



第6624回

QCサークル静岡地区 さつき大会

スローガン：謙虚・感謝の意を持ち ニーズに応え職場の活性化 一步前進静岡

主催：QCサークル東海支部 静岡地区

後援：QCサークル本部・一般財団法人 日本科学技術連盟

QCサークル静岡地区 さつき大会について

本大会は、会場での開催後、発表動画のオンデマンド配信を行うハイブリッド大会とさせていただきます。

但し、不測の事態により会場開催を中止させていただく場合がございます。

その場合は、オンデマンド配信のみとなります。ご了承をお願いいたします。

* なお、会場も含め報文集の冊子配布はいたしません。PDFファイルをダウンロードしていただけます。

1. 運営事例

職場の問題・課題の改善発表を主眼とした「改善事例」と異なり、サークル運営や人材育成等サークルが成長した過程を主眼とした体験談事例発表を聴講できます。運営事例とは、2～4年程度の期間の活動をまとめた事例です。

2. JHS【含む医療・福祉】部門

総務・経理・顧客対応や医療など、多種多様な業種の企業・組織や、事務・間接部門の改善事例発表を聴講できます。

3. 製造部門

製造での品質、コスト、安全、保全、環境など職場の問題・課題を発掘し、どのように改善を行ったかについての事例発表を聴講できます。

* 東海支部選抜大会への静岡地区代表2事例を選考します。

大会日程

・大会日：2025年5月30日(金)

・会場：グランシップ(静岡県コンベンションアーツセンター) 1F：中ホール「大地」、10F：1001会議室一体、11F：会議ホール「風」

※グランシップURL：<https://www.granship.or.jp/>

・発表動画オンデマンド配信期間：2025年6月3日(火)～7月3日(木) ※1ヶ月間

※発表動画の配信は、動画配信サイトVimeoを介して行います。社内セキュリティの関係で動画視聴が出来ない場合がございます。(YouTubeでご覧いただけるとVimeoもご覧いただけない可能性が高いです。)

視聴可否につきましては、右のURLでご確認ください。 <https://vimeo.com/561665509> (風景動画です)

注)ブラウザは、**Chrome、Edge、Firefox、Safari**をご使用下さい。(IE11は、使用しないで下さい。)

参加申込み方法

1. 下記、さつき大会専用URLよりWEB申込みをお願いいたします。

URL：<https://qcc-shizuoka.com/satsuki-taikai/>

注)ブラウザは、**Chrome、Edge、Firefox、Safari**をご使用下さい。(IE11は、使用しないで下さい。)

※WEB申込が出来ない場合は、大会事務局までご連絡下さい。

2. お申し込み後、5月23日(金)までに**参加証と一緒に請求書**をお送りしますので、所定の銀行口座に振込みをお願いいたします。

尚、振込みにかかる手数料は、参加費とは別に必要です。 **振込期限：2025年6月30日(月)**

参加費(会場参加、オンデマンド聴講共)： **4,950円(税抜4,500円) / 1名** ※資料(ダウンロード)・消費税 込み

(オンデマンド聴講)： **44,000円(税抜40,000円) / 1事業所** ※資料(ダウンロード)・消費税 込み

* 賛助会員特典をお持ちの会員様は、特典をご活用下さい。(44,000円/1事業所は特典対象外となります)

* 会場参加を選択した場合は、オンデマンド聴講も合わせてご利用頂けます。

* オンデマンド聴講申し込み後、会場参加への変更は不可となります。予めご了承ください。

3. 申込み締切り日 **2025年5月21日(水)**

4. 参加申し込みをされた企業・団体様には、参加券の送付(会場参加の場合)、オンデマンド配信及び、報文集ダウンロードサイトの

URL・パスワードをご連絡いたします。尚、**会場での報文集の配布はございません。必要な方は、各自印刷してご持参下さい。**

※発表動画をご覧いただくには、「静岡地区動画配信サービス」利用規約に同意していただく必要があります。

尚、利用規約は右のURLで確認できます。 https://qcc-shizuoka.com/terms_of_use/

5. **受領した参加費はお返しできません。**必ず、ご視聴が可能かご確認の上、お申し込み下さい。

6. お問い合わせは、大会事務局をお願いいたします。

さつき大会事務局

〒430-8510 静岡県浜松市南区東町1876

共和レザー株式会社

生産管理部 企画室

増田 健二 (マスタケンジ)

TEL：053-426-1399

E-mail：kenji-masuda@kyowale.co.jp

2025年【大会事務局カレンダー】

【5月】

| 日 | 月 | 火 | 水 | 木 | 金 | 土 |
|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 |
| 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 |
| 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |

