

『QCサークル』誌 総目次

No.534 (2006年1月号) からNo.545 (2006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

町田 勝利 534① 10
(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. 手法
6. 情報
7. その他

3) 2005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) 2006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
534	1月号	こんな活動をやってみたい サークル初夢
535	2月号	社外発表に挑戦しよう!
536	3月号	業務一体で自己実現～学ぶ集団でさらなるステップアップ～
537	4月号	始めてみよう! 小集団活動
538	5月号	どうやるの? 問題解決と課題達成
539	6月号	私たちにもできる小集団活動 - 体験者は語る -
540	7月号	部門の壁にこだわっていませんか? チーム型小集団活動
541	8月号	QC七つ道具レベルアップ大作戦!
542	9月号	小集団活動のトランスフォームの時代
543	10月号	発表会直前にあわてないために - 小集団活動の成果のまとめ方とプレゼンテーション -
544	11月号	すべての人々の満足感を高めてWin-Winを実現しよう!
545	12月号	知る 観る 学ぶ QCサークル海外事情

1. 特集

※ () 内はコメント・解説者・構成者

※ [] 内は取材先

こんな活動をやってみたい サークル初夢

町田 勝利 534① 10

スポーツ選手の夢 アテネで完璧の金。夢はかなった。そして新たな夢へ

[コマツ 谷本 歩実] 井上 邦彦 534① 11

経営者の夢 みんなが幸せになる会社をつくる!

〔株千代田グラビヤ 佐藤 裕芳〕 国分 正義 534① 14

推進者の夢 患者様から信頼の言葉をいただくこと!
特定医療法人 敬愛会 中頭病院

翁長多代子 534① 16

サークルの夢 グローバルなサークルに成長したい!
三洋エプソンイメージングデバイス(株)

細田 智明 534① 18

リーダーの夢 メンバーみんなで頑張って最高の賞を受賞したい!
(株)原信 高野 敦子 534① 20

メンバーの夢 お客様の夢をかなえていきたい!
東海旅客鉄道(株) 綾部 清美 534① 22

社外発表に挑戦しよう! 平井 勝利 535② 9

インタビュー 地区や得意先の大会に積極的に参加して、現場の力をアピール

〔株打江精機 打江 鉄夫, 打江 信夫〕

井上 邦彦 535② 10

企業での活用事例

トヨタ自動車(株)におけるQCサークル社外大会の活用 清水 康史 535② 12

社外発表の場としてぜひQCサークル支部・地区大会をご活用ください!

篠崎日出夫 535② 13

発表者の声① QCサークル東海支部愛知地区「フレッシュ大会」に参加して

(株)亀山製作所 磯貝 貞雄 (阿部 保) 535② 16

発表者の声② 社外発表体験記-まずは挑戦!
カルビー(株) 榎木 伸幸 535② 18

QCサークル全国大会IN沖縄 発表者に聞く!
(平井 勝利, 三戸 辰雄, 加藤 治身) 535② 20

まとめ 推進者の立場からの期待 強い職場力を育み続ける栄養剤-社外発表- 佐野 勉 535② 22

業務一体で自己実現～学ぶ集団でさらなるステップアップ～ 羽田源太郎 536③ 9

事例① やればできるぞ! サークル活動 ～みんなの力で変わった 私たちの職場～

NTN(株) 林 千佳 536③ 10

NTN(株)「アップルGOサークル」の事例からここを学ぶ 後山 清次 536③ 14

事例② 掘り起こせ、内なる魂 ～ものづくり力復活と変化する市場への挑戦～

住友建機製造(株) 中村 一樹 536③ 16

住友建機製造(株) 中村さんの事例からここを学ぶ 下田 敏文 536③ 20

まとめ 業務一体の活動を通じて自己実現をはかり、組織能力の極大化を目指す!

