

『QCサークル』誌 総目次

No.510 (2004年1月号) からNo.521 (2004年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事は広告的なもの以外は、すべて収録されています。

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

〔例〕特集

村川 賢司 510① 24
(著者) (号・月) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。

1. 特集
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. 解説
5. 工場訪問, 事業所紹介
6. 手法
7. トピックス, ニュース
8. その他

3) 2003年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載しています。

4) 2004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
510	1月号	「個」の価値を高めよう!
511	2月号	充実感! 満足感! 達成感!
512	3月号	再考! 最高! QCサークル推進事務局
513	4月号	チャンス! チャレンジ! チェンジ!
514	5月号	問題解決事例を使って統計手法を学ぼう
515	6月号	“ヒューマンエラー”について考えよう!
516	7月号	形式にとらわれない活動
517	8月号	問題解決の各ステップにおける工夫
518	9月号	育つ 育てる QCサークル
519	10月号	コーチング“気づき”でパワーアップ
520	11月号	e-QCC推進のヒントをさがそう!
521	12月号	紹介します 私たちの活動

1. 特集

※ () の著者名はコメント・解説者

- 「個」の価値を高めよう! 村川 賢司 510① 9
 インタビュー1 社員が自己実現を実感できる環境づくりが何より大切ですよ
 コニカミノルタホールディングス(株) 米山 高範 510① 10
 インタビュー2 私にできるのは選手がはい上がろうとする時、少し支えてやるだけです
 横浜F・マリノス 岡田 武史 510① 14

企業推進事例 「個」を磨くあるサークルの取組み
 日産自動車(株) 桑原理起夫 510① 18

教育現場から 総合学科高校における、「個」の
 価値を高める取組み

筑波大学附属坂戸高等学校 服部 次郎 510① 20

まとめ 「個」の価値を高めていくための視点
 村川 賢司 510① 22

充実感! 満足感! 達成感! 久野 靖治 511② 9

インタビュー 苦しんで苦勞して勝ち得た時大きな達成感が得られると思う

横浜F・マリノス 岡田 武史 511② 10

事例1 感動を与えてくれたQCサークル活動

九州日誠電気(株) 中林恵子グループ 511② 12

事例2 果敢に挑戦するベストコスト活動

(株) 戸上電機製作所 古藤 賢治 511② 14

事例3 みんなで受賞した全社CS改善大会最優秀

CS賞 (株) 安川電機 岡野 直樹 511② 16

事例4 「プロジェクトXチーム」バーコードを解

読せよ! 九電産業(株) 久保 孝志 511② 18

事例5 夢をもらった多くの出会い

東陶機器(株) 田中 恵子 511② 21

再考! 最高! QCサークル推進事務局 林 芳郎 512③ 9

QCサークル推進事務局の取組み

その1 東海旅客鉄道(株)における取組み

東海旅客鉄道(株) 本社推進本部事務局 512③ 10

その2 がんこフード(株)における取組み

がんこフードサービス(株) 石田 光代 512③ 12

その3 オンダ国際特許事務所における取組み

特許業務法人オンダ国際特許事務所 河島 和美 512③ 15

トヨタグループQCサークル分科会編 QCサー

クル活動の「自己診断と指導ツール」の紹介

阿部 保 512③ 18

QCサークル推進事務局心得、べからず10ヵ条

山本 輝海 512③ 24

チャンス! チャレンジ! チェンジ! 尾辻 正則 513④ 9

事例1 会社の命運をかけて果敢にチャレンジ!

