

グループの旗

Cコース: グループ

グループのネーミング
ハル & サクラ

シンボルマーク



2024年 3月 26日

チーフアドバイザー

鈴木 利哉

アドバイザー

石原 弘丸

役割分担

No	役 割	氏 名	会 社 名
1	リーダー	犬塚 裕美	株式会社オキッパズ
2	サブリーダー		
3	発表者	竹田 周平	株式会社デジソーウェブ
4	質問者	甲斐 貴洋	TEI/カッパ/株式会社
5	書記 1	鈴木 創石	株式会社東海理化
6	書記 2	杉本 和弥	豊臣機工株式会社
7	時間係・5 S	崎 真 亮	アイシン高圧株式会社
8			
9			

グループの決め事

No	内 容	評 価
1	みんなが積極的に発言する	○
2	みんなで時間を守る	○
3	全員一致で決定する	○
4	他人の意見を批判しない	○
5	質問に対して自分の意見を出す	○

★活動終了時に全員で評価を実施します

★評価は、○、△、×等で記入

※全ての資料は大きく濃い字で書きましょう！

2. 現状把握

《現状把握メモ》

	気になる現象(コマが上手く抜けた時と、コマが上手く抜けなかった時の違いを見てください)	
	コマが上手く抜けた時	コマが上手く抜けなかった時
人	【人では?】 けいけんがある、真陰に集中してやっている時	小賢水でいなくて上手に叩けなかった、 緊張している。
		けいけんがない、集中力がない、何も考えずに叩いた時、姿勢が悪い。
道具	【ハンマー、机、シートでは?】 ハンマーの中央をしっかりと持つ。	机の滑りが悪い。
	ハンマーの持ち方がまずい。	
材料	【ダルマ、コマでは?】 ダルマのコマの重さを下にする。	ダルマの初めの積み方が雑だった。 ダルマが悪い。(積み方の重さバランスが悪い。)
	バランス良く積み上げた状態でダルマ落としをする。	
方法	【積み方、たたき方では?】 叩く力が強い、叩いた時にしっかりと振り切る。木の中央を叩く。	ハンマーの持つ位置が悪い。 叩く力が弱い。
		平面なところではなくとがたの方で叩く。 叩く位置を決めずに叩く。
		ハンマーを振り抜いていない。
測定		
環境	【実施する場所では?】 机全体を使い大きくいきおい良く振る。	人が見ているので緊張した。 場所が狭い。

計算表(改善前)

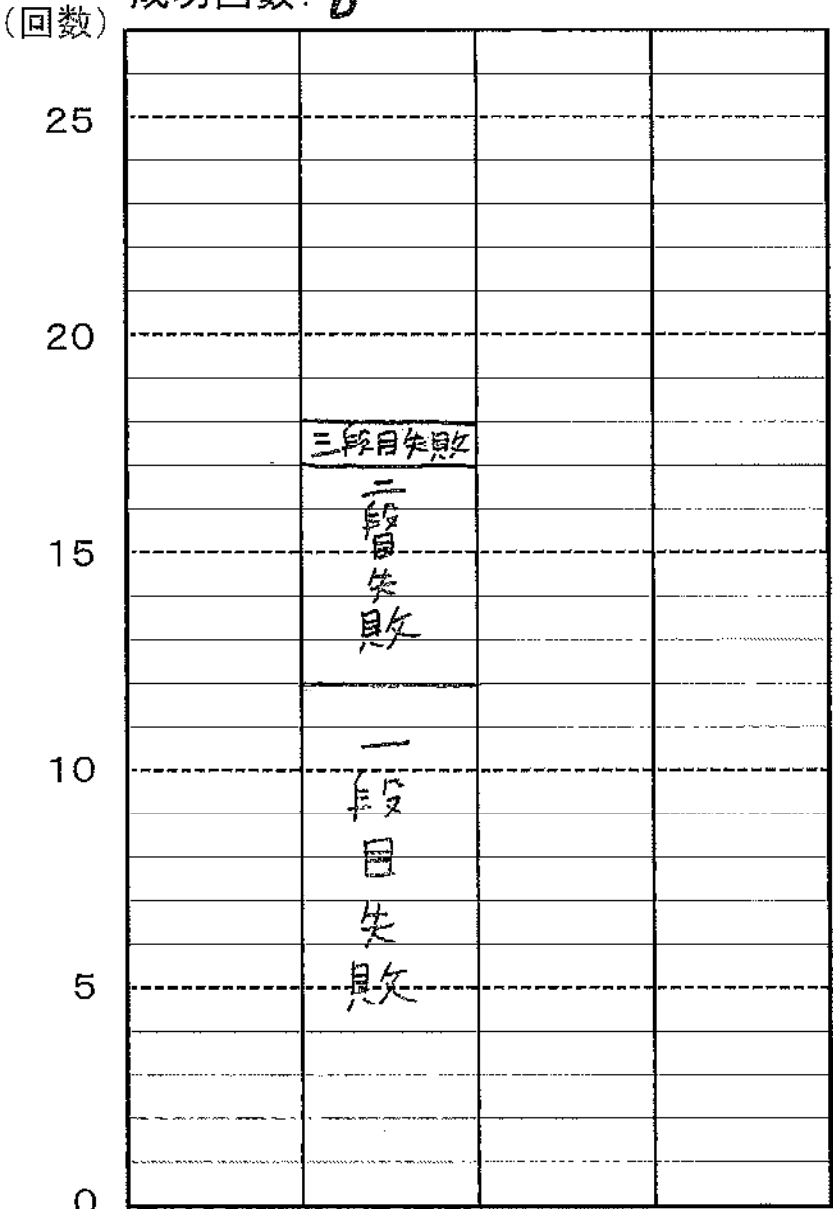
	回数	成功率
5段成功	0	0%
5段目失敗	0	
4段目失敗	0	
3段目失敗	1	
2段目失敗	5	
1段目失敗	12	
合計	18	