羽田源太郎 536③ 22

始めてみよう! 小集団活動 久野 靖治 537④ 9

CASE 1 活動1年目：まずはモデルサークルとしてスタート 北九州エアサービス(株) 木津 勇治 537④ 10	職場はひとつ！職種の壁を乗り越えて！ (株)スマイルスタッフ 熊田 利之 540⑦ 16
CASE 2 活動3年目：院長の情熱で、病院が丸となって小集団活動を推進！ 社団法人 出水郡医師会立 阿久根市民病院 東 美千代 537④ 12	事例3 部門の壁を越えて 製造・製造技術・設計・開発・品質保証の若手でチームを編成し、約3500時間の合理化達成！ (株)日本AEパワーシステムズ 高山 吉幸 540⑦ 18
CASE 3 3度目の挑戦！やり方にこだわらないことで根づき始めた小集団活動 (株)中島ターレット 有田 乾 537④ 16	アラカルト チーム運営の上手なリーダーへ：チームビルディング(チームづくり)の極意 TIS(株) 森本千佳子 540⑦ 20
コラム これから取組みを始める社長の思い 社員の意識改革を小集団活動で 博多陸海運(株) 梁瀬 鎌一 537④ 19	マネジメントに直結した活動へ！ 遠藤 健, 村川 賢司 540⑦ 22
まとめ 久野 靖治 537④ 20	QC七つ道具レベルアップ大作戦！ 荒木 孝治 541⑧ 9
小集団活動を始めるに当たっての質問あれこれ	1 パレート図 宮川 保弘 541⑧ 10
Q&A 川原 和則 537④ 21	2 特性要因図 今里健一郎 541⑧ 12
どうやるの？問題解決と課題達成 猪原 正守 538⑤ 9	3 ヒストグラム 岩崎日出男 541⑧ 14
問題解決型の手順 山口 詔二 538⑤ 10	4 散布図 猪原 正守 541⑧ 16
問題解決型QCストーリーの事例 (株)デンソー (山口 詔二) 538⑤ 12	5 管理図 北廣 和雄 541⑧ 18
課題達成型の手順 今里健一郎 538⑤ 16	6 チェックシート 山口 詔二 541⑧ 20
課題達成型QCストーリーの事例 航空自衛隊第2航空団 (今里健一郎) 538⑤ 18	7 グラフ 上野 昇 541⑧ 21
まとめ 問題解決・課題達成のポイント 猪原 正守 538⑤ 22	まとめ 荒木 孝治 541⑧ 22
私たちにもできる小集団活動 一体験者は語る一 綾野 克俊 539⑥ 9	小集団活動のトランスフォームの時代 甲斐 芳男 542⑨ 9
座談会「パートやアルバイトがQCサークルをやるのは大変だけど、面白さもたくさんあります」 [がんこフードサービス(株)] 井上 邦彦 539⑥ 10	インタビュー “伝統と創造”の心でトランスフォーム 社会福祉の場でも広がりを見せるQCサークル活動 [社会福祉法人 愛の泉] 長谷川満機 542⑨ 10
CASE 1 パート職場 勤務時間の異なるパート職場で初めての小集団活動を成功に導いた内田千代江リーダー奮闘記 水戸鉄道整備(株) 内田千代江 539⑥ 14	取材記事 私たち こうしてQCサークル活動に取り組んでいます [社会福祉法人 愛の泉] 長谷川満機 542⑨ 12
CASE 2 請負社員職場 いつかは自分も全国大会へ。自ら志願してテーマリーダーとなり、目的を成し遂げた円谷敏明さん 山形スリーエム(株) 円谷 敏明 539⑥ 16	“店”というグループ構成でトランスフォーム お客様の信頼を勝ち取る営業部門のQCサークル活動 (株)河合楽器製作所 石塚 宏康 542⑨ 14
CASE 3 期間従業員職場 期間従業員時代の改善活動で道を拓いた 正社員監督者 大沢弘由さんからのメッセージ 日野自動車(株) 大沢 弘由 539⑥ 18	インタビュー 実際の活動の様子を教えてください！ (株)河合楽器製作所 石塚 宏康(佐藤 直人) 542⑨ 15
CASE 4 派遣社員職場 「改善ってなーに？」QCサークルを工夫と情熱で育てた齋藤義昭リーダー 住友建機製造(株) 齋藤 義昭 539⑥ 20	取材記事 個の活動 原点回帰のトランスフォーム 究極のサービス産業で目指すクオリティ [西庵] 小林 孝 542⑨ 16
部門の壁にこだわっていませんか？チーム型小集団活動 バリ・ダカールラリーで偉業達成 緊張感で築いた信頼関係がチームを強くした [日野チームスガワラ] 井上 邦彦 540⑦ 10	発表の場も世界へトランスフォーム 世界に広がったQCサークル活動 WCQI取材レポート 小林 孝 542⑨ 18
事例1 グループの壁を越えて 原料グループとクレーン運転グループの協力で実現した銅脱硫操業の高効率化 JFEスチール(株) 住吉 広司 540⑦ 14	まとめ 小集団活動のコアを活かしてトランスフォーム 永井 一志 542⑨ 22
事例2 職種の壁を越えて	発表会直前にあわてないために 一小集団活動の成果のまとめ方とプレゼンテーション 松田 啓寿 543⑩ 9
	発表会に向けて困らない日常活動術 甲斐 芳男 543⑩ 10
	魅せるためのツール パワーポイント活用術 國井 輝夫 543⑩ 14
	ザ・Interview 専門家に訊く“聞かせるプレゼンテーション術” [稲増美佳子] 井上 邦彦 543⑩ 18
	まとめ 松田 啓寿 543⑩ 22
	すべての人々の満足感を高めてWin-Winを実現しよう！～ES・CS・SSの同時達成を目指して～ 光藤 義郎 544⑪ 9
	事例1 改善は誰も損しない 須加尾政一 544⑪ 10