ぺんてる(株) 大阪支店営業チーム (国分 正義) 513④ 10

事例2 企業盛衰の鍵、産業情報のナビゲーション化

ブラザー工業(株) 営業スタッフ (国分 正義) 513④ 12

事例3 0.01分単位の限界へのチャレンジ

日産自動車(株) 「パイオニアサークル」(安西 浩子) 513④ 14

事例4 知識企業への脱皮を目指し「知恵市場」へのチャレンジ キュービー(株) ナレッジマネジメントチーム (尾辻 正則) 513④	16	「現状把握」事例② 写真フィルム塗布作業におけるスレ故障処置ロスの削減 コニカミノルタエムジー(株)「ビッグビーチサークル」 (岩崎日出男) 517⑧	12
事例5 駆伝へのチャレンジ! 戦える個の集団へのチャレンジ! 玉川大学 陸上競技部駆伝チーム 山下 誠 (甲斐 芳男) 513④	18	「要因解析」事例① フレームハンダ付け工程出来高向上 秋田オリエント精密(株)「リクルートサークル」 (西村 治雄) 517⑧	14
まとめ 3Cで新しい一歩を踏み出そう!! 国分 正義 513④	20	「要因解析」事例② 排ガス温度低減による発電プラントの熱効率向上 関西電力(株)「Cクレット&ほいらあ屋さんサークル」 (土橋 嘉和) 517⑧	15
問題解決事例を使って統計手法を学ぼう 岩崎日出男 514⑤	9	「要因解析」事例③ みんなで取り組んだおいしくて健康的なワインづくり サントリー(株)「コスモスサークル」 (岩崎日出男) 517⑧	16
事例提供: 本田技研工業(株)「釜炊きマンサークル」		「対策の検討と実施」事例① ヤクルト充填機の破損容器発生をなくしたい (株)ヤクルト本社「スリーEサークル」 (坂下 茂) 517⑧	18
1 テーマ選定 (岩崎日出男) 514⑤	10	「対策の検討と実施」事例② アジャスト縮付高さ不良撲滅 (株)デンソー「スクラムサークル」 (宮川 保弘) 517⑧	19
2 現状把握 (坂下 茂) 514⑤	12	「効果の確認」事例 完全不良低減による良品率の向上 ダイヤモンド電機(株)「UFOサークル」 (西村 治雄) 517⑧	20
3 目標設定 4 重要要因の絞込み (西村 治雄) 514⑤	14	「標準化と管理の定着」事例 AP25における切替え工数短縮 コニカミノルタフォトイメージング(株)「ドリームサークル」 (坂下 茂) 517⑧	21
5 解析1: 温度 6 解析2: 冷却 7 解析3: 加熱 (北廣 和雄) 514⑤	16	問題解決の各ステップにおけるポイント 岩崎日出男 517⑧	22
8 予熱温度の設定変更 (北廣 和雄) 514⑤	18	育つ 育てる QCサークル 林 芳郎 518⑨	9
9 トライ結果 (猪原 正守) 514⑤	18	育った事例1 QCサークル活動! “どうせやるなら好きにならなきゃ” 三菱自動車工業(株) 野崎 清隆 518⑨	10
10 対策 11 効果の確認 (西村 治雄) 514⑤	20	育った事例2 QCサークル活動で試練を乗り越える力 べんてる(株) 名塚 由加利 518⑨	12
問題解決の手順と用途・目的に適した手法 岩崎日出男 514⑤	22	育てた事例1 活動を通じて業務能力向上をはかる 「新人君の悩みをテーマで解消!」 東海旅客鉄道(株) 中村 友則 518⑨	14
“ヒューマンエラー”について考えよう! 光藤 義郎 515⑥	9	育てた事例2 悪条件を好条件にサークル員のスキルアップ! で職場を変えた アイシン・エーアイ(株) 近藤 貴士 518⑨	16
事例① 格納忘れ ② 聞き違い ③ 部品付け忘れ		トヨタ自動車(株)におけるQCサークル教育の再構築 清水 康史 518⑨	18
④ 購入間違い (瀧沢 幸男) 515⑥	10	コーチング “気づき” でパワーアップ 大藤 正 519⑩	9
事例⑤ ヒヤリハット ⑥ 操作ミス ⑦ 投棄忘れ		「ドロップサークルのセンサ製造奮闘記」事例にみるコーチング, メンタリング, ティーチング, トレーニング カヤバ工業(株)「ドロップサークル」(甲斐 芳男) 519⑩	10
⑧ 照合ミス (瀧沢 幸男) 515⑥	12	コーチング 永井 一志 519⑩	12
事例⑨ ヒヤリハット・取り違い ⑩ 誤投与			
⑪ 日程忘れ ⑫ 場所違い (國井 輝夫) 515⑥	14		
事例⑬ ヒヤリハット ⑭ 操作ミス ⑮ 誤組付け			
⑯ 帽子替え忘れ (國井 輝夫) 515⑥	16		
ボカミス事例のまとめ 光藤 義郎 515⑥	18		
ボカミスくんと上手につき合うには 市川 享司 515⑥	21		
形式にとらわれない活動 中野 至 516⑦	9		
QCサークル関東支部 京浜地区の現状 中野 至 516⑦	10		
事例1 現場への浸透 佐川物流サービス(株) 飯島 雅乃 516⑦	13		
事例2 営業・システムエンジニアへの広がり (株)日立製作所 春名 康夫 516⑦	16		
事例3 全部門への拡大 出光興産(株) 岡田 健 516⑦	20		
工夫とアイデアは無限 羽田源太郎 516⑦	23		
問題解決の各ステップにおける工夫 岩崎日出男 517⑧	9		
「テーマ選定」事例 乳幼児座位撮影をスムーズに行う!!			
医療法人宝生会PL病院「αサークル」(北廣 和雄) 517⑧	10		
「現状把握」事例① 計器用変成器の再利用判定試験の効率化			
関西電力(株)「ダブルパワーサークル」(土橋 嘉和) 517⑧	11		

メンタリング ティーチング・トレーニング	永井 一志	519⑩	14
	池田 清, 甲斐 芳男	519⑩	16
セルフコーチング	永井 一志	519⑩	18
コーチングはセルフコーチング	大藤 正	519⑩	20
e-QCC推進のヒントをさがそう!	松田 啓寿	520⑪	9
第6回小集団活動の実態調査 回答会社・組織の概要	松田 啓寿	520⑪	10
推進事務局編	町田 勝利, 力久 伸一	520⑪	11
リーダー編	佐藤万企夫, 村川 賢司	520⑪	16
変化に対応し、進化するためのヒントは見つかりましたか?	松田 啓寿	520⑪	22
紹介します 私たちの活動	新田 充	521⑫	9
会社活動としての取組みの紹介			
1 社会福祉 岩手県社会福祉事業団	見目 和夫	521⑫	10
2 人材派遣 (株)スマイルスタッフ	高橋 勝男	521⑫	12
3 販売・整備 千葉日産自動車(株)	板倉 充幸	521⑫	14
事例で紹介			
1 医療 おすすめメニューは「入院」です 八王子小児病院	井上 美樹, 阿部 雪子	521⑫	16
2 ビルメンテナンス 作業マニュアルの改善 (株)シービーエム	川村 久子	521⑫	18
広がりを見せるQC手法活用の紹介			
1 教育 教育界で活きるQC 広がるQC 神奈川県教育庁愛甲教育事務所	小川 朋子	521⑫	20
2 行政 民間企業研修で学んだQCのものの見方・ 考え方で行政サービスの改善を目指す! 岐阜市役所	林 大	521⑫	22

