

QCサークル宮城地区主催
第339回

リーダー研修会実施完了レポート

25年度宮城地区 スローガン

QCサークル活動を通じて、賛助会員会社同士の交流を強化し
仲間の輪を広げよう!!

開催日：2025.06.20
QCサークル宮城地区

・当日のアジェンダ

第339回 リーダー研修会 時間割

1	受付	9:15~9:30
2	オリエンテーション	9:30~9:35
3	開会挨拶	9:35~9:45
4	講師紹介	
5	研修	9:45~10:45
	(1) 講義 1. はじめに 2. 2025年度 発表大会 3. QCサークル活動とは 4. QC的ものの見方・考え方 5. サークルリーダーとは	
	休憩	10:45~10:55
	(2) 講義 6. QCサークル会合 7. 問題解決の4つの型 8. 問題と課題について 9. 問題解決型QCストーリー	10:55~12:10
	昼食休憩	12:10~13:00
	(3) GD 問題解決事例演習 (積み込みゲーム)	13:00~15:30
	(4) GD 発表	15:30~16:30
6	アンケート記入	16:30~16:40
7	修了書授与	16:40~16:50
8	閉会挨拶	16:50~17:00

・参加企業様 14社 46名受講

・講師紹介

植木一仁 先生

(トヨタ自動車東日本(株) 人材開発部 技能育成室)

(QCサークル本部認定講師/QCサークル本部認定指導員)

1980年関東自動車(株)入社(横須賀工場)約30年現場でキャリアを積み、2011年より、人材育成の業務に従事。

自社の人材育成にとどまらず、地域貢献のためと幅広く人材育成にご尽力を頂いてます。



座学資料抜粋

第339回 QCサークルリーダー研修会

問題解決活動の進め方

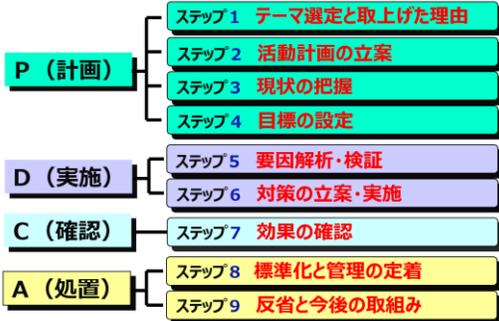
★★業務と一体化した活動を進めるために★★

【QCサークル宮城地区スローガン】
QCサークル活動を通じて、賛助会員会社同士の交流を強化し
仲間の輪を広げよう！！



2025年6月20日 QCサークル宮城地区

1. 問題解決の手順



(目標の設定)

Point

目標、対象を明確にする。

- ・目標の3要素
- ・目標の挑戦度
- ・評価期間 (N数) の妥当性

この3要素は、必ず入れる

手順7 (C) 効果の確認

1. 有形効果を確認する

1) 現状把握時と同じ尺度で比較する



【マッチ棒クイズ2】

頭の体操

秘密

マッチ棒でできた『10』から
しなさい



【漢字クイズ】

頭の体操

秘密

を追加して
思いついた漢字を記入
してください

秘密

座学風景



- ・ QC活動の歴史の説明から始まり、QC的ものの見方・考え方を学び、問題解決型QCストーリーの一連の流れを学びました。
- ・ 問題解決型ストーリーのステップ1～9にそって、事例をいれながら受講いただきました。

一息合間に頭の体操もやったり・・・

お知らせ <宮城地区HP>

<https://qc-members.jp/tohoku/miyagi>

実技演習抜粋

問題解決事例演習

99

【目的】

- ・QCサークル活動の楽しさと大切さを理解する
→ 改善の意味、創意工夫を引き出す大切さ、全員参加や事実・データの重要性 等を理解

【4つを体験】

- ①QCストーリー ②データの取り方 ③活用の仕方 + QCサークル活動の楽しさ

【テーマ】

おはじきゲーム積み込み時間向上プロジェクト

【内容】

各自が積み込みした時間や動作を元にグループ毎に現状把握・要因解析・対策を行い、作業時間向上を図る

【進め方】

- ・役割分担：リーダー、書記、計測係、タイムキーパー、発表者、質問者
- ・ステップ1：第1回 積み込み時間計測
- ・ステップ2：現状把握、目標設定、
- ・ステップ3：要因解析
- ・ステップ4：対策案の検討
- ・ステップ5：第2回 対策後積み込み
- ・ステップ6：効果の確認と反省 + 発表準備
- ・ステップ7：発表と質疑応答



【体験学習の手順】

他の人は積み込み方を要確認

101

ステップ1：第1回積み込み開始

- ①グループ単位で一人ずつ積み込む（練習はしない！）
- ②計測係は積み込み時間を計測し、書記へ伝える
- ③書記は、個人毎に計測係が計測した値を記録する

ステップ1：積み込み開始



ステップ2：現状把握・目標設定

- ①結果を事実に基づいて整理し、目標値を決める
(目標値：グループ平均値)