(改善前)

作成日: 2024年 3月26日

作成者: 杉本

成功回数: 0



改善前

3. 目標の設定・活動計画作成

Cコース: C-5 グループ

具体的目標：なにを、いつまでに、いくらをいくつに

(※ 目標の設定根拠も記入するとよい)

なにを：

ドルマ落しを

いつまでに：

2024年3月26日までに

いくらをいくつに：

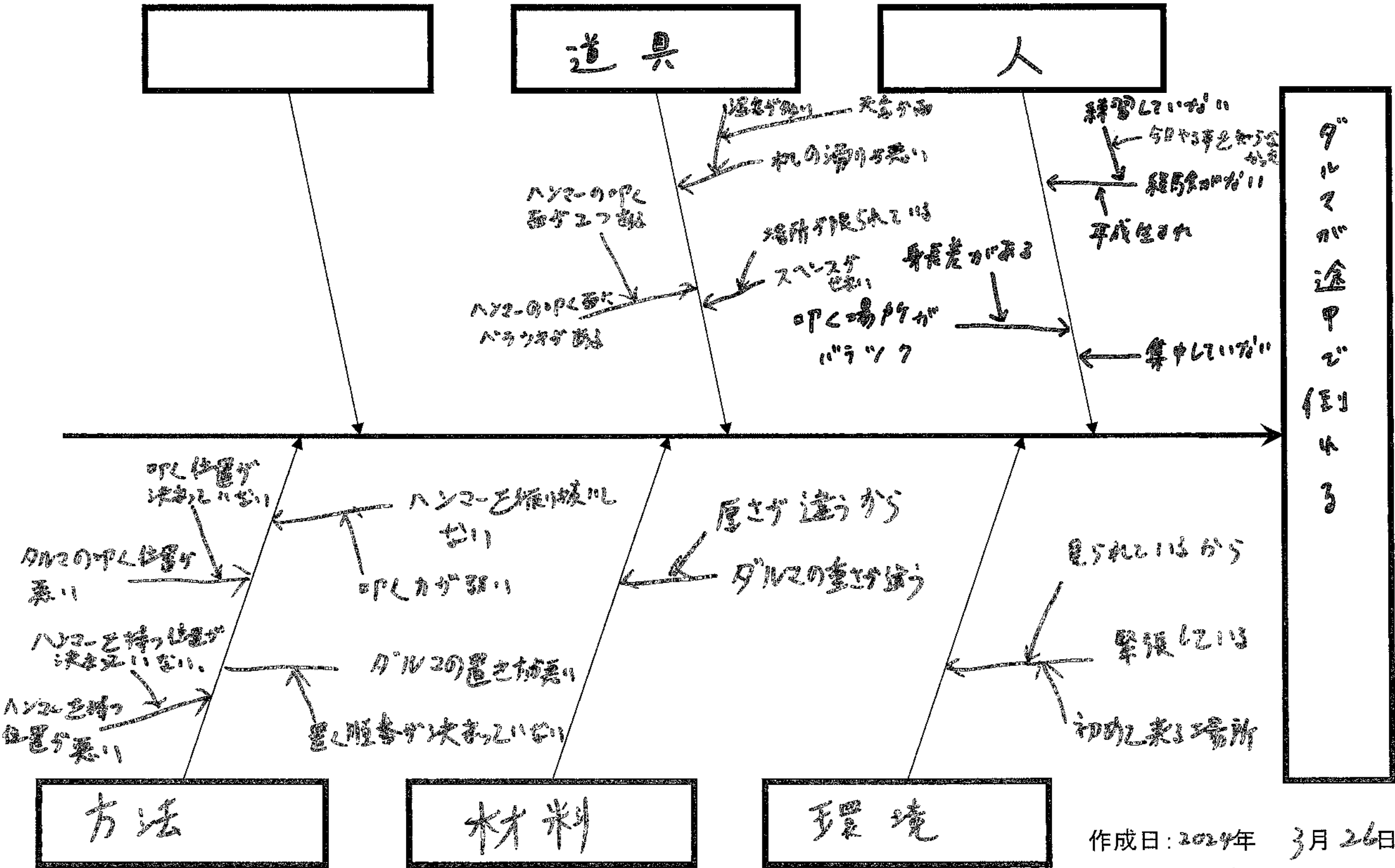
~~3段~~成功率0%を~~3段~~30%にする。

3段以上

4. 要因の解析

要因をもれなく拾い上げて整理する。なぜなぜを繰り返す。

Cコース: グループ



作成日: 2024年 3月 26日
作成者: 甲斐貴洋

要因の絞込みと検証

Cコース: C-5 グループ

- ① 観察で確かめる(現地・現物で確かめて要因を絞り込む)
- ② データや事実に基づいて確かめる(必要な要因に絞ったデータ・事実確認)
- ③ 実験・試行して、悪さ加減を確かめる(悪さの再現と要因探し)

	主要因	検証結果	採否
①	練習していないから	回数を重ねることによって最初にやった時よりも成功回数が増えた。	○
②	叩く位置が決まっていない	ダルマの中心を叩く 中心から左側を叩く 中心から右側を叩く	○
③	加減が分からない	カー杯振り抜く。	○
④	置く順番が決まっていない	ダルマ1つずつで重さが違う。 下から重い川俣で検証。成功 上から重い川俣で検証。失敗	○

5. 対策の検討・実施

Cコース: C-5 グループ

評価の目安

◎ (効果は大きい) 5点

