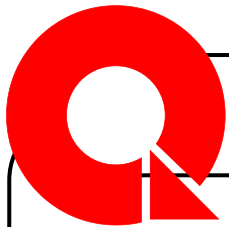




QCサークル宮城地区主催
第347回

リーダー研修会実施完了レポート



26年度宮城地区 スローガン

★★★もっと面白く、もっと仲間を増やして、
みんなで楽しく成長しよう!★★★

開催日：2026.06.26
QCサークル宮城地区

・当日のアジェンダ

第347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. 2026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 12社 50名受講

・講師紹介

水口 雅人 先生

(トヨタ自動車東日本(株) 人材開発部 人材開発室)

(QCサークル本部認定講師/QCサークル本部認定指導員)

1993年関東自動車(株)入社(東富士工場)約30年現場でキャリアを積み、2023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。

QCC宮城地区として、研修会講師として、初登壇となります。



安達副地区長のご挨拶で研修会スタート

座学資料抜粋

QCサークル宮城地区

第347回 QCサークルリーダー研修会

問題解決活動の進め方



企業・職場・働く人の6大任務

周りから望まれる事：Q・C・D・S・M・E
(関与：お客様・上司・後工程・周辺住民等)

- Quality：品質向上
- Cost：コスト低減
- Delivery：納期・量
- Safety：安全性向上
- Moral：モラル・士気
- Environment：環境保全

要望に答えない
まあと出来てく
か大丈夫

結果
・稼働連携希薄 ⇒ 負荷集中 ⇒ モハ→ジョン低下・災害発生
・受注減 ⇒ 利益減 ⇒ 設備投資・給与減 ⇒ 人員整理

そこで……

要望に応える為に
誰かがやるのではなく
QCサークル活動
を 皆でやる!!



* 仕事が増えるのではなく、やり方を変える

信頼・安全・安心・ムダの排除・働き易さ

QC的ものの見方、考え方



1. 4つの型の活動内容

問題解決型/課題達成型
/施策実行型/未然防止型とは？

	問題解決型	課題達成型	施策実行型	未然防止型
問題内容	あるべき姿に近づける	ありたい姿に近づける	対策優先	問題発生防止
活動内容	原因追究 悪さを追究する活動	課題追究 良さを追究する活動	対策が見えてくるなら 先ず対策を	起こりそうな問題に対して 事前に手を打つ

お客様に満足して頂く為に



味を追求！いつも同じ美味しさ お客様満足度向上

行列の出来る人気店

お客様に満足頂ける

品質を一人一人が維持・管理していく！

QCとQCサークル活動 まとめ

QC = 品質管理
Quality Control

“品質”には
性質・性能・満足度・お客様のニーズ
等の様々な種類があり、それらを
維持・管理する

QCサークル活動
様々な“品質”を維持・管理
更に絶え間ない改善での向上が必須

品質の維持・管理・向上を行う為に 一人ひとりの
意識向上 能力向上 仲間を広げる

人材育成活動

(現状の把握)

Point 1

問題の特徴を掴む (大きさ、対象、出方)
⇒ 目標、要因解析に活用

1. 生データの収集
⇒ 取り上げたテーマについて
事実を集める

2. 層別
⇒ その事実をあらゆる
角度からチェックする

3. 問題を層別した後、
取り組み問題を決定 ⇒ “混雑する”ことが問題

座学風景



今回は、問題解決型ストーリーの研修会です。

初登壇とは、思えないほど慣れた感じで水口先生の研修会が始まりました。

いつものごとく、スタート段階は、皆、緊張気味です。

中々、講師の問いかけに反応してくれません。

……が徐々に回答をくれる方が多くなってきました。

頭の柔軟体操（マッチ棒・一筆書き）をしながら、多方面から考える訓練もまじえながら… ～面白いです～

・実技演習抜粋

<GD>

問題解決事例演習

(おはじ積み込みゲーム)

問題解決事例演習

【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】

各自が積み込んだ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

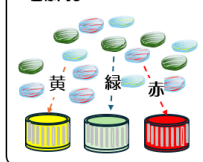
【進め方】

- ・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 積み込み時間計画
- ・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



