

『QCサークル』誌 総目次

No.498 (2003年1月号) からNo.509 (2003年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事はインフォメーションなどの予告や広告的なもの以外は、すべて収録されています。

項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号、ページの順に掲載してあります。

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 498 24
(著者) (号) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。この分類は毎年ほぼ同じ番号になるようにしてあります。

1. 論説・意見
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. QCサークル
 - 4-1 QCサークル活動一般
 - 4-2 QCサークル交流会
 - 4-3 QCサークル大会
 - 4-4 QCサークル紹介
 - 4-5 ニュース
5. 工場訪問、事業所紹介
6. 豆辞典
7. 手法
8. 解説
9. その他

3) 同じ項目内は、号、ページの順に配列してありますが、類似の項目はなるべく続けて掲載してあります。

4) 2002年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2003年の発行数は12冊で号数と発行月は次のとおりです。

号	掲載月	特集テーマ
498	新年号	殻を破ってジャンプアップ
499	2月号	失敗に学ぶ
500	3月号	500号記念特集 進化したQCサークル活動-e-QCCって何?-
501	4月号	Win-Winを実現したサービスやものづくり
502	5月号	創意工夫は現場の観察から
503	6月号	QC手法の上手な使い方
504	7月号	技術・技能を受け継ぐ
505	8月号	活動のスピードを上げる
506	9月号	しくみの改善にチャレンジしよう
507	10月号	さらなる活動の活性化に向けてコスト意識を高めよう
508	11月号	経営に貢献するQCサークル活動
509	12月号	今、アジアのQCサークルは?

1. 論説・意見

特集

殻を破ってジャンプアップ	綾野 克俊	498	9
伝統的な“水引”からアートへ、さらには“超越紙”の創造へ (株師一)	井上 邦彦	498	10
「Challenge and Change運動」で個人・チームの力を発揮	一尾 祐二	498	13
『破るぞ常識、越えるぞ限界』で「環境負荷の大幅低減」	木村 正敏	498	17
部門間の殻を破り一気通貫活動でジャンプアップ	渡辺 勝行	498	20
たきがみ博士のすてきに活きる格言集	滝上 博士	498	22
失敗に学ぶ	久野 靖治	499	9
ノンフィクション『しまった! 待てよ?』	久野 靖治	499	10
活かされない失敗は単なる損失	原 忠則	499	15
いまだに息づく人生の五訓	西 宗雄	499	17
“聞くは一時の恥、聞かぬは一生の恥”	武岡 寿美	499	20
過去トラ集を活かす	三森 次男	499	22
ごあいさつ			
お陰様で500号を迎えました	井田 勝久	500	9
500号記念に寄せて			
ものづくりは人づくり~経営者、責任者は更なる指導・支援を	豊田章一郎	500	10
500号 革新に向けての起点	米山 高範	500	11
500号記念特集 進化したQCサークル活動-e-QCC			
って何?-	中條 武志	500	12
e-QCCの目指すもの	中條 武志	500	13
職場別モデル 製造	須藤ゆかり	500	17
職場別モデル サービス	杉浦 忠	500	19
職場別モデル 営業	羽田源太郎	500	21
職場別モデル 開発・設計	杉浦 忠	500	23
職場別モデル 管理・間接	羽田源太郎	500	25
e-QCCの職場別モデル	中條 武志	500	27
Win-Winを実現したサービスやものづくり	松田 啓寿	501	9
撮りっきりコニカMiNi 自分撮りもできるWaiWai			