○ (まずまずの効果) 3点

△ (効果は小さい) 1点

(具体的方策案)
3次手段

評価

評価点

優先順

採用

効果

実現性

コスト

納期

評価点

優先順

採用

基本目的

1次手段

2次手段

グループが途中で倒れないようにするには

練習をする

練習時間の確保

1人1回練習をする

◎

◎

◎

◎

20

1

○

1人30分練習をする

◎

△

○

△

10

3

要領書を作る

◎

△

○

△

10

2

動画を見る

◎

△

○

△

10

3

中心を叩く

叩く位置を決める

マッピングをする

◎

◎

◎

◎

20

1

○

~~叩く位置を決める~~

ガイドを設置する

◎

△

△

△

8

4

ハンマーを下に添わせる

○

◎

◎

◎

18

2

叩く力を明確にする

ストロークを決める

マッピングをする

◎

◎

◎

◎

20

1

○

スピードを決める

スピードガンで測定

△

△

△

△

4

5

1. 2. 3. のリズムで叩く

△

△

○

◎

10

3

置く順番を明確にする

重い物から下にする

置く順番に順番をふる

◎

◎

◎

◎

20

1

○

厚みを決める

マッピングをする

◎

◎

◎

◎

20

1

○

6. 効果の確認

計算表(改善前)

	回数	成功率
5段成功	0	0%
5段目失敗	0	
4段目失敗	0	
3段目失敗	1	
2段目失敗	5	
1段目失敗	12	
合計	18	

計算表(改善後)