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

QCの原点を大切にしながら開えるものづくりを
とことん追求していきたい

(株)小松製作所 坂根 正弘 510① 2

改善・工夫は仕事の原点

佐川物流サービス(株) 飯塚 稔 511② 2

職員の一体感を高める活動としてQCは期待どおりの
成果を発揮しています

岩国市医療センター医師会病院 山崎 幹 512③ 2

経営環境の危機感から小集団活動を大きく見直し、
さらにTQMの導入へ 九州電力(株) 佐藤 光昭 513④ 2
この会社に入って良かったと思えるように、QCサー
クル活動も大切にしたい

小島プレス工業(株) 小島鎌次郎 514⑤ 2

QCサークルは継続的改善活動の柱

長野電子工業(株) 山岸 健宏 515⑥ 2

マネジメント・スキルの習得が最大のねらい

(株)小野包装 小野 一佳 516⑦ 2

一目で仕事の状況がわかる、計数もわかる-改善活
動で職場の全体が「見える」現場に

澤藤電機(株) 上光 勲 517⑧ 2

商品と技術を高めるため、カギを握るのにはやはり人
材育成です

豊田工機(株) 横山 元彦 518⑨ 2

社長の存在だけが目立つ会社にしたくない

住友建機(株) 谷口 博保 519⑩ 2

「継続は力なり」が私の信念。とにかく前向きな姿勢
でステップアップさせていくことを大事にしてい
ます

(株)マグ 五月女 明 520⑪ 2

自分で立てた目標に挑戦し、成功した体験を得ると、
人は誰でも大きく成長する

ジヤトコ(株) 小島 久義 521⑫ 2

■ものづくりの魂

“漆”を工業製品に使い伝統素材の可能性を広げたい

坂本乙造商店 井上 邦彦 510① 5

巨大プロペラを生み出すハイテクと職人の技の融合

ナカシマプロペラ 井上 邦彦 511② 5

世界のファッション市場で化粧筆の新しい舞台をつ

くる 白鳳堂 山口 哲男 512③ 5

恐竜が動く、吠える-“動刻”技術でロボットの未

来を拓く (株)ココロ 山口 哲男 513④ 5

技能社員の目標となる傑出した匠の称号「範師」

三菱重工業(株) 井上 邦彦 514⑤ 5

粉碎(摩砕)技術の開発ひとすじに

増幸産業(株) 山口 哲男 515⑥ 5

職人たちの腕で描きあげる新幹線「のぞみ」の優美

な曲線 日本車輛製造(株) 井上 邦彦 516⑦ 5

かぎりなく自然な人工毛髪をつくる

(株)アデランス 山口 哲男 517⑧ 5

アテネ・パラリンピックでも世界が目にする競技

用車いすづくり OXグループ (株)レブ 井上 邦彦 518⑨ 5

ナノテク時代に注目されるゼロ膨張のガラスセラミ

ックス (株)オハラ 山口 哲男 519⑩ 5

技能五輪への挑戦を原点にしながら次世代の技能

者を懸命に育成

富士電機機器制御(株) 吹上事業所 井上 邦彦 520⑪ 5

スーパーアロイ・バルブの可能性を追求

インターバルブ テクノロジー(株) 山口 哲男 521⑫ 5

■インストラクターに聞け/井上 邦彦

軽い運動でもとにかく続ければ持久力は必ずアップ、

脂肪は減る「健康・体力づくり」

セントラルスポーツ研究所 国井 実 510① 54

仕事にも不可欠でプラスが大きいものだと、余暇観

を変えてほしい「余暇生活開発士」

(株)自分楽研究所 崎山みゆき 511② 50

すべて自分で作る満足感と食べて喜んでもらえる楽

しさ「そば打ち」 (株)一茶庵 片倉 英統 512③ 54

指示だけでなく、若手の話にきちんと耳を傾けて

いますか? 「職場内コミュニケーション」

ワイズコミュニケーション 菅原 裕子 513④ 48

安眠感が得られないようならまずは寝室や寝具の見直しを「快眠対策」	西川産業㈱ 山田志奈乃	514⑤	52
文書を短くするだけでも、印象はずいぶん良くなります「プレゼンテーション」			
	㈱HRインスティテュート 稲増美佳子	515⑥	52
ペットのように可愛がりながら小さな自然や季節感を楽しむ「ミニ盆栽」			
	高木盆栽美術館 石井田裕美	516⑦	54
お詫びを自己否定などと思わず、自分を伸ばす機会だと考えたい「お詫びの仕方」			
	オールイズワン 石原加受子	517⑧	58
ストレスは自覚してこそうまくコントロールできるものです「ストレスマネジメント」			
	㈱東京ストレスマネジメント 今井 功	518⑨	52
敬語は言葉のエチケット 誠意はスマートに伝えたものです「言葉づかい」			
	NPO法人日本話しことば協会 沢 昭子	519⑩	34
明確な課題に絞り込んでシャープな質問をしてほしい「質問力」			
	㈱デジションシステム 飯久保廣嗣	520⑪	32
将来のキャリアを考える時 大事なものは自己理解を深めること「キャリア開発」			
	キャリアカウンセリング協会 西山 浩次	521⑫	32