ワイドの商品開発	コニカ㈱ 興賀田こずえ	501	10	猪原 正守	503	23	
お怒りのお客様をファンに変える感動と安心のサービス	立岩 豊	501	12	技術・技能を受け継ぐ	504	9	
サービスの標準化と効率化によるお客様満足度の向上	鈴木 達也	501	14	崩壊！再生？「技術大国日本の技術・技能の伝承」を考える	町田 勝利	504	10
お客様の声をシャワーのように浴びた商品づくり	鈴木 達也	501	14	型の寿命を支える磨きの「技」-サブミクロン単位を追及する技術の伝承-	片倉 紀夫	504	12
“お客様の声”は宝物、お客様に支えられ『お客様本位のクオリティ・ブランド』の確立	小嶋 久	501	17	技も心も、教えない。ただ感じとらせるだけ	宮大工工人集団 鶴公舎 井上 邦彦	504	15
創意工夫は現場の観察から	清水 康史	502	9	創業時の熱きマインドの継承が感動をもたらすサービスへ	ホテルオークラ 井上 邦彦	504	18
職場の改善は、観察に基づく創意工夫から始まる	水野 雅継	502	10	伝統工芸を継ぐ若い芽を育む新たな試み	金沢向陽高校 井上 邦彦	504	21
問題点の発見や改善のための現場の観察方法	水町 忠弘	502	11	活動のスピードを上げる	斎藤 衛	505	9
ハイテク化で進化する観察・観測方法	山口 哲男	502	15	ケース1 全社一律に活動期間を定め、スピードを上げる	松本 隆	505	10
現場観察の達人たち				ケース2 完結件数増加活動で生まれた職場の力	森本 忍	505	12
先取り改善は小さなメモから始まった	信田 和男	502	17	ケース3 活動のスピードを上げ、早く業績に貢献	佐藤万企夫	505	14
作業服の汚れが着眼点	吉田 啓三	502	17	ケース4 問題のスピード発見、スピード解決で職場の体質改善	岩崎 正俊	505	16
観察の視点は現状否定から	伊東 豊	502	18	最近の動向 テーマ解決スピードアップの工夫あれこれ	村川 賢司	505	18
「逆発想」が改善のスタート	藤居 政夫	502	18	QCサークル活動スピードアップ7カ条	村川 賢司	505	21
スーパーグランプリを受賞して	西森 久二	502	19	しくみの改善にチャレンジしよう	山田 秀	506	9
現地・現物・現実の徹底	大川 敏和	502	19	事例1 僕はどのように遅刻が多いのだろう	田村 泰彦・小泉 一夫	506	10
ロングセラー「5ゲン主義」の著者に聞く	山口 哲男	502	20	事例2 私はどのように余計なものを買い過ぎちゃうのかしら	加藤美紀子・小泉 一夫	506	12
QC手法の上手な使い方	岩崎日出男	503	9	しくみとは何か	国分 正義	506	14
第1章 QC手法の上手な使い方 ～問題解決の流れに注目して～				しくみの改善とは何か	国分 正義	506	16
その1 特性値の選び方…で真の特性を見つけた	坂下 茂	503	10	しくみの改善はなぜ必要か	松田 啓寿	506	18
その2 要因解析の手法…で要因を検証した	土橋 嘉和	503	11	しくみの改善の進め方	光藤 義郎	506	20
その3 対策検討の手法…で対策を具体化した	土橋 嘉和	503	13	さらなる活動の活性化に向けてコスト意識を高めよう	東海編集小委員会	507	9
その4 顧客満足分析の手法…で因果関係を解明した	猪原 正守	503	14	事例1 段取り調整ロス・運搬ロスの減少	東陶機器㈱ すこやかサークル	507	13
第2章 QC手法の“間違った使い方”と“正しい使い方” ～重要ポイントに注目して～				事例2 クロスリフター乗り上げ異常撲滅による安全性向上	アイシン・エイ・ダブリュ㈱ ファイナルBサークル	507	14
その1 特性要因図 基本を忘れると…	西村 治雄	503	17	事例3 目指せ廃棄物ゼロの夢工場 湿式フルイからの洩れの削減	積水化学工業㈱ アビリティーHOPEサークル	507	15
その2 ヒストグラム 区間の幅を正しく決めないと…	岩崎日出男	503	18	事例4 日常業務の効率化～貸し金業務編～	㈱望星薬局 TAWARA!サークル	507	16
その3 パレート図 データをいい加減にまとめると…	猪原 正守	503	19	事例5 CVTオイルスリーブ圧力不良の撲滅			
その4 管理図 郡分けを誤ると…	岩崎日出男	503	21				
その5 散布図 層別を忘れると…	猪原 正守	503	22				
その6 グラフ データの対応を忘れると…							