	回数	成功率
5段成功	12	66.7%
5段目失敗	0	
4段目失敗	5	
3段目失敗	0	
2段目失敗	1	
1段目失敗	0	
合計	18	

(1)結果

Cコース: **C-5**グループ

目標	結果
2024年3月26日までに 我 三段以上成功率0%を 30%にする。	三段以上成功率が 94.4%になった。

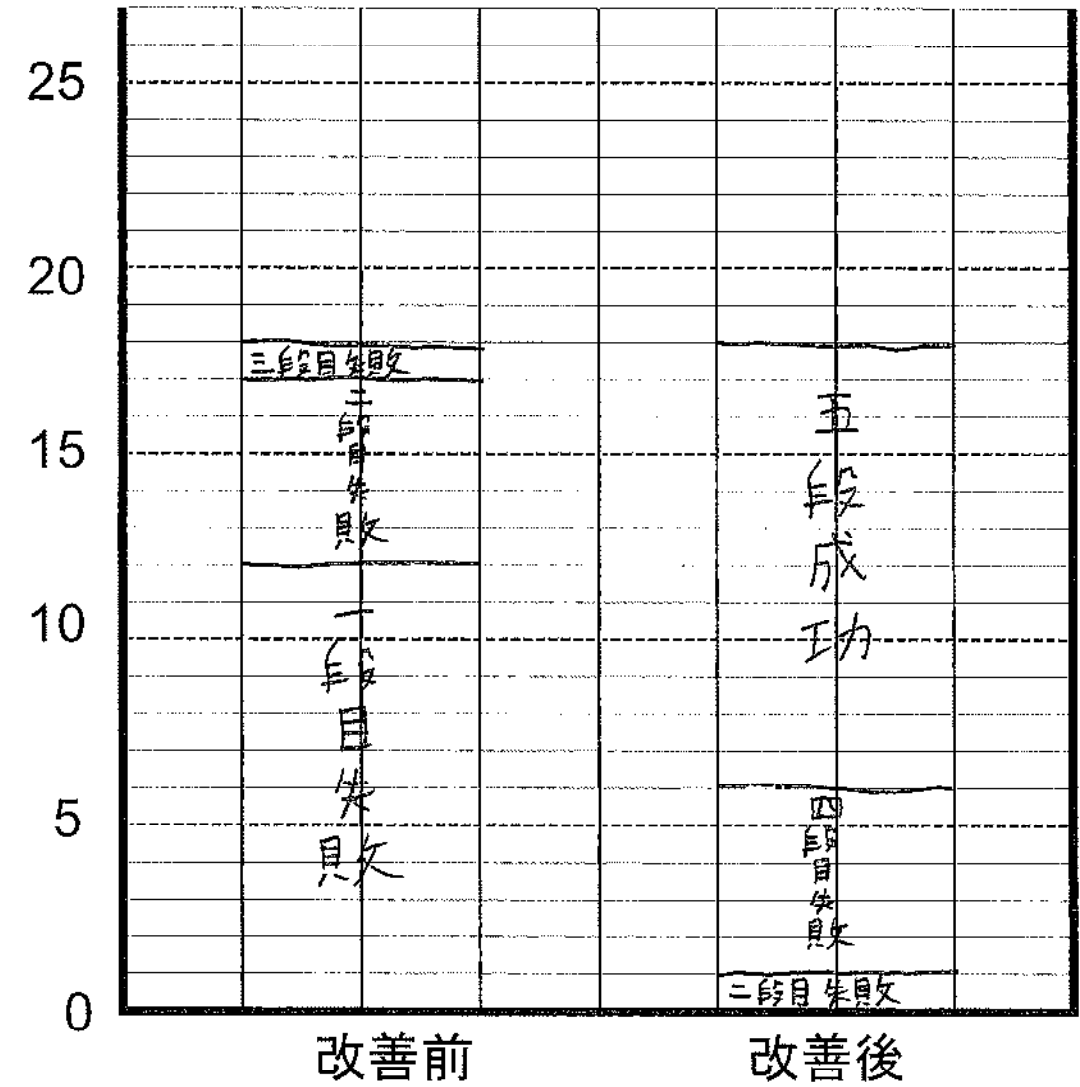
(改善前)