4. 解説

■サークルのページ

QCサークルレスキューBBS

ファイルNo.1 情報の集め方・活かし方	力久 伸一	510①	26
ファイルNo.2 計量値・計数値	片倉 紀夫、鳥海浩次郎	511②	24
ファイルNo.3 アンケートのとり方	中野 富夫、長谷川満機	512③	42
ファイルNo.4 3現主義（5ゲン主義）	久保 俊彦、佐藤 直人	513④	24
ファイルNo.5 QCサークル活動自己診断	片倉 紀夫	514⑤	26
ファイルNo.6 いろいろな管理手法・活動とQCサークル活動の関係	力久 伸一	515⑥	24
全日本選抜QCサークル大会に見るパワーUP大作戦			
作戦その1 「個」の価値を高める	力久 伸一	516⑦	24
MISSION 1 知識・技術の共有化作戦			
	トヨタ自動車㈱「バイオニアサークル」	516⑦	25
MISSION 2 トコトンがんばる作戦			
	カヤバ工業㈱「ドロップサークル」	516⑦	26
MISSION 3 お客様第一作戦			
	(財)小倉地区医療協会 三萩野病院		
	「フラッシュサークル」	516⑦	27
作戦その2 企業の業績向上に貢献する	中野 富夫	517⑧	24

MISSION 1 業務一体テーマ改善作戦			
	日産自動車㈱「KINGサークル」	517⑧	25
MISSION 2 ノウハウの蓄積と水平展開作戦			
	アイシン軽金属㈱「パワフルサークル」	517⑧	26
MISSION 3 弱点克服で人財を増やす作戦			
	㈱デンソー「たまごっちサークル」	517⑧	27
作戦その3 「活性化」するには…	佐藤 直人	518⑨	22
MISSION 1 夢の実現に向けたスキルUP作戦			
	日産車体㈱「ホットリスタートサークル」	518⑨	23
MISSION 2 個々のノウハウを共有化したグループ力UP作戦			
	シャープ㈱「ACTIVEサークル」	518⑨	24
MISSION 3 改善力UP作戦			
	日産自動車㈱「文殊の知恵サークル」	518⑨	25
作戦その4 タイミングとスピード	鳥海浩次郎	519⑩	26
MISSION 1 リアルタイム作戦			
	東洋鋼鈹㈱「コグマサークル」	519⑩	27
MISSION 2 ダブルスクラム作戦			
	トヨタ自動車㈱「鉄砲魚サークル」	519⑩	28
MISSION 3 テーマリーダーがとった少人数制作戦			
	松下電工㈱「TEAM卑弥呼サークル」	519⑩	29
作戦その5 CS・ESを高める	長谷川満機	520⑪	24
MISSION 1 活動の視点はいつもお客様作戦			
	がんこフードサービス㈱「花ごよみサークル」	520⑪	25
MISSION 2 職場復活を目指してES向上作戦			
	トヨタ自動車㈱「鉄砲魚サークル」	520⑪	26
MISSION 3 民間に見習え！QC的改善導入作戦			
	航空自衛隊「CAPAサークル」	520⑪	27
作戦その6 形式にとらわれない自由な活動			
	片倉 紀夫	521⑫	24
MISSION 1 職場環境に合わせて変わる作戦			
	富士電機㈱「I・S・Pサークル」	521⑫	25
MISSION 2 サークルを超え、部門を超えた作戦			
	マツダ㈱「ニューウェーブサークル」	521⑫	26
MISSION 3 専門技術を持った人と組み、プロジェクトチームで改善			
	デンソー㈱「タマゴッチサークル」	521⑫	27

■推進者のページ

事例に学ぶ職場環境に適した進化した小集団活動の

推進	中條 武志	510①	30
第1回 ①職場の重要課題とテーマを結びつける			
(製造)	中條 武志	510①	32
事例1 方針管理と小集団活動を結びつける			
	富士電機デバイステクノロジー㈱		
	新井 悦男・市原富美敏	510①	33
事例2 サークルと上司が手を握る			
	日産自動車㈱ 佐藤万企夫	510①	34
事例3 グループ編成を柔軟に行う			
	㈱コーセー 須藤ゆかり	510①	35
第2回 ①職場の重要課題とテーマを結びつける			
(サービス・営業)	須藤ゆかり	511②	28