【積み込み方】

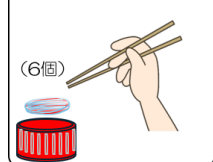
①積み込むおはじとキャップの色は同じ



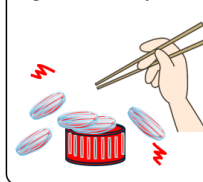
②箸でおはじを掴み積み込む
(1個ずつ積み込む)



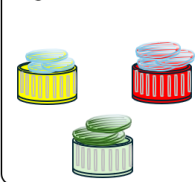
③ 1つのキャップに6個積み込む
(6個)



④崩れた所からやり直し！



⑤ 3つ完成させて完成



※3分でギブアップとする

【体験学習の手順】

他の人は積み込み方等を確認

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)を追う



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

【体験学習の手順】

ステップ5：第2回 対策後積み込みの実施

- ①グループ毎に一人ずつ対策方法で積み込む
- ②グループの計測係は積み込み時間を計測し、書記へ伝える
- ③書記は、計測係が計測した値を記録する
- ④グループの結果としては、平均時間を記録



ステップ6：効果の確認と反省まとめ + 発表準備

- ①1回目(グループ平均値)と2回目の積み込みの結果を棒グラフで表わす
- ②活動を振り返って感想をまとめる



ステップ7：発表

- ①発表者は、現状から改善過程のまとめやワイガヤで実施した事例演習に対する振り返りを発表する
- ②他グループからの質疑(一問一答で簡潔に)



グループ討議風景

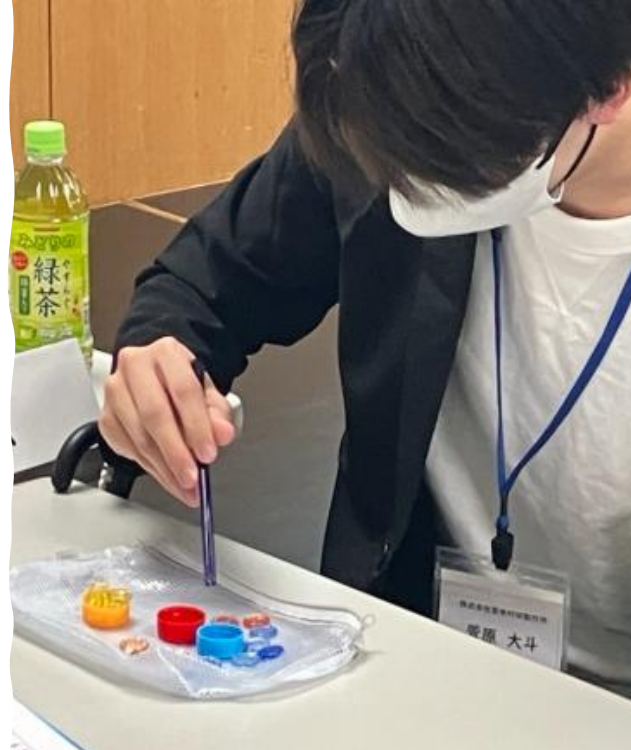


漢字の書き取りから一気に和やかに！！
一人の答えた数がグループで討議すると数倍に！！
いよいよGDの開始です。
積み上げ開始したが思い通りにいかず、大苦戦。
午前の沈黙が嘘のように盛り上がっています。