	ジヤトコ(株) おまたせサークル	507	17
事例6	測定工程のライン落ち品の低減 富士通テン(株) なんてだろう?サークル	507	18
事例7	時間軸のない作業標準 矢崎計器(株) メカサークル	507	19
事例8	異物検査 基準はずれの低減 山形日本電気(株) 3ピースサークル	507	20
事例9	H2Aスラスト・ストラット溶接方法の確立 (株)アイ・エイチ・アイ・エアロスペース テクニッカー7サークル	507	21
特集後記	加藤 治身	507	22
経営に貢献するQCサークル活動			
	近畿編集小委員会	508	9
事例1	経営上の重要課題に取り組むQCサークル活動 TQM(方針管理)からのテーマ選定 坂下 茂	508	10
事例2	創意工夫を結集するQCサークル活動 ジョイントサークルによる工期の短縮 土橋 嘉和	508	12
事例3	企業貢献と人材育成を中心にしたQCサークル活動 佐藤万企夫	508	14
事例4	ラインカンパニー制によるQCサークル活動 出口 幸吉・千葉 保	508	17
経営者は語る	工場と人を育てたQCサークル活動 島崎 清	508	20
企業経営への貢献は“組織力、活力、技術力、対応力、競争力”の向上 猪原 正守	508	23	
今、アジアのQCサークルは? 新田 充	509	9	
ICQCC(国際QCサークル大会)とは			
	辻田 滋	509	10
ICQCC2002インド大会 杉浦 忠	509	11	
学生のQCサークル活動 辻田 滋	509	14	
タイのQCサークル活動 辻田 滋	509	14	
シンガポールにおける軍隊のQCサークル活動			
	辻田 滋	509	15
中国のQCサークル活動 関 泰二	509	16	
ICQCCと私 辻田 滋	509	18	
レポート 日本から“進化したQC”を発信 海外からは熱いエネルギーが ICQCC 2003東京 国際QCサークル大会開催 井上 邦彦	509	20	
ICQCC2003発表要旨集から見た海外のQCサークル活動 中條 武志	509	24	

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

ザ・talking

ホンダの世界展開を支えるNHサークル活動 本田技研工業(株) 山本 卓志	498	2
製造現場と設計部門とがお互いを尊重し一体となった活動を (株)日立ハイテクノロジーズ 大林 秀仁	499	2
連結経営で独自の展開を進めるグループ改善活動 積水化学工業(株) 大久保尚武	500	2
生産部門におけるQCによるコストダウンの成果には目を見張ります コニカ(株) 小坂橋洗夫	501	2
チャンス、チェンジ、チャレンジの3Cの精神でQCサークルを活性化させています アイシン・エイ・ダブリュ工業(株) 清水 陽三	502	2
医師を巻き込んだTQMを進めたい 練馬総合病院 飯田 修平	503	2
事業改善に貢献し、業務と一体のQCサークル活動を目指す 富士電機(株) 矢島 維豊	504	2
変革の時代だからこそ改革改善活動の必要性は大きくなっています 東洋鋼鉄(株) 田辺 博一	505	2
流通業こそQCサークル活動を (株)原信 五十嵐安夫	506	2
お客様の思い出の中に私たちのサービスが残る! 岡部ホテルグループ(株)ホテルニュー塩原(本社) 岡部 瑞穂	507	2
新しい時代に合わせて“Brand-New World”ということにも取り組んでいます アラコ(株) 佐藤 越郎	508	2
KAIZEN活動の本質は人づくり——互いに成長し、生きがいのある工場に 大日本インキ化学工業(株) 実川 吉久	509	2

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般

サークルのページ 「全日本選抜大会発表サークルの体験事例から…」 活性化へのきっかけを学ぶ 山田 佳明	498	58
導入・育成期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明	499	58
激動・成長期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明	500	58
自走・飛躍期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明	501	58
活性化のための工夫や努力を学ぶ 山田 佳明	502	58
活性化のきっかけからの工夫や努力を学ぶ 山田 佳明	503	58

IT活用とQCサークル活動 1	中村 光生	504	58
IT活用とQCサークル活動 2	松田 啓寿	505	58
IT活用とQCサークル活動 3	山田 佳明	506	57
IT活用とQCサークル活動 4	山田 佳明	507	50
IT活用とQCサークル活動 5	松田 啓寿	508	58
IT活用とQCサークル活動 6	中村 光生	509	52

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会 ルポ

オールNKKQCサークル大会 新たな活動に向けて	北林 寛史	499	25
--------------------------	-------	-----	----