事例1	トップ・管理者がリーダーシップを発揮 (株グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	511②	29	事例3	個人別保有技術評価に基づく計画的育成 富士電機デバイステクノロジー(株) 新井 悦男・市原富美敏	516⑦	30
事例2	方針を起点に日常業務を見直す 東海旅客鉄道(株) 静岡支社 推進本部事務局	511②	30	事例4	「活動成果報告書」を教材に管理・監督 者の指導力養成 日産自動車(株) 佐藤万企夫	516⑦	31
事例3	階層ごとの業務直結型活動を組み合わせ る (株)原信 五十嵐典子	511②	31	第8回	③個人の能力育成と連携させる (サービス・営業) 杉浦 忠	517⑧	28
第3回	①職場の重要課題とテーマを結びつける (設計開発・管理間接) 山田 佳明	512③	46	事例1	実践的な研修で手法の活用力を養う (株)原信 五十嵐典子	517⑧	29
事例1	市場情報の問題をキーに個別から共有へ コマツ 吉田 元昭	512③	47	事例2	無理のない教育方法を選択する 済生会宇都宮病院 小野沢光子	517⑧	29
事例2	共通ミッションに基づくフレキシブルな 活動 (株)日立製作所 春名 康夫	512③	48	事例3	活動前に必要な能力を数値化し把握する 東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道事業本部事務局	517⑧	30
事例3	課題展開表を用いたプロジェクトとサー クル活動のコラボレーション 住友重機械工業(株) 丸井 博之	512③	49	事例4	個人の能力を評価し教育に活かす (株)グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	517⑧	31
第4回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (製造) 杉浦 忠	513④	28	事例1	受講側のニーズに合わせた出前研修 (株)日立製作所 春名 康夫	518⑨	27
事例1	日常活動の中でノウハウを蓄積し、活用 する (株)コーセー 須藤ゆかり	513④	29	事例2	実践的活動を通じた個人の管理技術のレ ベルアップ 住友建機製造(株) 尾辻 正則、辰巳 雅昭	518⑨	28
事例2	活動内容を活動板に集約して公開する コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	513④	30	事例3	個人別目標設定シートを活用した能力開 発 サンデン物流(株) 谷村 仗一	518⑨	29
事例3	標準化する技術を発見するための発表会 コマツゼノア 山田 佳明, コマツ 吉田 元昭	513④	31	第10回	④活動を評価し推進計画に活用する (製造) 佐藤万企夫	519⑩	30
第5回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (サービス・営業) 羽田源太郎	514⑤	30	事例1	サークル育成計画書に基づいた推進活動 の評価 (株)コーセー 須藤ゆかり	519⑩	31
事例1	標準化委員会による標準化 (株)グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	514⑤	31	事例2	QCDSEパーフェクトラインの達成による評価 コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	519⑩	32
事例2	「まねっこ」を促進し競い合う仕組み (株)NTTドコモ 高井 豊	514⑤	32	事例3	QCサークル実態調査による評価 日産自動車(株) 佐藤万企夫	519⑩	33
事例3	応用展開と水平展開を分けたノウハウの 標準化と活用 (株)原信 五十嵐典子	514⑤	33	第11回	④活動を評価し推進計画に活用する (サービス・営業) 中條 武志	520⑪	28
第6回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (設計開発・管理間接) 佐藤万企夫	515⑥	28	事例1	自己診断シートを使って相互理解を深め る 東海旅客鉄道(株) 中村 友則	520⑪	29
事例1	全社標準に反映させ開発設計のプロセス の改善をはかる コマツ 吉田 元昭	515⑥	29	事例2	ビジョンとアンケートにより活動を評価 ・推進する 済生会宇都宮病院 小野沢光子	520⑪	30
事例2	成果展示会と成果物コーナーで共有化を はかる (株)日立製作所 春名 康夫	515⑥	30	事例3	社内ヒアリングにより議論を促進し推進 を評価する (株)NTTドコモ 高井 豊	520⑪	31
事例3	技術ライブラリーで標準化を推進する 東海旅客鉄道(株) 堀 雅和	515⑥	31	第12回	④活動を評価し推進計画に活用する (設計開発・管理間接) 須藤ゆかり	521⑫	28
第7回	③個人の能力育成と連携させる (製造) 山田 佳明	516⑦	28	事例1	経営に結びついた活動の評価 住友建機製造(株) 尾辻 正則	521⑫	29
事例1	階層別・分野別体系による計画的な能力 育成 コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	516⑦	29	事例2	ITを活用した、見える・使える活動の評価 (株)日立製作所 春名 康夫	521⑫	30
事例2	推進担当者によるサークルニーズに基づ く育成 (株)コーセー 須藤ゆかり	516⑦	29	事例3	顧客満足度によるレベル診断 サンデン物流(株) 谷村 仗一	521⑫	31

5. 工場訪問, 事業所紹介

■よみがえれQCサークル/井上 邦彦	
(株)ダイエー QC活動を復活させて「考えて実行する集団」に变革	510① 50
シャープ(株) グループ全社全部門にまでRevolution-CATS (小集団) 活動を一気に拡大	511② 46
日産自動車(株) “New QCサークル”に生まれ変わり, 会社の経営再建にも大きく貢献	512③ 50
日本鑄鍛鋼(株) 1度はQC活動休止となりながら不可欠との認識から全社展開へと復活	513④ 44
キッコーマン(株) 利益創出型に大転換し経営に貢献する活動に	514⑤ 48
中央発條(株) QCCルネッサンス3ヵ年計画で「足腰の強い現場」復活を目指す	515⑥ 48
みずほコーポレート銀行 QCサークル導入で信頼回復から信頼向上へ	516⑦ 50
■東芝 セミコンダクター社 姫路半導体工場	
全社的に消えかかっていたQCサークル活動を頑固に守り抜く	517⑧ 50
光洋精工(株) 現場力のアップを目指し“NEO-QCサークル活動”へと変革	518⑨ 46
三菱電機(株) 間接部門や関係会社も含めてDQ小集団活動を全社展開	519⑩ 50
NECフィールディング(株) 小集団活動も武器にしながら顧客満足度No.1の地位を確立	520⑪ 50
(株)日立製作所オートモティブシステムグループ JIT導入が生み出した改善とスピードの意識改革	521⑫ 48

6. 手法

■連載講座/奥原 正夫	
進化したQCサークル活動に役立つツールボックス	
ツールボックスとは	510① 58
QCストーリー	511② 54
QC七つ道具	512③ 56
新QC七つ道具	513④ 52
標準化	514⑤ 58
統計的方法	515⑥ 58
実験計画法	516⑦ 60
多変量解析法	517⑧ 60
信頼性技法	518⑨ 56
商品企画七つ道具	519⑩ 58
IE・OR	520⑪ 58
VE・アイデア発想法	521⑫ 56

