

発表No.

テーマ

103

# 出前授業のCS向上 ～ 楽しく学べる場を目指して ～

会社・事業所名(フリガナ)

トヨタ自動車東日本株式会社

発表者名(フリガナ)

繁田 祐介



### 小学5年生を対象とした出前授業で、 如何に楽しく学んで頂くかを グループ間の枠を超えた QCC活動で効果を挙げた事例です。

## 出前授業のCS向上

～ 楽しく学べる場を目指して ～



トヨタ自動車東日本株式会社  
総務部 総合センター管理室  
スマイルサークル

発表者: 繁田  
補助者: 仲川

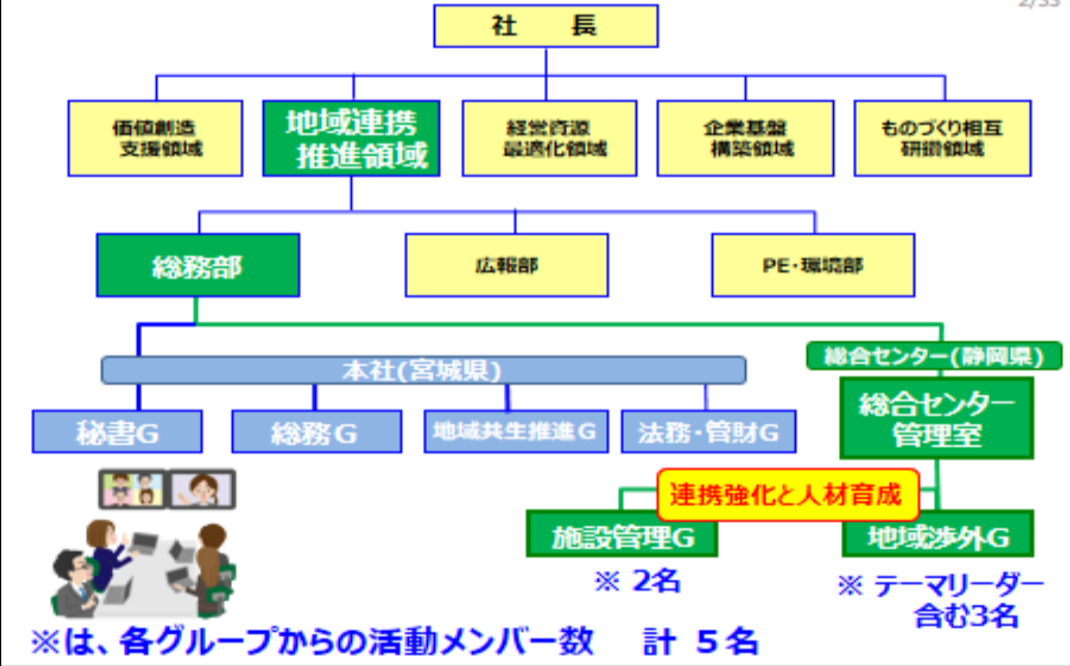


はじめに会社概要を説明致します。

弊社はトヨタグループの一翼を担う企業として本社を宮城県大衡村に置き東北を拠点とする各工場ではトヨタのコンパクトカーをはじめエンジンなどの精密部品を生産しています。

東富士地区では、一昨年12月に閉所された東富士工場跡地が、今話題のウーヴンシティに生まれ変わります。そして、私達のサークルが所属する、東富士総合センターと須山工場があります。

### 【職場紹介】



職場紹介です

総務部は、地域連携推進領域に属しており宮城県の本社と 静岡県の総合センターを拠点としており、今回は 総合センターで横連携強化と人材育成を目的に二つの職場からメンバーを選抜して合同サークルを結成しました。

### 【職場紹介】



総務部は、社内業務はもとより

各地域との窓口を含む 多岐に渡る業務を担当しています

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式	
	スマイル☺サークル (スマイルサークル)		PC	
本部登録番号	240 - 626	サークル結成年月	2022年 8月	
メンバー構成	5名	会合は就業時間	内・外・両方	
平均年齢	54.8歳	月あたりの会合回数	5回	
テーマ暦	本テーマで1件目 社外発表1件目	1回あたりの会合時間	1.5時間	
本テーマの活動期間	2022年9月～2023年1月	本テーマの会合回数	30回	
発表者の所属	総務部 総合センター管理室	勤続	27年	