High-Light

「進化したQCサークル活動に向けて」をスローガンに第4510回QCサークル全国大会 北九州で大盛況	元 安川電機 東條 徹男	501	38
第4540回QCサークル全国大会 大盛況にて開催 体験事例発表の総効果金額は10億円。室岡 尚人		505	66

4-4 QCサークル紹介

4-5 ニュース トピックス

新春特別寄稿“輝くなかま”へのメッセージ			
ひたすら自己改革していく	細谷 克也	498	24
中学生とQC活動II サラリーマン先生の夢先案内人	小川 正晴	502	38
親和図法を学ばせながらの校風造り, ある都立高校の試み 東京都立つばさ総合高等学校	長谷川満機	505	38
エスベック株代表取締役CEO 鳥崎 清氏『QCサークル経営者賞』を受賞	澤田 誠久	506	36
行政経営のトップランナーが大集結! 行政ワークシヨップII 「行政サービスの「クオリティ」向上」	井上 邦彦	507	34
「探検の殿堂」でQCサークルに関連する催し	松本 隆	509	42

HOT NEWS

本誌編集顧問が米国品質協会で受賞されました			
近藤良夫先生が石川賞, 狩野紀昭先生がランカスター賞を!	細谷 克也	505	40

5. 工場訪問, 事業所紹介

サービスのフロントラインは今 (井上 邦彦)			
三重県庁 “生活者起点” の発想で県行政のあり方を全面転換		498	42
はとバス 経営危機を救った“お客様第一主義”		499	42

聖隷三方原病院 病院食の常識を変えたセレクトメニュー		500	46
ダイソー (大創産業) 感動と楽しさを売るワンダーランド		501	42
千葉夷隅ゴルフクラブ		502	42
東横イン 快進撃のビジネスホテルを支える女性の力と感性		503	42
グリーンケアハイツ “逆デイサービス”でお年寄りに笑顔が戻った		504	42
マルハン あらゆるサービス業の中でもトップのサービスを目指す		505	42
くらコーポレーション 100円寿司チェーンで安心, うまさ, 快適性を提供		506	42
住友林業 “24時間365日”の受付体制確立でアフターサービスの満足度アップ		507	36
アートコーポレーション 引っ越し業界を創造し, たえず新しいサービスを開発		508	42
ジュンク堂書店 お客様が求める専門書と環境を徹底して整えた店づくり		509	38

6. 豆辞典

7. 手法

連載講座

パワーポイントの実践テクニック①	白井 建彦	498	46
パワーポイントの実践テクニック②	白井 建彦	499	46
パワーポイントの実践テクニック③	白井 建彦	500	50
パワーポイントの実践テクニック④	白井 建彦	501	46
パワーポイントの実践テクニック⑤	白井 建彦	502	46
パワーポイントの実践テクニック⑥	白井 建彦	503	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック①	望月 清吾	504	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック②	望月 清吾	505	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック③	望月 清吾	506	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック④	望月 清吾	507	42
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック⑤	望月 清吾	508	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック⑥	望月 清吾	509	44

8. 解説

推進者のページ 「変化を乗り切るコーチング物語」			
コーチングって何?	大藤 正	498	62

なぜコーチング？	大藤 正	499	62
コーチングってどうするの？	大藤 正	500	62
コーチングできそうですか？	大藤 正	501	62
コーチングってわかりました？	大藤 正	502	62
コーチングしてますか？	大藤 正	503	62
コーチングで変われそうですか？	大藤 正	504	62
コーチングできましたか？	大藤 正	505	62
コーチングを体験していますか？	大藤 正	506	61
コーチングを経験にしていますか？	大藤 正	507	58
コーチングで変身しましたか？	大藤 正	508	62
コーチングで自己実現しましたか？	大藤 正	509	60