7. トピックス・ニュース

■トピックス	
2003東京 国際QCサークル大会「歓迎挨拶」から (株)デンソー 高橋 朗	511② 32

QCサークル全国大会参加と関連企業に学ぶ	
トヨタ生活協同組合 野田 民江	512③ 67
東京都立病院における改善提案2004発表会 室岡 尚人	513④ 22
中学生とQC活動 生徒・教師・PTAが, QC手法で “魅力ある学校づくり”に挑戦!~神奈川県・愛川 町立愛川中原中学校 授業参観・学校懇談会を見 学して~	小川 正晴 515⑥ 54
こうして誕生!「兵庫県知事賞」 第36回QCサークルシンポジウムを開催「e-QCCの理 解と展開」	松原 徹 516⑦ 46 編集部 518⑨ 30

■日科技連インフォメーション	
医療の質奨励賞を創設	編集部 516⑦ 56

8. その他

■知っ得・かんたん健康レシピ/柄谷 美子	
Vol.1 βカロチン	510① 66
Vol.2 亜鉛	511② 52
Vol.3 フコイダン	512③ 40
Vol.4 カテキン	513④ 50
Vol.5 Lカルニチン	514⑤ 54
Vol.6 大豆イソフラボン	515⑥ 46
Vol.7 コエンザイムQ10	516⑦ 48
vol.8 ルチン	517⑧ 54
vol.9 ナットウキナーゼ	518⑨ 50
vol.10 リコピン	519⑩ 54
Vol.11 ギャバ	520⑪ 54
Vol.12 クルクミン	521⑫ 52

■体験事例推薦一覧	
511②-44, 513④-42, 517⑧-48, 520⑪-48	
■インフォメーション	
510①-69, 511②-68, 512③-68, 513④-67, 514⑤-66, 515⑥-69, 516⑦-69, 517⑧-69, 518⑨-67, 519⑩-68, 520⑪-66, 521⑫-64	
■懸賞クイズ	
ナンクロ	510①-68, 515⑥-57, 519⑩-57
数独 (すうどく)	511②-64, 514⑤-56, 517⑧-56, 520⑪-57
推理パズル	512③-66, 516⑦-57
読み方スケルトン	513④-62, 518⑨-54, 521⑫-55
■みんなの広場	
513④-64, 516⑦-58	

■その他	
新春編集委員長寄稿 モノづくりの質革新を! 細谷 克也 510① 24	
2004年度「QCサークル」誌編集顧問・委員	511② 67
2004年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー クル決定	515⑥ 56
2004年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー クル決定	521⑫ 54

2004年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2004年1月号 (No.510) から12月号 (No.521) までに掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかを目で見ることができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いによって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。QCサークルの勉強会で、また社内の教育の際にご活用ください。

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事の内容	内容の概略	用いている手法										
					グラフ	パレート図	系統図	マトリックス図	特性要因図	ヒストグラム	チェックシート	相関・散布図	その他		
510 ①	AP25における切替え工数短縮 ハブシシクロにおける外スプライン部 圧痕不良の撲滅 RF-4フアントム偵察機 APUエア・ブ リーダー作業の改善	コニカミノルタフオートイメーシング株式会社PM生産センター ドリムサムサークル ジヤトコ株式会社第二富士事業所 スッポンサークル 航空自衛隊偵察航空隊 アブアラウリサークル	精密機器製造 製造 輸送機器製造 検査 行政機関 整備	印刷製版用フィルムを暗室内で生産している職場で段取り替え工数低減に取り組んだ事例。「進化したQCサークル活動 (e-QCC)」を具体的に展開している点が先進的で参考になる。 ハブシシクロの圧痕不良ゼロを目指して徹底した現場・現物観察により発生原因を突き止めて効果を上げた事例。結果として若手の育成も実現している。 個人差の出ている作業に着目し、整備時間の短縮を実現した事例。現場に密着した活動の中で様々な知恵と工夫を活かしている点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	インターネット会社 レーダーチャート なぜなぜ分析	
511 ②	心臓蘇生法における実践技能の向上 フロントハブ研削工程焼け不良の撲滅	トヨタ自動車株式会社別試験場 火消しサークル 日産自動車株式会社横浜工場 すてきなきサークル	輸送機器製造 安全管理 レスキュー 輸送機器製造 機械加工	自動車のテストコースでの安全確保を担当しているチームが、自らの技能向上を実現した事例。ベンチマークの具体的な方法として参考になる。 フロントハブを機械加工する職場で、研削不良を撲滅して新製品の垂直立ち上げを実現した事例。関連職場との連携・徹底した現場観察による分析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図	
512 ③	アジャスト締付高さ不良撲滅 大型腰掛便器の生産性向上 電子ビーム溶接機 速度ロス削減による生産性向上	㈱デソニー 大安製作所 スクラムサークル 東陶機器株式会社 中津工場 フラワー合同サークル マツダ㈱ 防府工場 山根サークル	輸送機器製造 製造 住宅設備機器製造 製造・検査 輸送機器製造 設備保全	上司の方向づけのもとで、調整ねじ高さ不良撲滅に取り組んだ事例。対策実施のためにプログラミングを学び、自分たちの手で成果を上げていく点上司方針を4つの課題に展開しそれぞれに適用した方法で取り組んで解決した事例。問題解決・施策実施の組合せが参考になる。 増産に伴う能力不足を克服するために自分たちの専門分野を深化させてロスを低減した事例。メンバー自身が精鋭へ成長する過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	レーダーチャート 設備総合効率