1. テーマ選定と取り上げ理由 4/33

上位方針：グループの枠組みを超えてつなげる諸活動の推進

佐藤室長の想い  
 ・従来のやり方に拘らず、新しい視点で改善を進める  
 ・混成チームでお互いの仕事を理解し、活動推進してほしい

〔マトリクス図によるテーマ選定〕 凡例 ○：5点 ○：3点 △：1点 ×：0点

評価項目	必要性					サークルの実力		総合評価	順位
	期待効果	緊急性	お客様目線	実現性	部方針	困り具合	活動期間		
設備点検業務の工数低減	○	○	○	○	○	○	△	23	2
社有車の夏冬タイヤ交換時の運搬作業効率化	○	○	○	○	△	○	○	21	
<b>出前授業のCS向上</b>	○	○	○	○	○	○	○	27	1
排水設備の見直しによる経費低減	△	○	○	○	○	○	△	17	

今回の活動は、『出前授業のCS向上』  
 ～楽しく学べる場を目指して～に決定！

\* Customer Satisfaction : 顧客満足度

取り上げた理由として

上位方針に沿ったかたちで困り事を両職場のメンバーから挙げてもらいマトリクス図で評価した結果、出前授業のCS向上に決めました

誰にでも説明できる・現状を洗い出す中で、問題点を見つける為に物と情報の流れ図作成 6/33

未経験者からの質問が抜け漏れや不安の気付きにつながった

不安な項目がいっぱい！

以前、手伝ってくれた人にも不安項目をヒアリング

不安項目	件数
質問に答えられる？	3
時間内に収まる？	2
講師のレベル差	1
苦手意識	1
運搬時の安全性	3
運搬量が多い	1
教材 教育アイテム不足	3
運営 学校との調整遅延	2

43.8% 25.0% 18.8% 12.4%

講師役 教材運搬 教材内容 運営面

〔出前授業 不安項目 パレート図〕

まずは、担当者を増やすために、誰にでも説明できるよう現状を整理。物と情報のながれ図で 関係者・対応タイミング・対応内容等を素人目線でのワイガヤを含めて作成  
 更に、授業を手伝ってくれた人からもヒアリング上がった不安な事をパレート図で整理・優先順位付けをしたところ、やはり、未経験で講師役を行う際、質問に答えられるか 等の講師役に関する不安が7件と TOPでした

目標値の設定 8/33

今回は、目標値の根拠がハッキリしないね

運営側の不安が減るとお客様の満足度が上がる事が関連付け出来ればネ...

今は、小学校からのお礼の手紙しか比較するものが無いね

お礼の手紙で満足度を計るのは違うし目標値にも出来ないネ

運営側に不安があれば、お客様の満足につながらない 先ずは、第一歩踏み出そう！

目標値の設定では、今回元となるデータが学校からのお礼のお手紙しか無くメンバーからも お礼の手紙をお客様の満足度と捉えるのは違うネ 等の声があり、比較検討するデータが無いので、お客様が望むであろう事に対して 運営側の不安を減らせば、お客様の満足につながる と考え 先ずは第一歩として不安を半減という数字を設定しました

2. 現状把握 5/33

<出前授業とは> 東富士工場閉鎖に伴い工場見学の後継としての 地域貢献活動  
 ・内容：小学5年生の社会科授業の補足として依頼を受けた 学校を訪問して自動車製造について授業を行う

◆ 2021年度 目標・実績 (出前授業 元年)  
 ・目標：40校 (部方針)  
 ・実績：28校 但し、授業数は54回 (45分授業/クラス)

<2021年度の活動内容>  
 ・講師担当：芹澤と繁田の2名  
 ・教育内容：製造ビデオ視聴 ⇒ 保護具説明 ⇒ 保護具と工具実物に触れる ⇒ 質疑対応

担当 2名

<振り返りと想い>  
 ・子供達にもっと楽しく体験型も含めて自動車製造について学んでもらいたい  
 ・2022年度の目標 4市3町 67校 に向けて担当増員と内容見直しをしたい！ (2022年度目標値は、部方針)