9. その他

9-1 Watch the museum

最先端の科学技術を体感型で楽しく伝える			
日本科学未来館	井上 邦彦	498	5
絹の歴史と未来を知る港町の			
シルク博物館	山口 哲男	499	5
五感を通して伝わる、探求・バイオニア精神			
西堀榮三郎記念「探検の殿堂」	井上 邦彦	500	5
母たちの世代の慎ましく美しい暮らし方を学ぶ家			
昭和のくらし博物館	山口 哲男	501	5
臨場感あふれるバーチャルとアイデア豊富なゲーム			
で科学技術を楽しく体感			
三菱みなとみらい技術館	井上 邦彦	502	5
水の不思議を体験、実験、大発見			
東京都水の科学館	山口 哲男	503	5
懐かしい、楽しい、珍しい。ここは心ときめく夢空間			
日本玩具博物館	井上 邦彦	504	5
放送の感動を動態保存			
NHK放送博物館	山口 哲男	505	5
地域や文化を支えるメセナ活動へのあくなき追求			
林原自然科学博物館&林原美術館	井上 邦彦	506	5
用の美、民藝の美を守り育てて半世紀。			
日本民藝館	山口 哲男	507	5
公害克服の歴史が生み出す環境教育への情熱			
北九州市環境ミュージアム	井上 邦彦	508	5
音楽のまちで世界の楽器と出会う…			
浜松市楽器博物館	山口 哲男	509	5
9-2 マンガ おっと危ない！（トミタ イチロー）			
トラッキング現象を防ぐ		498	23
太陽の光が火事のもと!?		499	24
卓上コンロの連結使用にご注意！		501	23
電池の接続にご注意！		502	23
わが家の「階段」ばなし		503	25
オーブントースターの危険		504	25
スプレー缶は火気厳禁！		505	23

お風呂場の危険		506	23
水分補給のポイント		507	23
たばこに注意！		508	41
お酒！豆知識		509	27

9-3 メンタルヘルスケア

第1回 深い呼吸をしよう	鈴木 笙子	498	54
第2回 呼吸と動きを組み合わせる	鈴木 笙子	499	54
第3回 体からのメッセージを聞く	鈴木 笙子	501	66
第4回 入浴で心を癒す	山田 光美	502	54
第5回 疲れを残さない快眠法	山田 光美	503	54
第6回 うつ病の原因とその対処法	山田 光美	504	54
第7回 水は、健康と癒しの切り札	山田 光美	505	54
第8回 こころの夏バテ撃退法	山田 光美	506	38
第9回 人間関係のコツ	山田 光美	507	54
第10回 右脳のパワーに注目	山田 光美	508	38
第11回 若さを保つ「考え方」のコツ	山田 光美	509	58

9-4 体験事例推薦状況一覧

499-40, 500-44, 501-40, 503-41・61, 507-40, 508-40

9-5 懸賞クイズ

クロスチック		498	57
数独（すうどく）		499	57
漢字三文字・四文字言葉探し		500	66
数独（すうどく）		501	57
解説ボード		502	57
数独（すうどく）		503	57
漢字三文字・四文字言葉探し		504	57
数独（すうどく）		505	57
解説ボード		506	41
数独（すうどく）		507	57
漢字言葉探し		508	56
数独（すうどく）		509	66

9-6 みんなの広場

498-66, 499-66, 501-68, 503-66, 506-65, 508-54

9-7 その他

2003年度『QCサークル』誌編集委員		499	56
2003年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		503	40
2003年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		509	56

9-8 その他・書評

ブックレビュー話題の本 トヨタ生協革命 苦境からの脱出／井上邦彦著	横山雄太郎	501	56
-----------------------------------	-------	-----	----