517 ⑧	こだわりの持った職場安全活動による「人材育成」	トヨタ車体(株) 富士松(本社) 岡 勝さん	工場	輸送機器製造 検査	新しく就任した推進者(課長)がサークルの活性化・個人の成長・人材の育成に取り組みだんだん推進事例。自ら見えない特性を「見える化」することでの分析する過程が参考になる。	○	○	○	○	見える化
518 ⑨	新幹線分岐器の乗り心地レベルを低減する ロットアウト「ゼロ」への挑戦 究極コストへの挑戦	東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道事業本部 小田原保線所 宇宙企画サークル 日立電線(株) 日立電線工場 ハタチニエーシングサークル 富士ゼロックス(株) 竹松工場 ドントメントマイスター	工場	旅客輸送 保守・検査 電子機器製造 製造 事後機器製造 製造	他の線区と比較して差がついていた「乗り心地」の改善に取り組みだんだん事例。会社のキーワードである「知恵だし度」「汗かき度」の評価も参考になる。 上司方針を受けて不良ゼロ実現のために問題解決に取組みだんだん事例。現状把握と要因抽出→検証の進め方の論理性が参考になる。	○	○	○	○	レーダーチャート PDP
519 ⑩	HC外装工程におけるシート搬送部調整時間の削減 モールド樹脂漏れ防止用テープ貼付不良の削減 IGZブロック清浄度測定作業の安全対策	コニカミノルタエムエム(株) 生産センター 日野生産部 ドレミサークルサークル 三井ハイテック(株) 直方事業所 フアキエーサークル トヨタ自動車(株) 上郷工場 ミステリヤーサークル	工場	精密機器製造 製造 電子機器製造 製造 輸送機器製造 製造	上司方針から設備調整時間の削減に取り組みだんだん事例。対策を展開する段階で「不具合予測型展開図」をオリジナルで考案する過程が参考になる。 不良のうち90%を占める異物不良に対して現場観察を重ねた結果から成果を出した事例。各種の異物対策が参考になる。 重畳物であるシリンドラクターの取り扱い作業に伴う危険源に対して手を打った事例。若手にベテランが「カン・コツ」を見える化して伝承する過程が参考になる。	○	○	○	○	不具合予測型展開図
520 ⑪	バルブロックアームEラインチップ圧入機チヨコ停止の撲滅 血液像検査における目視率の低減 マーチフロントトランスボイラー傷の撲滅	株ユニニクス九州 アラックバスサークル (社) 岡崎市医師会 養衛生センター 臨床検査課 フラボラトリヤーサークル 日産自動車(株) 追浜工場 クリーニングサークル	工場	電子機器製造 製造 医療サービ 臨検検査 輸送機器製造 検査	チヨコ停止対策により設備総合効率向上に取り組みだんだん事例。問題発生箇所の総込みから要因抽出・取説設定・検証のステップが基本通りで、参考になる。 血液像検査における再測定に取組みだんだん事例。季節による変化などデータでの分析過程が参考になる。	○	○	○	○	連関図 連関図
521 ⑫	ラック倉庫をみんなで見える！ アルファードフロントバンパーフレ 対策 プレッシャーシミュレーターのダイヤ ラム組付不良低減活動	白鶴酒造(株) スキシンシブ1号 サークル トヨタ車体(株) いなべ工場 AGVサークル 愛三工業(株) 安城工場 マクニチエーディングサークル	工場	酒類製造 製造 輸送機器製造 製造 電子機器製造 製造	メンバーが集まる会合を開催せずに回覧によってメンバーに取り組みだんだん事例。リーダーの方向づけ、スタッフの支援などに依存しない活動のポイントが多く示されている。 バンパーのフレクレ不良に対して変動要因の徹底的な調査により成果を出した事例。現物観察・不良発生メカニズムの究明など多くの点が参考になる。 経験豊富なサブリーダーを迎えて組み付け不良対策に取り組みだんだん成果を出した事例。新しいスタイルの運営方法として参考になる。	○	○	○	○	○