◆第1回積み上げ開始！！

ほとんどの方が時間切れ180秒で悪戦苦闘！！
みんなに見られて、手の震えがとまりません。

こんなの時間内に出来る人いるの？の疑問の声。
手は、振るえるは、おはじきは、滑りまくるは、
面白おかしく、和やかにスタートしました。





◆対策の立案・対策効果の確認中

どのグループも活発に意見を出しておりました。
時折、笑いあり楽しく意見出しをしています！

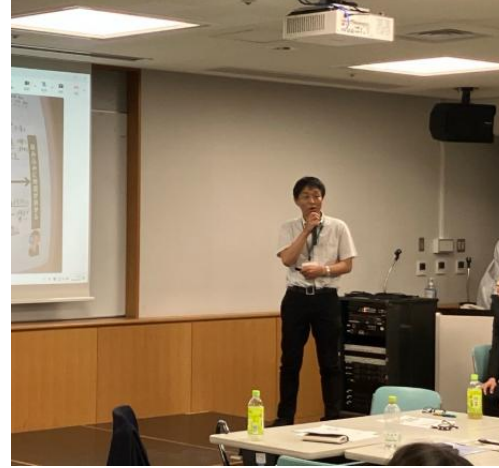
どのグループも大幅な工数削減に驚きの声！！



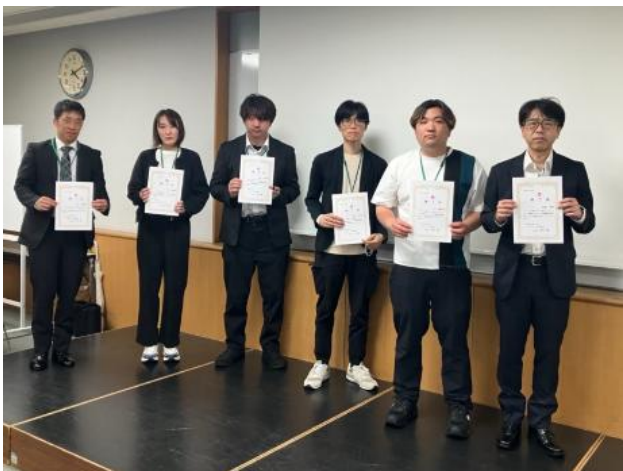
対策後の写真は、今後の研修会のため、詳細の
写真掲示は、控えました。（ご了承ください）

あっという間に時間がたち、成果報告GD発表準備
です。





◆効果の確認とまとめ各グループ発表
各グループ成果発表をしていただきました。
どのグループも大幅な工数削減で自分たちで決めた目標を達成しています。
分かり易い説明の仕方、工夫した点を簡潔に報告頂きました。
各グループからの質問者も決めて、疑問点を質問します。
質問も答えられなければ、チームで答えます。
わずかな時間でチーム力が向上しています。



◆最後に修了証授与です。
秋元副幹事長の閉会あいさつで研修会終了。
大変、お疲れさまでした！！

第347回リーダー研修会参加企業一覧

No.	企業名
1	株式会社新幹線リフテクノロジー
2	東洋刃物株式会社
3	迫リコー株式会社
4	航空自衛隊松島基地
5	理研食品株式会社
6	ヘキサコア株式会社
7	トヨタ自動車東日本株式会社
8	株式会社登米村田製作所
9	リコーインダストリー株式会社
10	エトリアマニュファクチャリングジャパン株式会社
11	ステアリテール株式会社
12	仙台小林製薬株式会社

**参加人数
50名**

26年度1回目の研修会で12社の参加を頂きました。ありがとうございました。
更に参加企業数を増やすため、QCC宮城地区としても力を入れていきたいと思ひます。

・参加者アンケート回答抜粋

感想

自分1人だと思いつかないような意見がたくさん聞けてとても勉強になった。講師の水口さんの進行がスムーズで教え方もとてもわかりやすかった。

プロジェクトを任されることもあり、リーダーとしてどのようにメンバーをまとめていくか悩んでいたのですが、今回の研修を通して改善活動の進め方や全体のまとめ方、良いリーダーとは何かを知ることが出来ました。グループディスカッションにおいても、初対面の方々と意見を出し合い成功体験を作ることが出来たのはとても良い経験であったと感じます。

QCサークルに参加するのは初めてだったので、講義でQCサークル活動やサークルリーダー、QC的なものの見方を学べて役に立った。GDでは、問題解決の際に、要因分析や対策案に関していろんな意見を出せるグループの雰囲気がとても大切だと感じた。また、対策方法を全員で実証してみて、その良し悪しを評価することも大事だと感じた。

今回参加させていただいてグループワークの楽しさを改めて実感できました。意見の出し合いやそれに対するディスカッション等を楽しくでき、活用できることをたくさん知ることが出来ました

単独では難しいことでもチームを組むと飛躍的に改善される結果が目に見えて実感でき、自身のスキルアップにつながりました。

ご意見・要望

ほかの方のいろいろな意見が聞けて良かったです。今日体験した事を持ち帰りQC活動が活発に出来るようにしたいです

みんなで楽しみながら体験できました。勉強になりました。

とても勉強になりました。
会社に戻って今日学んだことを活かして行きたいです

宮城地区運営体制 赤字変更点

- 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 **秋元 和哉** 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 **菊地 隆** 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 策郎 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）
- サポート幹事 **香川 敏弘** 株式会社仙台村田製作所
- サポート幹事 **高橋 真理子** 株式会社登米村田製作所

26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。