【6月】

| 日 | 月 | 火 | 水 | 木 | 金 | 土 |
|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 |
| 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
| 29 | 30 | | | | | |

【7月】

| 日 | 月 | 火 | 水 | 木 | 金 | 土 |
|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 |
| 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 |
| 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |

◇：申込み締切り日 ○：大会日 ■：大会事務局会社の休業日
□：オンデマンド配信開始日 □：オンデマンド配信終了日

プログラム

| 会場 | 【第1会場】中ホール（1F） | | 【第2会場】会議室1001一体（10F） | | 【第3会場】会議ホール風（11F） | | |
|---------------|----------------|---|----------------------|--------------|-------------------|---------------|-------|
| 時間/発表サークル | 7件 | 製造：7 | 6件 | 製造：6 | 6件 | 運営：2 | JHS：4 |
| 8:45 ～ 9:20 | (35) | 発表サークル受付(8:45~9:00) 参加者受付(9:00~9:20) | | | | | |
| 9:20 ～ 9:30 | (10) | 開会挨拶・連絡事項 | | | | | |
| 9:30 ～ 9:45 | (15) | 会場移動・準備 | (15) | 会場移動・準備・休憩 | (15) | 会場移動・準備・休憩 | |
| 9:45 ～ 10:30 | (45) | 体験談発表（製造:2件） | (45) | 体験談発表（製造:2件） | (45) | 体験談発表（運営:2件） | |
| 10:30 ～ 10:45 | (15) | 《休憩・会場移動》 | (15) | 《休憩・会場移動》 | (15) | 《休憩・会場移動》 | |
| 10:45 ～ 12:15 | (90) | 体験談発表（製造:4件） | (90) | 体験談発表（製造:4件） | (90) | 体験談発表（JHS:4件） | |
| 12:15 ～ 13:15 | (60) | 《昼食》 | (60) | 《昼食》 | (60) | 《昼食》 | |
| 13:15 ～ 13:40 | (25) | 体験談発表（製造:1件） | | | | | |
| 13:40 ～ 13:55 | (15) | 《休憩》 | | | | | |
| 13:55 ～ 14:55 | (60) | 特別講演 | | | | | |
| 14:55 ～ 15:05 | (10) | 《休憩》 | | | | | |
| 15:05 ～ 15:15 | (10) | 総合講評・結果発表 | | | | | |
| 15:15 ～ 15:35 | (20) | 表彰式 | | | | | |
| 15:35 ～ 15:40 | (5) | 閉会式 | | | | | |
| 15:40 ～ 16:00 | (20) | 記念写真 | | | | | |

- ・受付を済ませましたら、第1会場（中ホール）にご入場下さい。
- ・第2、3会場の発表が終了しましたら、昼食後、第1会場に移動をお願いします。
- ・昼食は、第1～第3の全ての会場でお取り頂けます。