事例2 一歩踏み出すことで満足は広がる	青木 正一	544⑩	12
事例3 最高のCSは提供する側 (ES) の満足から	安田 桂子	544⑩	14
事例のまとめ	国分 正義	544⑩	16
特集のまとめ	光藤 義郎	544⑩	20
知る 観る 学ぶ Q Cサークル海外事情	平井 勝利	545⑫	9
座談会 海外推進者たちの直球トーク			
海外でQ Cサークル活動を推進するカギは情熱と現地文化の尊重	[株デンソー 後藤 堅二, トヨタ自動車株 杉浦 和夫, 清水 康史, ブラザー工業株 山本 広彰] 井上 邦彦	545⑫	11
海外研修団体体験記 参加者の声 '05年度 海外研修団体体験記 -企業見学交流会に参加して-	(株デンソー 高橋 伸治, トヨタ車体株 神谷 修一	545⑫	14
海外Q Cサークルの改善活動を紹介します!			
502ラインにおける直行率向上	アイシン マニファクチャリング イリノイ		
「チャレンジャーズサークル」		545⑫	16
海外レポート ブラザー工業株のマレーシア現地法人を訪問! 活発な活動と成果を生むのはトップの支援とキーマンの育成	井上 邦彦	545⑫	18
まとめ 伝承する力 -Q Cサークル活動は、世界に通じるアプローチ-	佐野 勉	545⑫	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

■経営者の視点 / 井上 邦彦, 山口 哲男			
自分が主役の気持ちで課題を見つけ克服すれば仕事は楽しくなる	新日本製鐵株 嶋 宏	534①	2
“Changes for the Better”の精神で絶えざる改革を目指す	三菱電機株 野間口 有	535②	2
将来を見据えた“問題開発型”の改善活動も広げていきたい	グローリー工業株 西野 秀人	536③	2
Q Cサークル活動は人と職場を活性化させる	アイシン精機株 山内 康仁	537④	2
Q Cサークル活動には改善活動より教育効果を期待	コーセル株 町野 利道	538⑤	2
独創性こそ、ものづくりの原点。従業員と一緒に、現場サイドの目線で考える	タカノ株 鷹野 力	539⑥	2
チャンスを与えて個の力を育て強いスクラムの組織を育てる	ヤマザキマザック株 長江 昭充	540⑦	2
全体最適を考えて固定観念にとらわれないQ C活動を	コマツキャステックス株 中谷 兼武	541⑧	2
「品質は生命」を基本に世界一を目指すには人づくりが重要	大同メタル工業株 坂本 雅昭	542⑨	2
ボトムアップの現場力で地域中核病院にふさわしい良い医療を	成田赤十字病院 加藤 誠	543⑩	2
革新し続けるという認識を共有することがきわめて			