作成日: 2024年3月26日
作成者: 杉本
成功回数: 0

(改善後)

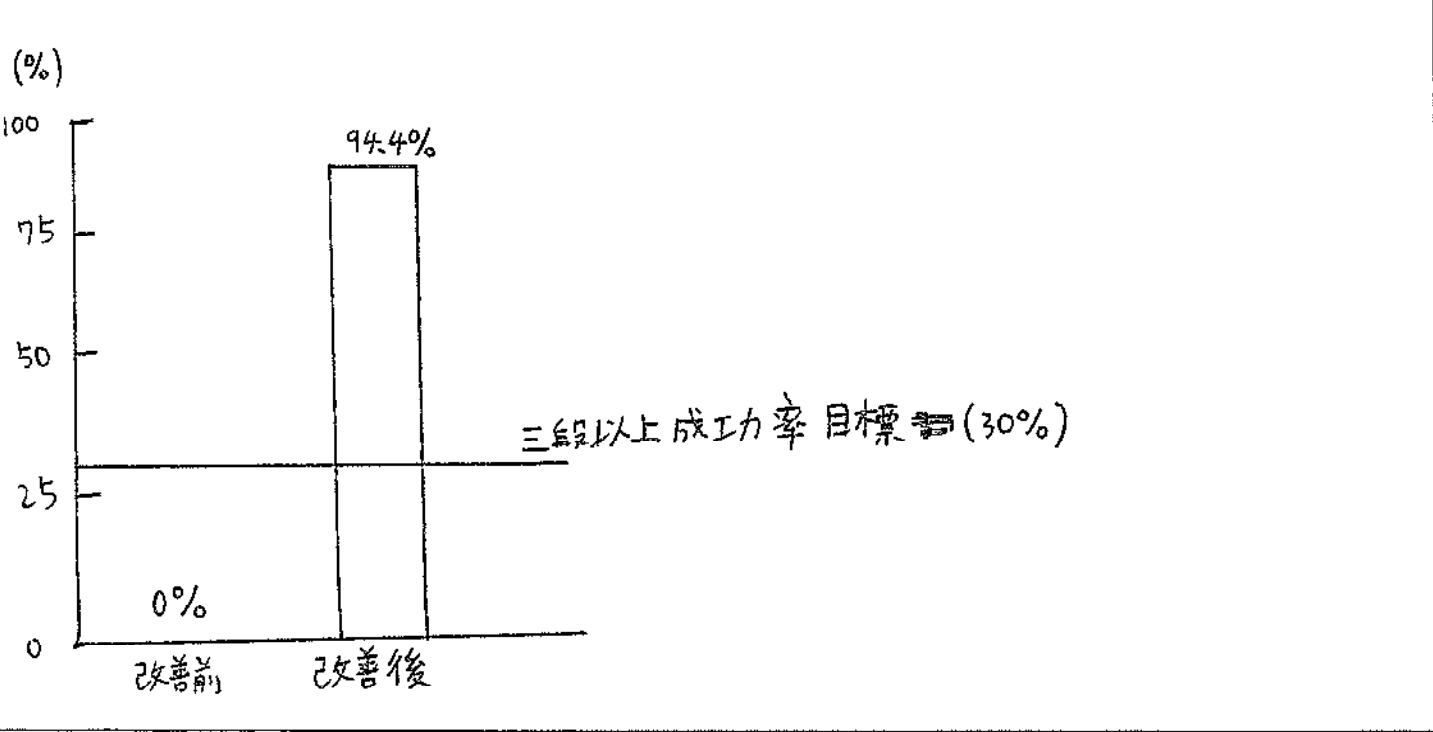
作成日: 2024年3月26日
作成者: 杉本
成功回数: 12

(回数)