特別講演 ※オンデマンドでは聴講できません

テーマ：誰でも出来る、ポジティブシンキング ～積極的な考えが人生を変える～

講師： たちばな りゅうじ
立花 龍司 氏
コンディショニングコーチ



内容紹介

自分は出来ないと決め付けてはいないだろうか？

コンディショニングコーチとして、日本人メジャーリーガー達、そして各分野で一流といわれている人達の共通点・・・それは、「ポジティブシンキング」である。

しかし「ポジティブシンキング」は一流の人の専売特許ではありません。積極的な考え方が、体に力を与え、気力みなぎる人生になるのです。

プロフィール

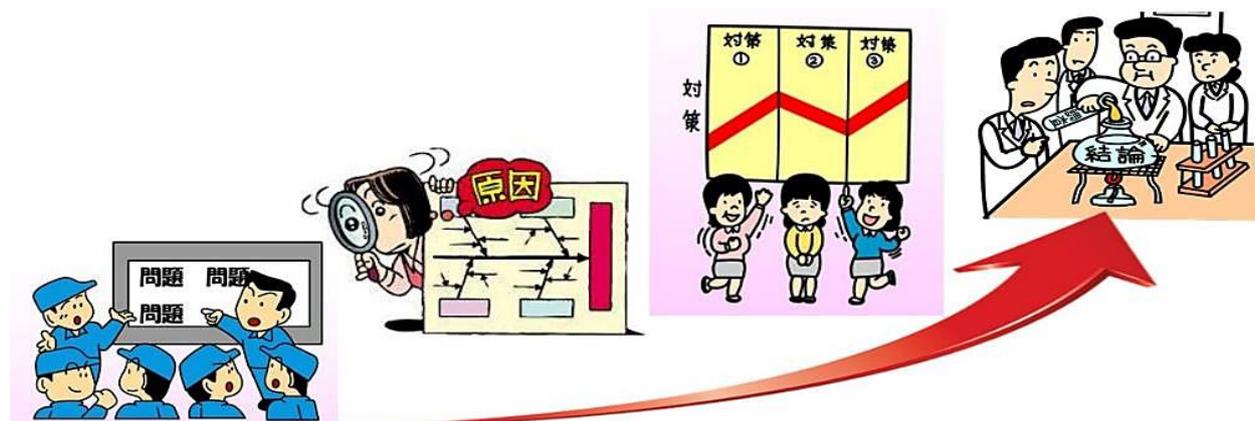
大学野球でピッチャーを務めるも、肩の故障で選手生活を断念。近鉄バファローズのコンディショニングコーチを経て、アメリカでメジャー式総括的トレーニング理論を学ぶ。その後、Nメッツ・楽天等のコンディショニングディレクターを経て、千葉ロッテヘッドコンディショニングディレクター（～2009年）。

現在は、フィットネスジムと治療院を併設する「タチリュウコンディショニングジム」（千葉・大阪）を経営。スポーツクター、トレーナー、理学療法士、コンディショニングコーチ、栄養管理士がチームを組んで指導を行うSCA（ストレンクス&コンディショニングアカデミー）を主宰し、専門的な指導・育成に取り組んでいる。

★ 体験談発表 ★

【 製造部門 】

| No. | 会社名 | サークル名 | 職種 | 事例のセールスポイント |
|-----|----------------------|--|-------------------------|---|
| | | テーマ名 | 活動の特徴 ねらい | |
| 101 | 三生医薬株式会社 | あるばか ハードカプセル検査工程における 労働生産性向上 | 製造 問題解決手順 コスト低減 | 経験の違いや見直し検査により外観検査に時間が掛かっていた。 前工程との連携や検査方法の見える化により、問題解決した事例。 |
| 102 | ジヤトコ株式会社 | South12 (サウストゥエルブ) 組立ファイナルラインにおけるチョコ停の低減 | 製造 問題解決手順 納期改善 | 今回の活動で、全員で成長及び若手の育成に取り組み、 自職場の問題点(チョコ停)を撲滅した事例です。 |
| 103 | ジヤトコエンジニアリング 株式会社 | ブルーウェーブ オイルシールかじりの撲滅 | 製造 問題解決手順 品質向上 | 新規発足ラインでバラバラだったサークルが活動を通じて1つの サークルとなり、品質の問題を解決した事例です。 |
| 104 | 株式会社キャタラー | なないろ 自動運転ロボットにおける監視業務と作業効率化 ～ロボット君使いこなし～ | 製造間接 課題達成手順 コスト低減 | 新規導入設備の作業のムダに着目。マイコンや3DCADへの挑戦や 全員目標を立て活動する事で成長、課題を達成した事例です。 |
| 105 | 株式会社 小楠金属工業所 | オーリー 小型マシニングラインにおけるチョコ停の削減 | 製造 問題解決手順 コスト低減 | 排気アアーを再利用した自動洗浄装置で、チョコ停を大幅削減！ 現場の知恵と工夫で、生産性を高め、問題解決した改善事例です。 |
| 106 | 株式会社小糸製作所 | ジュント Y車ヘッドランプレンズ シルバー不良低減 | 製造 問題解決手順 品質向上 | 工程内不良でワーストであったY車のヘッドランプレンズのシルバー不良撲滅に取り組み、達成した事例です。 |
| 107 | トヨタ自動車株式会社 東富士研究所 | くる 低温エンジン評価における圧力異常防止 ～自然の力へ立ち向かえ！～ | 技術 問題解決手順 納期改善 | 「凍る」という自然現象が引き起こす不具合に対し徹底的に調査。 全員で原理原則を勉強し知恵を絞って解決した事例です。 |
| 108 | 豊田合成株式会社 森町工場 | 415 (ヨンイチゴ) 接続成型工程における床面落下ゴム飛散「0」活動 ～クリーンな作業環境をめざして～ | 製造 問題解決手順 環境改善 | 綺麗で汚れない工程にしたい！しかし一日過ぎれば床面に落下ゴム が飛散。全員で汚れない工程を目指し工夫改善した事例です。 |
| 109 | 共和レザー株式会社 | のぎく みんなでチャレンジ！機械トラブル低減！ | 製造 問題解決手順 コスト低減 | 設備故障により生産性が低下し残業時間が増加。メンテナンスの問題点を改善したことにより、解決した事例です。 |
| 110 | ジヤトコプラントテック 株式会社 | K61 (ケーロクイチ) UF装置不具合対応件数削減 | 製造 問題解決手順 品質向上 | 設備不具合対応により、他業務の計画に対しての遅延が発生。 不具合の原因を無くす改善を行い、問題を解決した事例です。 |
| 111 | トヨタ自動車東日本 株式会社 | 玄人 (クロウト) エミッション試験 送信アンテナ 運搬作業の改善 | 技術 問題解決手順 環境改善 | 作業姿勢の悪さで試験の安全品質に悪影響が発生。未来の為に 誰も困らない改善を目指し活動を通じて新人が成長していく事例。 |
| 112 | トヨタバッテリー 株式会社 | F-STYLE (エフスタイル) 集塵機 風速測定作業改善 ～付帯設備メンテナンス作業効率向上～ | 製造 問題解決手順 コスト低減 | 集塵機「風速測定」の作業改善を通じ空気流動の原理原則を学び 代替指標を用いた取組みでメンバーの学びと成長に繋げた活動事例 |
| 113 | 株式会社 TF-METAL | FG (エフジー) 電着塗装機 UF水洗槽 泡あふれ撲滅 | 製造 問題解決手順 環境改善 | 塗装機の泡あふれにより、職場環境が悪化。 泡の特性を利用した改善により、問題を解決した事例です。 |