501	電話受付体制の見直し	関西電力(株) 田辺営業所 和歌山支店 くろしおサークル 日産自動車(株) 追浜工場 ククリニークサークル	電力 事務	お客様からの電話を受け付ける職場でサービスの向上に取り組んだ事例。時間帯別・曜日別など多様なデータの取集分析の結果、電話応答率の改善に成功した。	○	○	○	○	○	○	○	○		
501	Z10車リヤルーフサイドさしみ音の撲滅		輸送機器製造 試験	生産された自動車の最終チェックを担当している職場で認識された問題に対して、1ヵ月という短時間でスピーディーに取り組んで成果を出した事例。問題解決の手順がわかりやすい。	○	○	○	○	○	○	○	○		
502	ヒヤリ・ハットレポートで提出された逸散業務におけるミス減少	特定医療法人社団 三思会 東名厚本病院 透析屋Revolution VI サークル	病院 設備保全	医療現場において、ヒヤリ・ハットレポートの分析を通して、ミスの未然防止に取り組んだ事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ハイリニックの法制
502	フェューエルタンク取付工程自責ライン停止時間の撲滅	日産自動車(株) 九州工場 鞆倶楽部サークル	輸送機器製造 製造	難易度の高い「燃料タンク取付工程のライン停止」の低減に取り組んだ事例。作業者の熟練度を把握して効果の継続性を考慮している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
502	治具設計工数の低減	富士ゼロックス(株) DPSC生産本部海老名工場 モルモットサークル	一般機械器具製造 設備設計	治具設計リードタイム改善のために、メンバーに必要となる技術・技能を明確にして能力向上を達成した事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
503	アキウムレレータ組立重筋対策による可動率の向上	カヤバ工業(株) 岐阜北工場 HPSサークル	輸送機器製造 製造	アキウムレレータ組立ラインにおいて、疲労度の改善から稼働率向上につながった事例。疲労度の評価基準を設定と評価により業務のバランスをとり成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	VTR
503	小物搬送設備の停止時間低減	富士ゼロックス(株) 生産本部海老名工場 ゼロケンサークル	一般機械器具製造 設備	設備保全を担当している職場で、トラブル防止に取り組んだ事例。現場で起きていることを把握するためにVTRを活用してポイントを把握している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	VTR
503	出し切った力11乗り越えた山1超大型ギヤ改善活動11〜力を発揮したプロジェクトチーム〜	コマツ 産機事業本部 トントポサークル	建設機器製造 製造	プレス用の大型歯車の歯切りを担当している職場で、切削リードタイム短縮に取り組んだ事例。専門家との共同作業で目標を上回る成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	T型マトリックス、親和図
504	心電図検査を患者様に気持ち良く受けていただく	(財)小倉地区医療協会 三森野病院 臨床検査科 しちりんサークル	病院 臨床検査	生理検査の現場で患者さんの不快だという訴えを取り上げて改善した事例。患者さんの「不安」を定量的に把握することでメンバークが共通認識を持って改善を進めた点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	FTA
504	ディーゼル排ガス未規制物質分析手法の確立	日産自動車(株) エンジン製品開発部 ピットインサークル	輸送機器製造 試験	自動車における将来必要となる排ガス分析の一つについて、先取りで取り組んだ事例。課題達成と問題解決を組み合わせた事例として大いに参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
504	COMBI DRIVE：PUMI程不良の低減	パナソニック コミユニケーション(株) デハイスカンパニー チューリップサブサークル	情報通信機器製造 製造	DVD-ROMとCD-R/RWのコンピドライブを生産している職場で製品品質向上に取り組んだ事例。上位方針を達成するには2つの不良モードに取り組む必要があり、専門技術の習得により平準化して成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
505	ボールマウント装置切替え時間の短縮	東北エプソン(株) 工場 ダグジュニーターサークル	電子機器製造 製造	IC組立を担当している職場で作業の排除(Eliminate)によりリードタイム短縮に取り組んだ事例。匠手法というツールの学びながら活用して成果を出している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	要素作業分析