出前授業とは、東富士工場閉鎖に伴い工場見学に替わる 地域貢献活動として、小学校に教材を持参して自動車製造について授業を行う活動です  
 2021年度は、目標40校 に対して 28校でしたが、授業数は54回を実施しました 内容としては、講師役2名で製造ビデオ視聴や保護具・工具の触手 質疑応答で終了です  
 振り返りと想いとして 子供達にもっと楽しく 体験型も含めて学んでもらいたい また、2022年度の部方針からもこの活動を更に広げる という事で 担当者の増員や授業内容の見直しを 図りたい というのが現状です

3. 目標・計画 活動スローガン 7/33

目指せ記憶に残る出前授業！

何を	いつまでに	どうする
出前授業における不安件数	2023年1月末	不安件数を半減 16件 ⇒ 8件

活動計画・実績 ガントチャート 計画 → 実績 →

ステップ	テーマリーダー：繁田					
	ステップリーダー (サブリーダー)	9月	10月	11月	12月	1月
テーマ選定	繁田 (仲川)	→				
目標設定	繁田 (加藤)	→				
活動計画	仲川 (勝又)	→	→			
現状調査	東 (繁田)	→	→	→		
要因解析	繁田 (加藤)	→	→	→	→	
対策立案・実施	加藤 (東)	→	→	→	→	→
効果確認	勝又 (仲川)	→	→	→	→	→
標準化と歯止め	仲川 (繁田)	→	→	→	→	→

目標と計画です

出前授業における不安件数 を 2023年1月 末までに 半減の8件にするとし、活動スローガンを「目指せ記憶に残る出前授業」とし ステップ毎にリーダーとサブリーダーを設定して活動に入りました

〔特性要因図による要因解析〕 活動目的の一つ：特性要因図をマスターする 9/33

出前授業に不安がある

重要要因と仮定

- ① 教育アイテムが少ない(お客様用)
- ② 備品運搬が多い
- ③ 講師に経験が必要

TQM推進室から特性要因図の振り返り教育を受け 皆でワイガヤ要因解析を行い 多くの要因の中から 3点を重要要因と仮定して検証に入りました



10/33

重要要因の検証 ①教育アイテムが少ない (お客様用)

◆ビデオ (視聴) ◆作業者の服装 (触手・着用) ◆使用工具 (触手)

リアルさ

実際の工場見学のように車ができるまで (ライン作業) について上手に伝わっていない

きっと、タクトタイム (決められた時間) で作業が行われている事が理解できていない?

車づくりの流れは理解できても、実際のライン作業やポカヨケがどのようなものなのか? が理解できない (分からない)

検証1 教育アイテムが少ない

これら3つの教育アイテムで出前授業元年は実施しましたが工場見学でリアルに感じてもらえていた

決められた時間内で作業を完結する事やポカヨケ等のライン作業のリアルが分かってもらえないという事で重要要因と確定しました

11/33

重要要因の検証 ②備品運搬が多い

◆運搬の様子

学校駐車場から⇒校舎へ運搬

下履きから上履きへ

階段で1F⇒4Fに運搬

体験後の後片付けと撤収

階段で4F⇒1F荷の運搬

車への荷出し入れ (女性にはキツイ!)

安全に効率よく運搬できていない

検証2、備品運搬が多い。

学校駐車場から、校舎へ運搬⇒下履きから、上履きへの履き替え⇒階段で1階から、4階へ運搬⇒体験後の片付けと撤収⇒階段で4Fから、1Fへ運搬⇒最後に、車へ荷の積み込み。

これらを出前授業元年は、2名で実施していた為、効率的に出来ておらず、また、運搬中のヒヤリもあり、重要要因と確定しました。

12/33

重要要因の検証 ③講師に経験が必要

◆質問集 (生徒からの質問時に回答)

＜東富士工場の工場見学担当者から継承＞

◆質問集 (生徒からの質問時に回答)

＜本社・大衛工場から横展＞

あの人に質問しても分からないらしいよ!