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
510 ①	ベテラン作業者の技術・技能の計量価値化	ベテラン頼みのK・K作業にメスをを入れたメタライス印刷工程生産性の向上	富士電機機器制御㈱ 北海道支社 7FKサークル	電気機器製造 製造	セラミック部品の焼成前粘度調整のノウハウを実験を通して検証し「粘度調整表」という標準書にまとめ、截止止めた。ノウハウの伝承と截止止めは職場の財産。	ベテランが退職した後の職場で大幅に低下した生産性を改善するために様々な実験を経て、工程管理のポイントを明確化することに成功した。
511 ②	お客様の気持ちを理解するため、疑似体験をする	お客様の視点に立ったサービス改善	日本郵政公社 栗山郵便局 オシノトラストチーム	金融 サービス	お客様の立場になってみないと、お客様の本音は理解できない。高齢者の感覚を疑似体験することで、サービスの「気づき」の感度を向上させることができた。	予防金業務窓口での顧客満足改善のため、高齢者の不便を改善し、事故対応力を高めた。実施し成果を得た。
512 ③	事故を予測し、もしもの時の最速対応策を追究	GIS事故時の探索方法の改善！	関西電力㈱ 滋賀支店 彦根電力所 滋賀 東近江印刷所 ハイボテンシャルサークル	電力 保全	現状作業の評価指標を設定することで、ねらいの視点を明確にすることができた。さらに「ねらいの視点を明確にする」という評価尺度を設定することで、効果的な対応力保証が可能になった。	送電設備の異常に伴う調査業務とその他の作業手順を明確にすることで、事故対応力を改善した。
513 ④	日々の作業からみんなで「ムタ」を探そう！	ムダな動作を削減しよう！！	内外電機㈱ 京阪奈工場 九州サークル	電気機器製造 製造	何卒なく作業している中で気づかぬが、正的な視点で見直すことで、ムラ・ムラ・ムラが浮き上がってきた。必要に応じてミニ勉強会を開催することによって改善のきっかけを見つけていくことができる。	生産性向上のために工程分析結果に基づいてレイアウト変更を実施し、結果として生産性26%向上を達成した。
514 ⑤	業務一体の活動でベテランから若手へ技能伝承！	次世代小型SUV車の安定性向上	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 シエイクサークル	輸送機器製造 試験	ベテランは若手育成のためにサブリーダーとして支援する。必要に応じてミニ勉強会を開催することによって改善のきっかけを見つけていくことができる。	新製品において発生が懸念された問題点について取り組み、成果を得た。その過程において若手育成のためにステップアップリーダーをもうけミニ勉強会を通して技術・技能の伝承をはかった。
515 ⑥	継続は力、再現テストと現場観察で不良「ゼロ」	ラバーアップシミュレーション不良「ゼロ」活動	カヤ工業㈱ 岐阜北工場 V2サークル	電子機器製造 製造	抽出した要因が本当に効いているかどうかを検証するための、もっとも有効な方法の一つは再現実験。不良発生メカニズムがわかれば再現させることが可能になる。すなわちわが不良撲滅対策も実現可能になる。	不良発生箇所での発生が懸念された問題点について取り組み、成果を得た。その過程において若手育成のためにステップアップリーダーをもうけミニ勉強会を通して技術・技能の伝承をはかった。
516 ⑦	誰が見ても、誰が教えても、いつ教えても同じ作業ができる！	作業スピード向上の追求 新人短期育成を目指して	デンソーリム㈱ 本社工場 Flowersサークル	電子機器製造 製造	新人の作業スピードが伸びないのは、新人への教育効果にばらつきがあるから、という事実に対して手を打った。必要なポイントにはデジカメで動画を撮る。使えるものは何でも使う。	ベテランと新人の作業スピードの差は何に起因しているのか？ここに注目してアクションをとり、成果を出した事例。
517 ⑧	関係部署とのクロコソフアクトシヨナル活動（縦断的活動）の取組み	#8ライン段取り時間の短縮	日産自動車㈱ 九州工場 W-UPサークル	輸送機器製造 製造	段取り時間削減という大きなテーマに取り組みむために、関係部署との共同作業が必要。これは成果別（クロスファンクショナル）と呼ばれる、大きな成果を上げるための工夫の一つである。	圧延工場の在車間減のため、関連部署との連携をとって段取り時間短縮は大きなテーマ組んだ。段取り時間短縮は大きなテーマ組んだ。段取り時間短縮は大きなテーマ組んだ。段取り時間短縮は大きなテーマ組んだ。
518 ⑨	サービスマスター「FMEAチャート」を使ってCS向上！	温水器の不良申し出に対する直営応急処置範囲を拡大させる	関西電力㈱ 姫路営業所 お客さまセンター Q速アクションサークル	電力 顧客サービス	お客様からの温水器不良情報に基づき対応するために、信頼性手法のFMEAを活用した。評価項目に工夫を要する（お客様不便度）ことで顧客対応のサービスマスターでも成果を出すことができた。	温水器修理の対応について、内容をレベルアップ、スピードもアップすることでお客様満足度の向上をはかった。
519 ⑩	ヒストグラムの形に着眼した現状解析と、それに基づき改善目標の設定！	乳幼児座位撮影をスムーズに行う	医療法人厚生会PL病院 放射線科 aサークル	医療 臨床検査	撮影時間のデータからヒストグラムを作成すると、二山分布であることがわかった。時間が分かるために撮影に集中する必要があるから、この協力を要請できなかったこととあり、この要因を抽出した。現状を正しく把握するには、正しいデータとその処理が出発点。	乳幼児の座位撮影において、安全性を確保しながら、しかも撮影の目的は達成しなければならぬ。通常よりも時間がかかるとして効果を出した。
520 ⑪	自ら率先垂範、熱意と執念と実行力でサークル支援！	私が進めた減産に負けない活気ある職場づくり	株デンソー 高崎製作所 浦壁 利恵さん	電子機器製造 製造	職場の活動の中心は、一人ひとりのメンバーである。一緒にがんばる雰囲気をつくるためには上司の協力を要請し話し合う。また敬語解消のためには「暗黙知」を「形式知」へ変換することが可能になる。これらの蓄積が「溶接条件」に関する技術・技能をプロセッサの「溶接確認の要素別に技術資料へ残すこと」で、「暗黙知」を「形式知」へ変換することが可能になる。これらの蓄積が組織の固有技術と呼ばれるものになる。	職場の減産傾向をプラス思考でとらえ、設備合理化の機会として活用。メンバーの本音を聞き相互理解の雰囲気を作り出して活性化をはかった。
521 ⑫	ベテランの“記憶”を残し、技術・技能を伝承！	失敗から学んだ「匠の技」 溶接技術の伝承	新日本製鐵㈱ 君津製鐵所 ビードサークル	鉄鋼 技術	「溶接条件」に関する技術・技能をプロセッサの「溶接確認の要素別に技術資料へ残すこと」で、「暗黙知」を「形式知」へ変換することが可能になる。これらの蓄積が組織の固有技術と呼ばれるものになる。	チームからの要請に即応して様々な技術・スキルを提供する研究部門において、これまでノウハウの伝承を確実にすることで、短時間でメンバーの能力向上を実現した。