505	素肌美人のプレス品づくり RZHフロントドアウアター凸修正プレス活動	トヨタ車体(株)いなべ工場イナテイルワーク	輸送機器製造	プレスを担当している職場で、プレス品の表面の品質の向上に取り組んだ事例。金型に入る異物を調査するためのスモークテストを工夫するなどして成果を出した。	○	○	○	○	○	○	○	連関図
505	チャック改造によるテフロン素材の歩留り向上	カヤバ工業(株)岐阜北工場からぶりサークル	輸送機器製造	テフロン製品の製造を担当している職場で、歩留り向上に製品歩留りに取り組んだ事例。歩留り向上のために製品歩留りに取り組んだ事例。現場から勉強会を通して地球環境と職場の問題との連携が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	PDPC法、品質機能展開
506	カラスの菓をスムーズに除去するには	関西電力(株)京都支店都電電力所草部電力システムセンター電線班所カメレオンサークル	電力設備	電力供給設備を担当している職場で、カラスの菓の除去について取り組んだ事例。アイデアを定着させるための検証の発想が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	4 M分類シート、連関図
506	ネオマーブバスのバリ切り・穴明け設備ナヨコ停低減による生産性の向上	東陶機器(株)滋賀工場ひまわりサークル	住宅設備機器製造	浴室製品の製造を担当している職場で、設備ナヨコ停によるロス低減に取り組んだ事例。現状把握から要因解析がセオリー通りで参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
506	ソーリングの最適化による工具費ロスの撲滅	ジヤトコ(株)ソーリングサークル	輸送機器製造	トライ&エターののない活動を目標して5ゲン主義などの方針を設定して工具費ロスの低減に取り組んだ事例。とくにメンバの能力向上にも配慮している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
507	葬儀時間の厳守	トヨタ生活協同組合メモリアル事業部セレモニサークル	生活関連サービス	葬式という場において、葬祭・会葬者への気遣いや思いやりを大切に「葬儀時間を守る」というテーマに取り組んだ事例。結果としてお客様に感謝していただけた点は注目に値する。	○	○	○	○	○	○	○	
507	2.5ℓエンジンクラクシヤフト曲がり不良の低減	日産自動車(株)横浜工場なすはなサークル	輸送機器製造	クラクシヤフト曲がり不良低減に取り組んだ事例。真の原因を突き止めるために収集したデータの緻密な分析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
508	先取りケアを目標して、排泄に関するナースコール削減	栃木県済生会宇都宮病院骨MITSUKOサークル	病院看護	満足度の高い医療の提供という方針に沿って、先取りケアの実現に取り組んだ事例。お客様(患者さん)と看護側の両方が満足できる結果となった好事例。	○	○	○	○	○	○	○	
508	自動車用油圧ポンプ自動組立機ナヨコ停ロス低減の取組み	ユニアジアエンターテインメントシステム(株)秋田工場	輸送機器製造	自動車用油圧ポンプの製造を担当している職場で、ナヨコ停ロスの低減に取り組んだ事例。2次不良に取り組みたいための運営や徹底した現場観察による解析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
508	ボイラ薬注ポンプにおける薬品漏れの撲滅	トヨタ自動車北海道(株)エネルギーマンサークル	輸送機器製造	電力・ガス・蒸気の供給を担当している職場で保全の質向上に取り組んだ事例。ベテランのノウハウに加えて新人の感覚が活動に活かせる運営方法が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
509	次世代型プリーザーへの挑戦！	関西電力(株)滋賀支店彦根電力所こだまサークル	電力設備	長年の懸案であったプリーザー(吸湿装置)の実現に取り組んだ事例。メンバの着想を実現するために粘り強く取り組んだ点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	FMEA, 分散分析
509	\$ 箱部品を取り戻せ！テラノ車ボディサイドアウター生産性の向上	日産自動車(株)九州工場フットワークAサークル	輸送機器製造	自動車のプレスラインで原価低減に取り組んだ事例。失敗できないピッキングアイテムというプレッシャーの下で、成功シナリオを確実に展開して成果を得た点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	アローダイヤグラム、PDPC法、障害予測排除検討表