分からない事を聞かれないか不安

小学生への接し方が不安

質問集はあるけど、経験や知識がないと、なかなか答えられない

検証3 講師に経験が必要

工場見学で使っていた質問集や他拠点の質問集も横展しましたが手伝ってもらった事のある人からも経験が無いと答えるのが難しいや接し方が不安との声もあり重要要因と確定しました

13/33

系統図+マトリクス図による対策立案

10点以上を採用

効果	実現性	コスト	評価	採用
○	△	△	7	
○	○	○	11	採
○	△	△	7	
○	○	△	9	
○	△	△	7	
○	△	○	9	
○	○	○	11	採
○	△	△	7	
○	○	○	13	採
○	○	○	15	採
○	△	○	7	
○	○	○	11	採
○	△	○	9	

今後、優先順位をつけて計画的に改善していく

出前授業の不安を無くすを基本目的にみんなで系統図とマトリクス図法を使って対策の立案を行い5つの対策案を実施する事にしました

14/33

備品運搬道具・方法の改善

(マトリクス図による順位付け) 凡例 ○:5点 △:3点 ×:1点 ×:0点 25点以上を採用

評価項目	必要性				サークルの実力		総合評価	順位
	期待効果	緊急性	お客様目線	費用	安全性	改善能力		
運搬方法候補								
収納BOXの持ち手をくり抜き、持ちやすくする	○	○	○	○	○	○	27	2
収納BOX収納荷を男性、女性用に区分け (男性:20kg未満、女性:12kg未満)	○	○	○	○	△	○	27	2
収納BOXに重量を明示し、担当分け	○	△	△	○	○	○	21	
20kg以上の荷は二人作業で行う	△	△	×	△	×	○	13	
保護員関係 (軽量物) は、小分けして手掘り運搬	○	○	○	○	△	○	23	
手で持つ運搬から、背負う運搬へ変更	○	○	○	○	○	○	33	1
階段昇降時は、そのようなもので滑らせて運搬	△	△	×	×	×	○	15	
階段昇降時の運搬は、クローラー付き台車を使用	○	△	△	△	×	×	12	
担架の形式で二人作業で運搬	△	△	△	△	△	○	14	
引越し業者形式で運搬ベルト (ショルダー) を使用	△	△	△	△	△	○	13	

対策立案時に備品運搬に関しては、色々意見が上がったので更にワイガヤを行い今回実施する対策を決めました

15/33

【対策実施計画 ガントチャート】

No	対策項目	担当リーダー	11/28~12/2	12/5~12/9	12/12~12/16	12/19~12/23	12/23~12/28	1/9~1/13
1	運搬道具・方法の改善案作成	柴田	●	●				
	メンバーと共有する	加藤	●	●				
	メンバーの意見取り上げ、方向性決定	仲川	●	●				
	メンバーで改良実施	藤又	●	●	●	●	●	●
	出前授業時にトライ実施	東	●	●	●	●	●	●
2	フロアハーネスの見本 (体験版) の制作	東	●	●	●	●	●	●
	子供たちへ何を伝えたいかメンバーで共有	柴田	●	●				
	出前授業時、体験版模型のトライ実施	藤又	●	●	●	●	●	●
	トライ実施後、改良提案と改良実施	東	●	●	●	●	●	●
3	質問集の整備	仲川	●	●	●	●	●	●
	メンバーと共有	加藤	●	●				
	出前授業時にトライ (質問時に検索) 実施	藤又	●	●	●	●	●	●
	トライ実施後、改良提案と改良実施	仲川	●	●	●	●	●	●
4	カリキュラムのパターン化	柴田	●	●	●	●	●	●
	カリキュラムのトライ実施 (アンケート実施含む)	仲川	●	●	●	●	●	●
5	教育体制の整備	仲川	●	●	●	●	●	●
	アイテム作成とOJT実施 (アンケート実施含む)	柴田	●	●	●	●	●	●

実施順を整理しよう

やる事は決まったので各対策を効率的に進められるように実施計画と各対策のリーダーを決めて共有しました



テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**安全第一を考慮し、無理のない運搬へ** 16/33

**改めて作業を確認**

- 荷が肩からスレ落ちるリスク
- 両手が使えない状態 持ちにくい・重い (滑って落下リスク大)
- 足元が見えない (踏み外して転倒、落下リスクあり)

13

改めて運搬作業を確認して安全面での不安を具体的に把握して対策に進む事にしました

テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**【対策1：運搬道具・方法の見直し】** 17/33

**<STEP1> 教材収納BOXのグリップ部改善 (運搬時の安全性向上)**

持ち手部分が浅くてしっかり握れない

グリップ部くり抜くとヤスリ掛け 6箱

加藤さんと勝又さん ポリ製に穴あけで苦戦!