★ 体験談発表 ★

【 J H S (含む医療・福祉) 部門 】

| No. | 会社名 | サークル名 | 職種 | 事例のセールスポイント |
|-----|-----------------------------|---|-----------------------|--|
| | | テーマ名 | 活動の特徴 ねらい | |
| 201 | 株式会社キャラー | でんたつく 株主総会の運営における対応レベルの向上 | 事務 課題達成手順 その他 | 法定業務の改善という責任あるテーマを選定。 現状打破すべくDXやTPSなど新しいツールを積極活用し、 目標達成に繋がった。 |
| 202 | 株式会社小糸製作所 | メカ ヘッドランプ点灯装置準備時間の短縮 | 技術 問題解決手順 納期改善 | ヘッドランプの性能試験で点灯装置の準備に時間がかかる という問題に対し、動作分析や要因調査を行い、改善した 事例です。 |
| 203 | 社会福祉法人 聖隷福祉事業団 聖隷浜松病院 | シン・IA分析改善隊 + 1.0 一般撮影における業務改善実施率の向上 | 医療 施策実行手順 環境改善 | 過去の活動で、ヒヤリハットの報告数は増加したが、 改善実施率は低下した。 組織的改善体制の確立により、環境改善した事例です。 |
| 204 | 三生医薬株式会社 | バグリデイ 受注管理システム (SOE) からの通知メール削減 による業務効率改善 | 事務 問題解決手順 コスト低減 | 業務連絡ツールとして必須のメール。毎日受信件数が多く、 確認にかなりの工数が…。ルールの見直しで問題解決した事例 です。 |

【 運営事例 】

| No. | 会社名 | サークル名 | 職種 | 事例のセールスポイント |
|-----|----------------------|----------------------------------|----------------------|--|
| | | テーマ名 | 活動の特徴 ねらい | |
| 301 | トヨタ自動車株式会社 東富士研究所 | アイスボックス 心理的安全性の高いサークルを目指して | 技術 課題達成手順 納期改善 | 新規のサークルが心理的安全性から学びを得、互いに 協力し合い高い目標に向かい挑戦できるサークルに成長した 運営事例です。 |
| 302 | ジヤトコ株式会社 | 特訓 (トクン) 特訓サークルStories 3年間の軌跡 | 製造 課題達成手順 品質向上 | QCサークルリーダーに任命された西川さんと特訓サークルが成長 する3年間の歩みです。 |

会場案内

開催日： 2025年 5月 30日 (金)
 時間： 9:00 ~ 15:40
 場所： グランシップ
 (静岡県コンベンションアーツセンター)
 参加費： 4,950円
 (昼食代・消費税 含む)

〒422-8019
 静岡県駿河区東静岡二丁目3番1号
 TEL 054-203-5710
 * J r 東静岡駅より徒歩3分



* 車での来場は有料駐車場をご利用下さい。

QCサークル 静岡地区ホームページ

QCサークル東海支部 静岡地区行事のことなら <https://qcc-shizuoka.com>

QCサークル東海支部静岡地区

ホーム 活動方針 行事予定・お知らせ 行事結果 賛助会員サイト 幹事専用サイト