ワンポイント事例

特色ある体験事例の中でもとくに参考になるところを、親しみやすいくイラストで紹介したものです。

巻号	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
498	機性不具合や発生が少ない不具合には、PM分析を！	画面スクラパーPM分析による機性不良撲滅	セイコーエプソン(株)トスエレクトロニクス株式会社	電子部品製造 製造	「機性化した発生が少ない不具合現象の退治」を得意とするPM分析により目標を達成している。PM分析で成果を得るためには固有技術の裏づけが不可欠。「不具合が発生する」と「不具合が流出する」は現象が異なるということ。要因構造も別物である。したがって特性要因図も別々に検討するという理にかなった方法。	半導体ウェハエー洗浄工程での不良低減に取り組んだ事例。現象を記録するためにVTRを活用し、洗浄プロセスの問題を絞り込んだ後にPM分析により不良ゼロを達成した。カセットテープのボディを成型している職場で色調不良の低減に取り組んだ事例。「不良発生防止」と「不良流出防止」の両面で取り組んで成果を上げた。
499	不良の発生防止と流出防止の両面作戦で後工程に迷惑をかけるけない	カセット濃・淡色の削減	株東陽トスマック事業部 無眼サークル	電気機器製造 製造	「不具合が発生する」と「不具合が流出する」は現象が異なるということ。要因構造も別物である。したがって特性要因図も別々に検討するという理にかなった方法。	カセットテープのボディを成型している職場で色調不良の低減に取り組んだ事例。「不良発生防止」と「不良流出防止」の両面で取り組んで成果を上げた。
500	アイデア発想法を活用した対策立案	AM操作機構の漏気障害撲滅！	関西電力(株) 大津電力所 eサークル	電力 保全	オズボーンのアエックスリスト自体はアイデア発想法として目新しいものではないが、対策に行き詰まった経験のある職場にとってはその存在価値がよく理解できる。	変電所の遮断機の保全において、部品の磨耗を測定すると非常に難しい課題に取り組んだ事例。従来の方法では行き詰まるケースを製品の駆除で克服した。
501	作業内容をキメ細かく分析して成功へ！	ヘアFPC出荷梱包の効率化	株東北フジクラ IKIDORI(サークル)	電子部品製造 業務	「サービズ」部門における改善のために、まず業務を「見える」化することが必須条件。改善の目的に応じて分析の細かさを決めるのがポイント。	完成した製品を梱包して出荷指示をする職場で、効率化のために業務フローの改善を行った事例。
502	ヒューマンエラーには、「ボカヨケ」対策で	A車エンジンフックはずし忘れ防止対策	セントラル自動車(株) 車事業本部 トドキンギングサークル	輸送機器製造 製造	ヒューマンエラーに対しては「ボカヨケ」の工夫が不可欠。ほかの職場の知恵を開する組織力も効果的。	エンジン組付工程における「ついついっかり」ミスの撲滅に取り組んだ事例。
503	IE的発想を活用した対策立案	フレキユニエゴジョック梱包作業時間の短縮	サンコエーガス精機(株) 新潟工場 ふれきちゃんサークル	一般機械器具製造 製造	リードタイム短縮のためにも効果的な手法の一つがIE手法である。「ムリ・ムラ・ムダ」を顕在化する手順は現場の改善に不可欠。	製造・組立作業を担当している職場で、梱包作業のリードタイム短縮に取り組んだ事例。
504	石炭組成に着目し、石炭ブレンドに挑戦！	マツダ火力発電所の出力低下対策	マツダ(株) セクタムサークル	輸送機器製造 設備	固有技術からトラブル発生メカニズムを究明し、これに対応するための条件を明確にしている。さらに燃料のブレンドという手法を実現させ使命感がポイント。	工場で電力を供給している職場で、トラブルを予防して安定供給に取り組んだ事例。燃料の問題を解決するために燃料比を工夫して大きな成果を出した。
505	問題解決型から課題達成型へ転換！	シリンドラプロック用鋳件、保全工数低減	日産自動車(株) 栃木工場 アークシヨウサークル	輸送機器製造 保全	職場の問題に取り組む際、あらかじめQCSトリーを選択することが多いが、状況に応じて方向転換することで成果を得ることも可能である。上司との意思疎通がポイント。	鋳造用金型保全を担当している職場で、工数オーバーの作業について問題解決で取組みを開始したが、その後取替回数低減を課題達成で克服した。
507	障害排除検討表を使用したシナリオ判定	新型スボーター用部品品の専用容器費用の削減	ユニブレス(株) 相模本社 査業サークル	輸送機器製造 事務	課題達成の成功シナリオの中のポイントの一つが「障害の予測と除去」である。PDPCやFMEAと併せて、固有技術の裏づけも必要。	生産管理部において経費(：容器代)削減に取り組んだ事例。新しいアイデアを実現するための障害除去のための検討を行い、成果を得た。
508	新人作業者の成長が不良撲滅への道	8G-5ライン工程内不良“0”への挑戦	小島プレス工業(株) レインボーサークル	輸送機器製造 製造	単にトレーニングを受ける側の問題だけでなく、教材や教える側にも改善点があり、これを実現した点がポイント。	組立工程において不良撲滅の必要条件である新人のトレーニングに取り組んで成果を得た事例。
509	気軽に「ワイガヤミーティング」を取り入れてみよう！	体質改善で不良ゼロへの挑戦！デベロッパースピン部回転異常による現像不良撲滅！	セイコーエプソン(株) 半導体事業部富士見事業所 インハスハイヤーズサークル	電子部品製造 製造	検討する対象が特定されている場合には、その指標が警戒ライン(変だなライン)に接近した場合に行動を起こす、というアクションポイントの設定が鍵。	ウェハエー製造工程で手直し作業の低減に取り組んだ事例。自分たち独自のワイガヤ合会を工夫して成果を得た。