(2)目標との差分析

改善前は何も知らずに実践し失敗し、改善方法が分からなかったが、成功のコツを見つけたら一気に成功率へつながった。



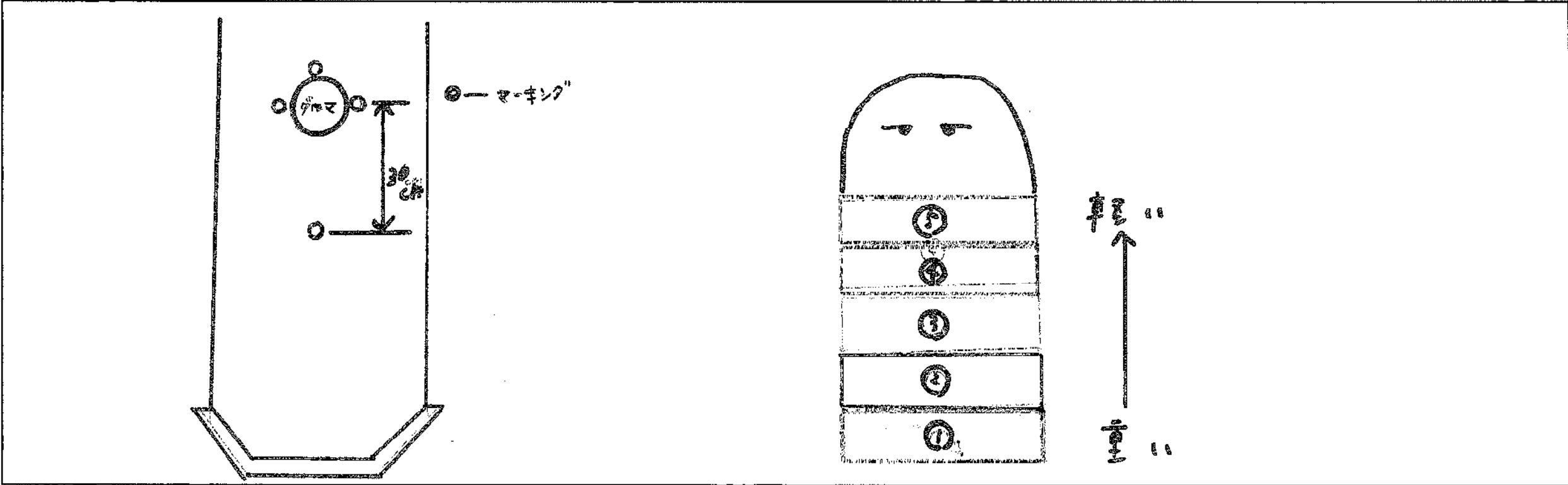
7. 標準化

【標準化(ルール化)する】

Cコース: C-5 グループ

なぜ	なにを	いつ	どこで	誰が	どのように
中心を叩くために	マーキングを	2024年 3月26日	60F会議室	鈴木	ダルマの中心に 貼り付ける
叩く力を明確にするために	ストローク抜き幅	2024年 3月26日	60F会議室	竹田	抜き目安位置に(30cm) マーキングを貼る
置く順番を明確にするために	ダルマに マーキングをする	2024年 3月26日	60F会議室	崎 浜	数字のついたシールを 貼る
置く順番を明確にするために	ダルマの厚みを決まり マーキングする	2024年 3月26日	60F会議室	甲斐	厚い方にシールを 貼る

図で説明する



8. 反省と今後の進め方(今後の活動の糧にする)

Cコース: _____ グループ

※ダルマ落としの感想でなく、研修会に参加しての感想

☆ よかった点

全員が積極的に取り組んで良い活動だったと思います。 甲斐

全員が話し合っ多く人意見を交換する事の大切さを再認識する事が出来ました。 鈴木

特性要因図で主要因の出し方が違っていることが分かり勉強になりました。大塚

全員参加での活動の大切さや考慮などが学べ良かった。 崎江

ダルマ落としゲームを通じて、QCストーリーに沿って、QCの基本的な進め方と学ぶことが出来ました。 竹田

普段の職場ではなく、本日初めて顔を合わせる違う職場の人たちとQCをやり、仲良くやり活動も完結までいけたのがとても良かったです。 杉本

☆ 反省する点

時間が限られているのに「これはどうかな?」と思っ事を少し雑言するのをセーブしていたかもしれません。 甲斐

書記としての仕事をスムーズに行えていなかったら自分の役割をしっかりと認識して活動しなければいけないと反省した。 鈴木

リーダーとしての進行がスムーズにできずアドバイザーやメンバーに頼ってばかりでした。大塚

周りの意見ばかりで自身の積極性が足りなかった。 崎江

予想以上に効果があり、目標設定が良かったのではないかと感じた。 竹田

QCに対する知識が浅く、グラフの使い方や用紙の書き方で詰まる所があり自分に足りないところを実感しました。 杉本