仲川さんもヤスリ掛けお手伝い

孔が開いてない

**持ちやすさは格段に向上!!**  
**But !! 足元が見えない リスクは変わらない**

14

安全対策で 教材収納BOX改善です  
現状、指の第1関節までしかつかめない為、持ち手部分をくり抜いてしっかりと握れるようにしました。  
ポリ製なので、予想外に穴が開けにくく加藤さん・勝又さん・仲川さんが苦戦しながら進めてくれました。これにより、持ちやすさは格段に向上しましたがBOXを持った時に足元が見えないリスクは変わりません

テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**<STEP2> 手で持つ運搬をやめて、背負う運搬へ変更** 18/33

荷物を背負えば足元も見えぬ

両手も空いて階段の手すりも握める

工具類もあるから底がしっかりしていないとネ

前年のトライでNGだった台車を解体してリュックを取り付け

背負った時のバランスや補強で改良4回

背負う事で重さ感が軽減

片手が空いて袋を持てる

足元が見える・手すりを持てる

メンバーのお母様も協力

**背負うだけで4つのメリット**

15

第1ステップで残ったリスクに対してワイガヤを行い単純ですが、荷物を背負うという発想に着目して検討し、前年にトライNGだった台車の一部を解体再利用し、リュックを組み合わせて背負子を作成結果、4つのメリットが生まれました。対策自体は平凡ですが、実現にはバランスや補強等知恵と工夫が必要でした

テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**<STEP3> 背負子数不足のため、収納BOXを有効活用** 19/33

背負子は一つなので残り5箱分をどうするか (10~15kg/箱)

費用をかけてあと5個作成するか (約10千円 x 5個)

6個のBOXは、お払い箱?

皆で悩んでいると突然、仲川さんが箱固定用のバンドを箱の取手に引掛けて担いでいた

BOX固定用フック付きバンド

軽い...

足元視界ヨシ!  
片手空きヨシ!

※背負子1号に工具類をいれて箱は軽くてかさ張る物を入れ

16

遊休品で作った背負子は 一つ 残りの5箱分はどうするか?  
費用5万円を追加して背負子を5個作成するか?  
6個のBOXは、お払い箱か? 検討していると仲川さんが、BOX固定用のフック付きバンドをSTEP1で改善したBOXに引掛けて担いで 軽い と言足元も見て片手も空いた状態で運搬が可能になりました

テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**【対策2：ビデオからは伝わらない“リアルさ”対策】** 20/33

**<STEP1> 実車 1/4 配線体験ボード製作**

① まずはイメージ図作成と必要部品洗出し

実車のワイヤーハーネスを使って触れる模型がいいね

実際にメーター等に端子を繋いで組立を体験してもらおう

\*ワイヤーハーネス:配線の束

② 東さんと勝又さん中心に模型製作開始

部品が足りない

本社地区

開発部門

アドバイザーチームが部品調達に立ち回り各拠点から調達!

17

ビデオからは、伝わらない リアルさ 対策で施設管理グループの東さんから実車のワイヤーハーネスを使ってフロアの配線模型作成案が出て元組立の勝又さんからも『メーターとかもつけて端子の結線も体験してもらえば?』との案も追加  
さっそく、イメージ図と必要部品の洗出しを行い直ぐに手に入る部品とダンブラを使って製作に入りました  
ところが、端子やランプ等の部品が足りなくなりアドバイザーに相談したところ、各拠点のつてを使って必要部品を集めて提供されました。

テーマ選定	現状把握	目標・計画	要因解析	対策立案	対策実施	効果確認	標準化と管理	反省と今後
-------	------	-------	------	------	------	------	--------	-------

**【対策2：ビデオからは伝わらない“リアルさ”対策】** 21/33

他部署の理解によるご協力とメンバーの努力で 完成!!

メーター・ハンドル

時間(タクト)内に6カ所を正しく結線するとランプ点灯ゲーム性も織り込んだ教材

メインハーネス(実物)

拡大したフロア写真

1800mm

900mm

ダンブラ

○:結線 6カ所

二つ折りで持ち運び可能

18

他部署の方のご理解ご協力とメンバーの努力で フロア配線模型が完成時間内に6カ所を正しくつなぐとランプが点灯するという少しゲーム性も織り込んだ教材にしましたまた、二つ折りで持ち運びも楽になりました



テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

22/33

【対策2：ビデオからは伝わらない“リアルさ”対策】

<STEP2> 他部署の小学生の子供が居るママさん達から意見収集

子供が誤ってケガをしそうな部分は無いが、安全面を含めて見て触って体験して、感じた事・気づいた事をヒアリング

結束バンドの切り口が、出っ張らない様に気を使っていたので安心しました

指示書をイメージしたのも必要かもネ

部品の取出しからスタートだとよりリアルですね

そもそも何をどこにつなぐかが分からないですネ

抜けた...

