所様 ⑥東亜電機工業㈱様
6	15:20～15:40	20	感動票投票・聴講者アンケート・休憩
7	15:40～15:55	15	審査結果並びに表彰式
8	15:55～16:00	5	閉会挨拶 石川県　商工労働部　産業政策課 課参事 兼 課長補佐　岡本 憲司様

～発表者サークルのご紹介～

株式会社　金沢村田製作所

サークル名　7つ星おじさん団　サークル

発表テーマ　カバーレイ工程の不良率削減

改善内容PR

関係部門が一体となって真因解明に挑み、部門の壁を越えた改善活動で凹凸不良半減を実現。

株式会社　小松製作所　特機事業本部

サークル名　トラブルバスターズ サークル

発表テーマ　～生産を止めるな～
鍛造ライン ローダーアーム故障低減活動

改善内容PR

保全で培った技術を活用した仮説検証により問題発生メカニズムを解明し、あるべき姿の実現につなげました。

長津工業　株式会社

サークル名　ウェルディング サークル

発表テーマ　サスペンションキャップ直角度安定化への挑戦～見えない変化を追え～

改善内容PR

私たちウェルディングサークルは、データ解析と仮説検証により見えない変化を捉え、直角度不良ゼロを達成！。

株式会社　ハクイ村田製作所

サークル名　お結サンド サークル

発表テーマ　角度ズレ不良の削減

改善内容PR

PDCAを何度も回し、真因を追究して誰でも同じ品質を実現する不良ゼロ工程を確立しました。

株式会社　小松村田製作所

サークル名　ばわ～ サークル

発表テーマ　セラミック基板割れ不良の削減

改善内容PR

異なる業務のメンバーの知見を活かし、三現主義で真因を追求。作業性向上と標準化で基板割れゼロを達成。

東亜電機工業　株式会社

サークル名　PURCHASE　サークル

発表テーマ　環境負荷物質調査の効率化

改善内容PR

工数改善が見込める項目に着眼してマクロ構築など工夫しながら取り組み、大幅な工数削減を達成しました。

★発表者へのインタビュー★

Q1 今回の活動で、苦労された点　　**Q2 改善事例発表会に参加した感想**

㈱金沢村田製作所
・７つ星おじさん団 サークル



A1.
・活動を進める中で、メンバーそれぞれの経験や考え方が異なり、原因や対策について意見が分かれることがありました。
・会合の時間

A2.
・今回の改善発表を通じて、改善活動の難しさと、メンバーと協力して課題を解決することの大切さを改めて感じました。また、他の職場の発表からも参考になる点が多くありました。
・サークルレベルの差を感じた

長津工業㈱
・ウェルディング サークル



A1.
・あらゆるデータを取り続けて解決の糸口を探すのに苦労した
・データ収集の際に誰でもデータを採れる、入力できる環境づくり

A2.
・初めての社外の大会だったので緊張した
・属人化への対策というのは大切なのだと感じた

㈱小松村田製作所
・ぱわ～ サークル



A1.
・業務が違うため、みんなで集まるのが難しかった。
・現場とのコミニケーションや、割れやすいと分かっている基板を大量に取り扱って選別を行ったことです。割れないかとても不安でした。

A2.
・自分達の業務に活用できる改善がいくつか発見できました。
・各チームともQC手法をしっかり取り入れてわかりやすい説明でした。また不具合やトラブルに常に着目することが会社への貢献に繋がることが分かりました。

