



# 第343回 QCサークル福島地区ビギナー研修会

## <ビギナー研修会の目的と狙い>

目的:職場の仲間と共に改善でき、企業に貢献できる人材の育成

狙い:基本理念を理解し、QC手法の使い方を学びサークル活動を体感する

1.日時:2025年12月12日(金) 9:20~16:30

2.会場:郡山市労働福祉会館 中ホール

3.講師

QCサークル福島地区 幹事長



鈴木 和弘(株)デンソー福島)

QCサークル福島地区 幹事



遠藤 大亮(株)デンソー福島)

## <参加企業様と人数>

受講者:6企業様 27名

見学者:2企業様 3名

幹事:7名 合計37名

【受講】・ジーエルサイエンス(株)様 ・信越石英(株) 郡山工場様  
・(福)郡山清和救護園様 ・(株)ミツバ 福島工場様  
・日産自動車(株) いわき工場様 ・(株)デンソー福島様

【見学】・(福)郡山清和救護園様 ・(株)マルト様

## 4.研修内容

### ・当日のアジェンダ

【午前：講義(座学)メイン】

No.	プログラム	時間割
1	受付	9:05～ 9:20
2	オリエンテーション	9:20～ 9:30
3	開会挨拶	9:30～ 9:35
4	講師・幹事紹介	9:35～ 9:40
5	講義 QCサークル活動の基本理念と活動の進め方 ・QCサークルとは ・QCサークルは何のためにやるのか ・QCサークルがもたらす効果 ・QCサークル活動を支える組織 ・QCストーリーについて ・問題解決型QCストーリーの説明	9:40～ 10:25
	休憩	10:25～ 10:30
6	講義 QC手法 ・QC手法とは ・QC7つ道具 ・新QC7つ道具	10:30～ 11:15
7	グループディスカッション QCサークル活動の実践(講義) ・問題解決型QCストーリー事例紹介	11:15～ 11:30
8	グループディスカッション事前準備 ・自己紹介、役割決め	11:30～ 11:45
	昼食	11:45～ 12:35

【午後：グループディスカッション(実技)メイン】

No.	プログラム	時間割
	グループディスカッション(個人演習) ・おへそ飛行機作成 ・不良内容の層別	12:35～ 13:05
9	グループディスカッション(グループ演習) ・チェックシートまとめ ・パレート図の作成 ・特性要因図の作成 ・対策案出しシートの作成 ・発表 ※休憩は各グループ単位で対応	13:05～ 16:05
10	アンケート協力をお願い説明	16:05～ 16:10
11	修了証授与	16:10～ 16:20
12	閉会挨拶	16:20～ 16:25
13	写真撮影	16:25～ 16:30

基本的な知識を座学にて学び、実技で理解を深めるカリキュラム

# 4.研修内容

## ・講義(座学)

### 【QCサークル活動の基本理念と活動の進め方資料抜粋】

#### 第一章QCサークル活動の基本理念

##### 1-1. QCサークル活動とは

①QCとは  
QCとは「Quality Control」の略で品質管理です  
今や製造業だけでなくITやサービス業でも取り組んでいる活動です。

②QCサークルとは  
第一線の職場で働く人々が継続的に製品・サービス・仕事  
管理・改善を行う小グループである。

**この小グループは、**  
運営を自主的に行いQCの考え方・手法などを活用し  
自己啓発・相互啓発をはかり活動を進めるグループ。

すなわち・・・  
**新入社員から社長までが全員参加**

#### 1-3. サークルのメリット

個人へのメリット  
・知識・技術の向上  
・コミュニケーション力の向上  
・問題解決能力の向上  
・自己啓発・相互啓発  
・チームワークの向上  
・モチベーションの向上  
・ストレスの軽減  
・仕事のやりがい  
・人間関係の改善  
・生活の質の向上

組織へのメリット  
・品質の向上  
・生産性の向上  
・コストの削減  
・顧客満足度の向上  
・従業員のモチベーション向上  
・チームワークの向上  
・問題解決能力の向上  
・自己啓発・相互啓発  
・コミュニケーション力の向上  
・知識・技術の向上  
・ストレスの軽減  
・仕事のやりがい  
・人間関係の改善  
・生活の質の向上