初めての人には“そもそも何をどこにつなぐか”が分からない事が当たり前 ⇒ 配線とつなぐ場所に同じ記号を追加表記

次に他部署の小学生の子供が居るママさん達に集まって頂き実際に触って体験してもらい安全面も含めたヒアリングを実施しました  
 色々な意見を頂き、特に「そもそも何をどこにつなぐかが分からない」と言われた時には、確かにそうだ」と唖然としてしまい早速対策を実施しました  
 安全面での指摘は無かったので、ヒアリング結果を反映させて初号機としました

テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

24/33

【対策3：質問集の整備】

<STEP3> 増員予定の講師にOJT（模擬授業）開催

室員と職制が生徒役で質問集を基にイジワル質問

杉山さん作

これで安心任せて!!

スネ夫役：佐藤室長

ジャイアン役：山田GM

楽しく鍛えられて自信が付きました!

STEP3です  
 バージョンアップした質問集を基に増員予定の講師担当者を対象に室員と職制が生徒役になり、OJTを実施  
 生徒役も、子供に成りきって実のあるOJTになり、講師担当も楽しく自信が付きました

テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

26/33

【対策5：カリキュラムのパターン化】

授業後、生徒・先生からのお手紙を頂戴する

自分達としては、1時限(45分)という壁を取りたい

本当は、もっと丁寧に伝えたい

45分では厳しいネ

車に興味を持って、教科書に載っていない事が聞けた

あくまでも、“お礼”であって本音や満足度イコールではない

悩んでいても変わらないので先生に聞いてみよう!

☆1時限(45分)スケジュール

☆2時限(90分)スケジュール

授業を行うと生徒さん達から手紙を頂きますただこれは、あくまでもお礼であって本音や満足度イコールではないという風に受取り  
 メンバー全員の、もっと丁寧に伝えたいという想いに対し1時限は45分という壁ができましたが、メンバーから悩んでいても変わらないから先生に聞いてみようという事になり

テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

23/33

【対策3：質問集の整備】安心して質問に答えられる

<STEP1> 質問集のバージョンアップ(ノウハウ含む)

解答にベテランのサポートが必要だった質問等を共有

東富士工場版質問集 + ノウハウ = バージョンアップ版

◇車を生産する中で、1番難しいことは？  
 ◇アンドン：工具と人の絵の違いは？  
 ◇車のシンボルマークの由来について？  
 ◇その他、車づくり以外の質問  
 ☆生徒に対するノウハウ等々

<STEP2> 更に本社・大衡工場の質問集も提供頂いて整理統合・共有

総合センターバージョンアップ版 + 本社地区版質問集 = 最新版質問集

ご提供ありがとうございました

本社地区と共有

一番の不安材料 質問対応です  
 東富士工場で使用していた質問集に追加の質問や生徒さん対応のノウハウを載せてバージョンアップしました  
 更に、本社地区の工場見学質問集を頂き内容を整理統合したものを本社地区にも共有させて頂きました

テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

25/33

【対策4：講師育成手順のパターン化】

<STEP1> 自主学習の実施

①要領書と質問集確認

②ビデオ視聴と説明ポイント確認

要領書 + 工場見学教材ビデオ = ビデオ説明ポイントマニュアル

<STEP2> 授業ビデオで雰囲気把握

数校の授業ビデオを視聴して生徒さんの反応や話し方のパターンを掴んで心の準備

今まで、経験者のみに対応してきた為、講師育成はOJTのみで行ってきた為、育成アイテムと教育手順をパターン化してマニュアルに落とし込みました

テーマ選定 現状把握 目標・計画 要因解析 対策立案 対策実施 効果確認 標準化と管理 反省と今後

27/33

【対策5：カリキュラムのパターン化】

<STEP1> 先生方にアンケート実施

今年、授業を行った26校の先生に内容・時間等についてアンケート送付

アンケート送付に関しては集計作業も考慮して菊地原STからFormsの教育を受けて使い方を全員がマスター

<STEP2> アンケート結果反映

・今年が出前授業元年だったので先生からの内容リクエストは無かった  
 ・2時限使ってもよい学校も10/26校アリ

ここでトラブル

どの学校も先生毎のメールアドレスが無い

学校宛のアドレスに送付する為、先生が見て返信頂くまでの時間が予定より掛かってしまった

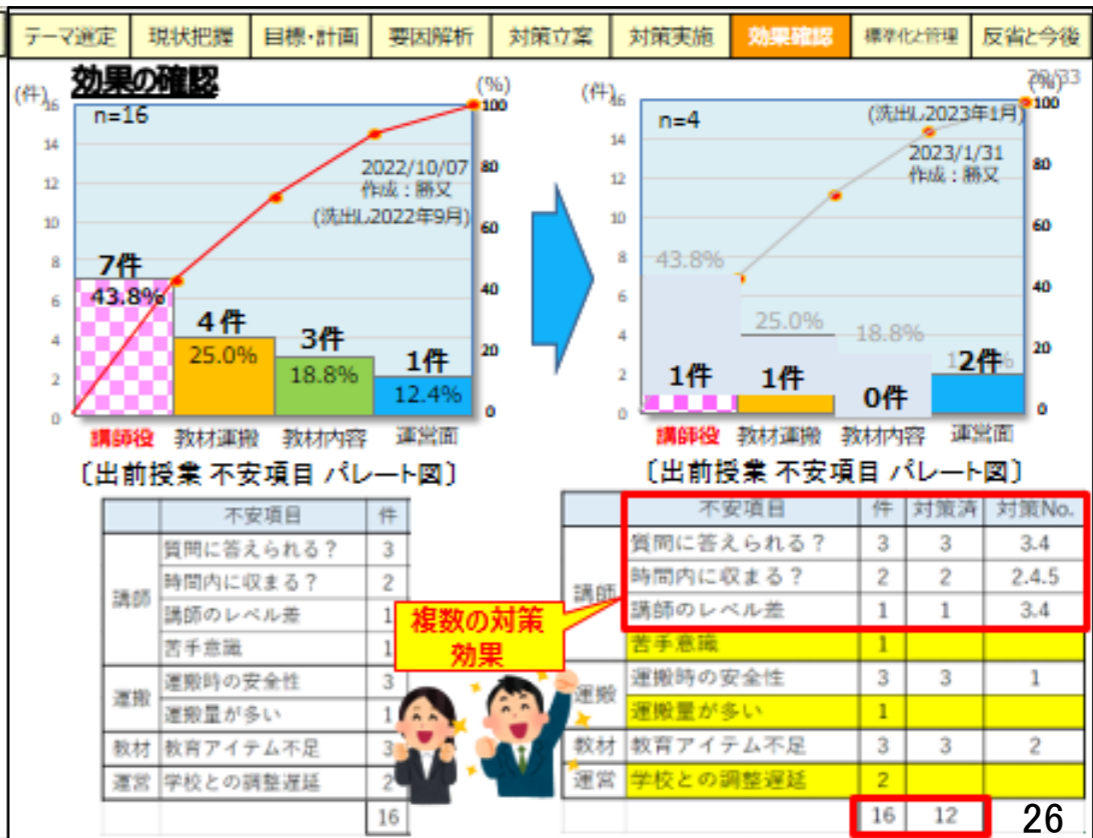
2時限カリキュラムを作成してパターン化

授業に行った26校の先生方に内容・時間についてアンケートを実施。アンケートを送付するにあたり、集計工数も考えてアンケート集計システムを使う為にメンバー全員で教育を受けて実施しました。ここまで順調でしたが、どの学校も先生毎のメールアドレスが無く、学校宛になる為、担当の先生が見て返信頂くまでに予定より時間が掛かってしまいました。アンケート結果ですが、出前授業元年という事もあり、先生方から内容リクエストはありませんでした。また、私たちが望んでいた2時限使っても良い学校が10校あり、早速2時限カリキュラムを作成してパターン化しトライする事にしました





学校の許可があり  
2時限パターンを試行  
配線体験ボードもデビュー  
子供達も楽しく学んでくれました  
担任の先生からも1時限バージョンより  
記憶に残りますネ とコメントを頂きました