ステップ3：要因解析

- ①特性要因図(簡易版)を使って道具や積み込み方等から積み込みに時間が掛かる要因(原因)を追究する

ステップ2~4



ステップ4：対策立案・対策

- ①「目標時間内で積み込む」について、要因解析の結果から対策を立案し、対策する

G D時間割表

108

時間	13:00 ~ 13:10	13:10 ~ 13:20	13:20 ~ 13:40	13:40 ~ 13:50	13:50 ~ 14:20	14:20 ~ 14:55	14:55 ~ 15:15	15:15 ~ 15:30	15:30 ~ 16:30	
G D 説明										
内容	G D 説明	自己紹介 (アイスブレイク)	役割分担	ステップ1：第1回積み込み	ステップ2：現状把握・目標設定	ステップ3：要因解析	ステップ4：対策案の検討	ステップ5：第2回積み込み	ステップ6：効果の確認と反省まとめ	ステップ7：発表
	10分	10分	20分	10分	30分	35分	20分	15分	60分	

グループ発表 15:30 ~ 16:30 (60分)

108

(発表：5分、質疑：2分、入替え：1分)

発表グループ	質問グループ
A	D
B	E
C	F
D	G
E	A
F	B
G	C



グループ討議風景



第1回積み込み開始



要因解析中

改善効果の確認中



お知らせ <宮城地区HP>

96

<https://qc-members.jp/tohoku/miyagi>

• 実技演習成果発表



全員にQCC課題達成活動の進め方終了証授与



- 最初は、重い雰囲気でしたがグループ討議が進む中で徐々に緊張もほぐれどのグループも笑いあいのワイガヤを行ってりました。
- サークル内で役割を決めて、進めていただきました。質問者も決めて、皆の前で分かりやすく説明する。疑問に思ったことを質問することも経験しました。

No.	企業名
1	株式会社新幹線リフテクノロジー
2	株式会社 東北イノアック
3	東洋刃物株式会社
4	迫リコー株式会社
5	株式会社アステム
6	トヨタバッテリー株式会社
7	航空自衛隊松島基地
8	リコーインダストリー株式会社
9	エトリア株式会社
10	トヨタ自動車東日本株式会社
11	東北計器工業株式会社
12	理研食品株式会社
13	NECプラットフォームズ株式会社
14	ラサ工業株式会社三本木工場

参加人数
46名

たくさんの方の研修会参加ありがとうございました！！

・参加者アンケート回答抜粋

感想

こういう機会がないと他社の人と交流することがないので色々な意見を聞くことができ、良い経験になりました。

最初は、できる気がしなかったがメンバーで案を出し合うことで驚くほど早いタイムを出すことができたので大勢で案を出し合う事の大切さを知ることが出来、とても良い経験が出来ました。

今回の研修で習得したスキルを自身だけではなく、職場に持ち込み、周りの人達ともコミュニケーションをとって、より良い職場づくりに励んでいきたいと思えます。

全員で参加することの意義が体験でき、更には今日初めて会った方々とここまで楽しく活動することが出来た事、本当に全てにおいて良い経験になりました。これを持ち帰り積極的にQCC活動に取り組んでいきたいと思えます。

会社に帰った後も会社の人や後輩に教え、ぜひ研修会に参加した方が良いと宣伝したいと思えます。

ご意見・要望

問題解決と課題達成の違いをもう少し、知りたかったのでまた機会があれば受講したい。

QC7つ道具について、具体的な使い方をもっと知りたかったです。

宮城地区運営体制

- 宮城地区長 庄司 勝 リコーインダストリー (株)
- 副地区長 安達 康広 トヨタ自動車東日本 (株)
- 顧問 我妻 信義 元東北リコー (株)
- 幹事長 平間 勝美 リコーインダストリー (株)
- 副幹事長 工藤 聡 トヨタ自動車東日本 (株)
- 幹事 荒若 和也 リコーインダストリー (株)
- 幹事 戸板 秀史 リコーインダストリー (株)
- 幹事 植木 一仁 トヨタ自動車東日本 (株)
- 幹事 水口 雅人 トヨタ自動車東日本 (株)
- 幹事 渡辺 策朗 元 (株) NTTドコモ 東北支社
- 事務局 (幹事) 星 陽子 リコーインダストリー (株)
- 副事務局 (幹事) 五十嵐 美喜 トヨタ自動車東日本 (株)
- 相談役 庄子 保夫 元 (株) NTT-ME

25年度新体制で宮城地区を牽引していきます。
今後とも宮城地区の活性化・QCCの輪を広げていきます。
引き続き、QCC宮城地区の運営にご理解とご協力をお願いします。



- 第339回
- リーダー研修会 photo
- 2025年06月20日