## 【QC手法資料抜粋】

### 第一章QC手法とは

#### 1-1 QC手法とは

##### (1) QC手法とは

「QC手法」とは、「品質管理活動において問題を発見し、情報を整理、発掘、要因を解析対策・改善を行なって、問題の定着を図っていくための手法」です。

##### (2) 正しいデータを取る

QC手法を使う上で「正しいデータを取る」ということが重要となります。

「事実に基づく」を具体化するためにデータで判断する

データにより判断するのがよい。

データをとってこれを解析してみると、従来の勘だけでは

気がつかなかった状態や原因が発見されたり、経験的に

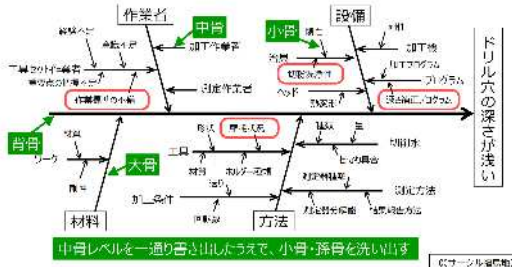
「そうではなからうか」と思っていたことが明らかになったりします。



#### 2-3 Q7手法について

##### 特性要因図の作り方①

中骨、小骨、孫骨を記入する。要因に漏れがないかチェックする  
重要と思われる要因(主要因)に印をつける。



## 【問題解決型QCストーリー事例紹介資料抜粋】

#### 1.問題解決型QCストーリー事例紹介

★問題を見つけた対策案を導き出すまでの、QCサークル活動の進め方を紹介  
<QCサークル活動の進め方>

- Step1.みんなの意見を聞く(データ収集)
- Step2.集まった意見を分析し取組むテーマを選定
- Step3.現状把握
- Step4.目標を決める
- Step5.活動計画を立てる
- Step6.要因の追求
- Step7.真因調査と対策決め
- Step8.対策の実施
- Step9.効果の確認
- Step10.標準化と管理の定着(維持)
- Step11.活動のまとめ

本日はStep1～7までを事例で紹介  
テーマ:学校での椅子事例  
教室を整理・整備された状態にしよう

#### 1.事例紹介

<お題:学校生活での困りごと>

##### STEP3:現状把握(現地・現物・現象(3現)で確認)

風景から見た問題点

- ①机がバラバラ
- ②イスがはみ出している
- ③掃除道具が出しっぱなし
- ④私物が棚に置いてある
- ⑤扉が開けっ放し

現地・現物・現象(3現)で確認する事で  
どんな問題があるのか見えてくる

## 【研修風景】



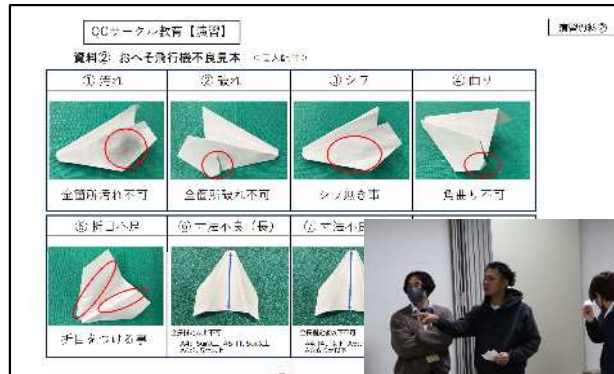
QCサークルとは何か?という根っこの部分から  
受講者全員で勉強しました。真剣な眼差しで知識を  
吸収しようと、皆さんとても頑張ってくださいました



## 4.研修内容

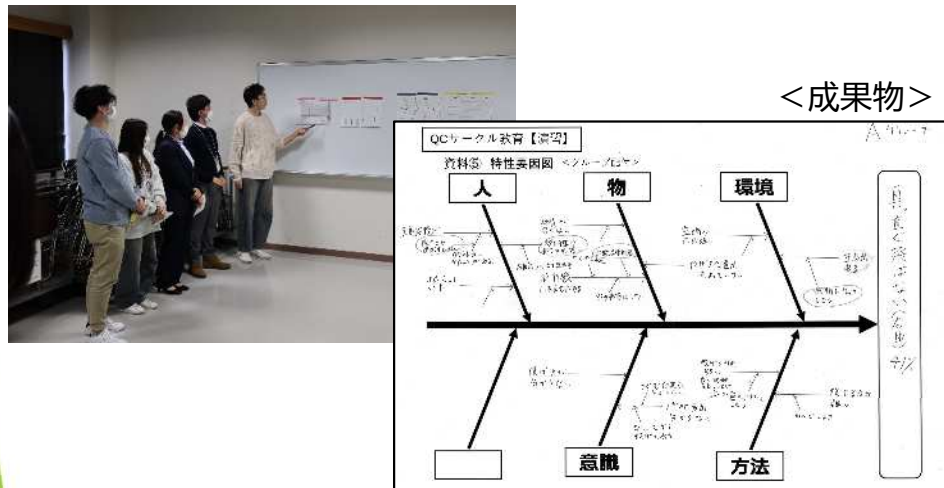
### ・グループディスカッション(実技)

#### 【個人演習風景】



各個人で紙ヒコーキを折り、実際に飛ばしました  
\* 飛び方のクセや外観不良を層別し、個人としての課題を出しました

#### 【発表風景】



グループで作成した成果物を発表し、各グループと共有！  
視点が異なる意見もあり良い刺激になりました

#### 【グループ演習風景】



個人の課題を持ち寄り、各グループで打ち取る課題を決め  
皆で特性要因図、パレート図を作成し分析しました

#### 【受講者皆様から頂いた研修会の感想＆記念撮影】

##### ＜受講者の感想＞

- ・意見を出し合うのは難しいが、難しいからこそやりがいがある。
- ・QCの基本なところから知ることができてとても勉強になった。
- ・経験者と未経験者が分かるような明示をした方が良い。
- ・冬だと道路の凍結が危険。開催時期を検討してほしい等々



初めてのビギナー研修会は大成功！頂いたご意見を基に今後もレベルアップを図ります