効果の確認です  
5つの対策が効果を挙げて  
不安件数 16件の内 12件が 複数対策での効果も含んで  
解決できました



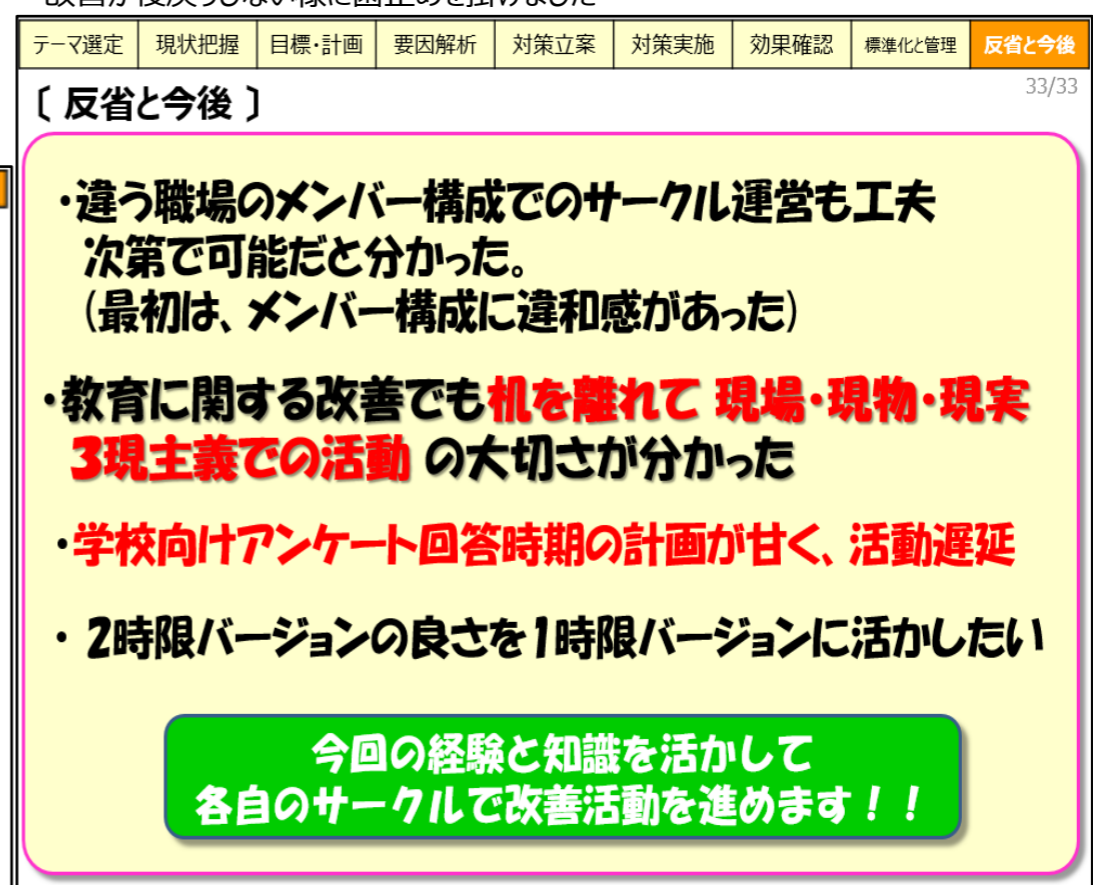
結果として  
出前授業における不安件数 16件を 4件 75%減と  
目標を上回る結果となりました  
但し、苦手意識 という肝の課題は残りましたが  
チームワークで解決していきます



標準化と管理の定着では5W1Hで 決めて  
改善が後戻りしない様に歯止めを掛けました



反省と今後ですが その前に  
今回の活動では 6職場 23名 という大変多くの方々にご理解頂き  
多くのご協力を頂きました  
メンバー全員で 感謝しております



反省と今後については、この様になっています  
色々和前向きなコメントが上がりましたが、机を離れて 現場・現物・現実 3現主義で活動する事の大切さが分かりました  
また、アンケート回答時期の計画が甘く 回答待ちで活動遅延になってしまった  
今後は、各自のサークルに戻って今回の活動を活かしたいと思えます  
また、2時限バージョンの良さを1時限バージョンに活かします  
ご清聴ありがとうございました