★発表者へのインタビュー★

Q1 今回の活動で、苦労された点　　**Q2 改善事例発表会に参加した感想**

㈱小松製作所 特機事業本部
・トラブルバスターズ サークル



A1.
・光電センサにかわる制御を検討した時に机上では良い案が出ず停滞してしまった点です。

A2.
・他サークルの活動を見る事ができ良い部分を自サークルにも反映していきたいと思います。

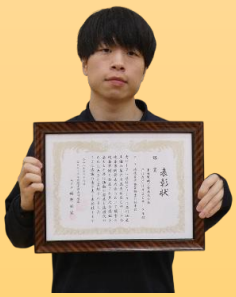
㈱ハクイ村田製作所
・お結サンド サークル



A1.
・属人化排除すること

A2.
・まだまだ勉強することがあるなーとおもった

東亜電機工業㈱
・PURCHASE サークル



A1.
・他のサークル員が環境調査について知識が無かったため、手順書をパワポ50枚程度で作成し、情報を共有したことが大半だった。

A2.
・とても緊張したが、胸張って発表できた。

★成績発表・表彰式★

県知事賞
感動賞



㈱小松製作所 特機事業本部
トラブルバスターズ サークル

金賞



㈱小松村田製作所
ぱわ～ サークル

特別賞



㈱金沢村田製作所
７つ星おじさん団 サークル

銀賞



長津工業㈱
ウェルディング サークル



㈱ハクイ村田製作所
お結サンド サークル



東亜電機工業㈱
PURCHASE サークル



記念撮影

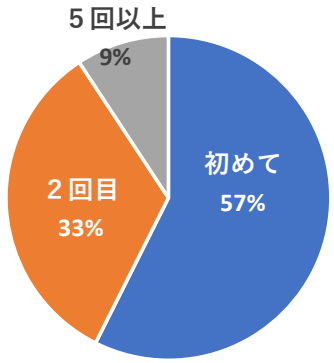


閉会挨拶

★聴講参加者情報★

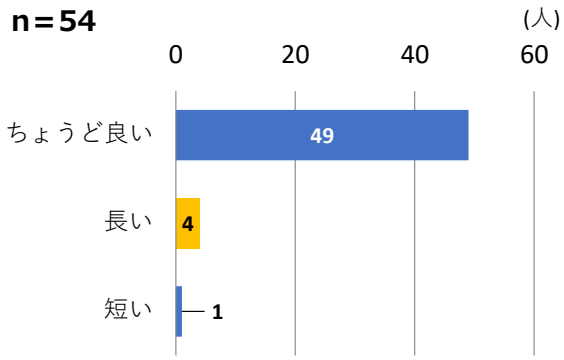
Q１.ＱＣサークル大会や発表会(本部･支部･地区)には何度目の参加ですか？

n＝54



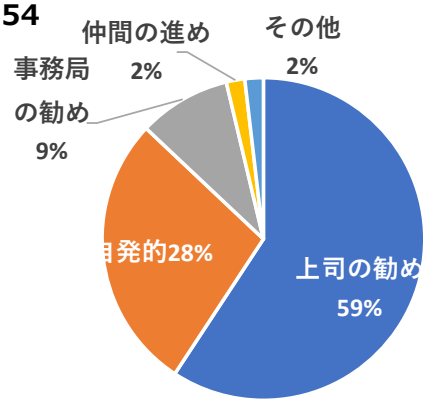
Q３.各発表における講評時間は適当でしたか？

n＝54



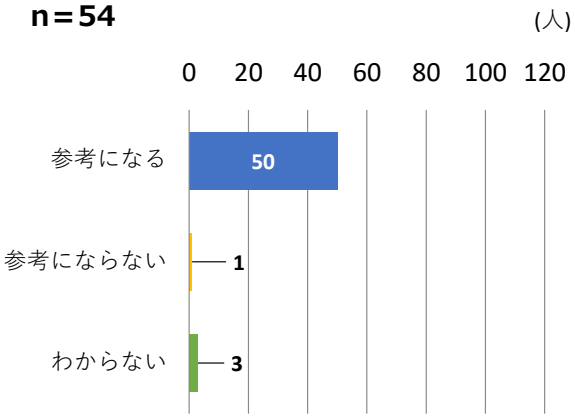
Q2.今回のQCサークル発表会に参加された動機をお聞かせください。

n＝54



Q4.各発表における講評の内容はこれからの活動に参考になりますか？

n＝54



Q5.本日の改善事例発表、講評で参考になったことは何ですか？(一部のみ抜粋)

・全員参加のためにハーマンモデル診断やMBTIを用いて適材適所の役割を振り分ける方法が参考になりました。
・全体での情報共有が大事なことや、要因を突き止める過程でできさらに深くまで掘り下げていく事でより明確な対策案が出る事につながっていること。
・QCサークルの進め方（やり方、手法など）、仮説、トライ、検証結果のPDCAがしっかりされていたのが参考になった。
・発表者の改善事例の見せ方、資料の作り込みがとても分かりやすく、講評者・質問者も丁寧でとても参考になった。

【会場風景】



【まとめ】

QCサークル石川地区主催『2026年度改善事例発表大会』に多数ご参加頂き、誠にありがとうございました。
皆様方のご協力も有り、無事大会を終えることができました。今年は小松市民センター大ホールで開催し、多くの聴講者が参加した有意義な大会だったと思います。
今後ともQCサークル石川地区の活動に、ご理解・ご協力の程宜しくお願い致します。