重要なんです	日産ディーゼル工業株 仲村 巖	544⑩	2
海外の生産拠点におけるQ Cサークル活動の活性化は当社にとって重要なポイントに	ブラザー工業株 石川 茂樹	545⑫	2

■自然との共生

地域の力を結集させ“水の都”を復活	グラウンドワーク三島	井上 邦彦	534①	5	
林業と農業をつなぐ焼畑農法	新潟県山北町 農業・林業経営者 木村 晃さん	山口 哲男	535②	5	
クリーンエネルギーへの挑戦	新日本石油株	井上 邦彦	536③	5	
森を育み、リサイクル可能なカートカン(紙製飲料容器)	(株)ボッカコーポレーション	山口 哲男	537④	5	
100%植物原料からつくる究極のバイオプラスチックを開発	日本電気株	山口 哲男	538⑤	5	
美しく広大な自然を舞台に日本一の自然学校を目指す	トヨタ白川郷自然学校	井上 邦彦	539⑥	5	
広大な森の中に広がる未来志向の環境共生型工場	サンデンフォレスト	井上 邦彦	540⑦	5	
治水技術に残る伝統の知恵	里山の粗朶を素材にした粗朶沈床	若月建設株	山口 哲男	541⑧	5
地方銀行として地域の多様な環境配慮行動を引き出す	滋賀銀行	井上 邦彦	542⑨	5	
“小さな農業”で農地を荒廃から守る。農を楽しむ、豊かな大地を次世代に	女性史研究家 柴 桂子さんとその仲間たち(掛川市学園花の村)	山口 哲男	543⑩	5	
都市、森林、農地の融合を求めエコハウスからエコ都市へ	環境建築家 井口 浩さん	井上 邦彦	544⑪	5	
屋上緑化で自然のやすらぎを	田島緑化株	山口 哲男	545⑫	5	

■研修道場探訪 / 井上 邦彦

手作りで生産工場の「エキスパートセンター」で熟練の技能を教育	ダイハツ工業株	534①	52	
職場で技能を伝えながら自らもレベル向上を求める	「緊急保安マイスター」	東京ガス株	535②	50
2年間、マンツーマンで仕事を通して高度技能を指導	「キヤノンの名匠」	キヤノン株	536③	50
技能伝承制度を生み出した技を尊重し人を育てる熱意	「卓越技能者養成コース」	マツダ株	537④	52
高技能者の育成から始まり今は若手の充実に力を注ぐ	「From To 運動」	ヤマハ株	538⑤	50
他ではマネのできない超精密な加工技術を若い世代に引き継ぐ	「ものづくり塾」	セイコーエプソン株	539⑥	48
東京の巨大な水道網を日々守り抜くため実務体験で技術を継承	「研修・開発センター」	東京都水道局	540⑦	50
手仕事で織りつなぐ伝統美を若い世代に	鍋島織通吉島家	541⑧	50	
技能オリンピックも開催し、高度技能の教育、伝承を全社で精力的に展開	(株)高田工業所	542⑨	48	
伝統的な木造の家づくりと最新の技術を1年間若者に伝授	木匠塾	543⑩	48	
中小企業の現場力向上を目指し4つの学校で技能教育を展開	東京ものづくり名工塾	544⑪	50	

技能系従業員の主体的な成長を支援する「弟子入り制度」
アサヒビール(株) 545⑩ 50

4. 解説

■e-QCCのページ

推進と運営の実践

推進と運営の実践 中條 武志 534① 25
特別インタビュー 一つの型にはめないで人を育て経営に寄与できる活動にしていくことが大事でしょう [KYB(株) 古郡 陽一] 井上 邦彦 534① 26

vol.1 QCサークル活動の進化を目指して

解説1 e-QCCとは、その考え方の基本 山田 佳明 534① 28

解説2 e-QCC推進のポイントQ&A 町田 勝利 534① 30

vol.2 製造職場におけるe-QCC その①課題・テーマの選定、活動の進め方 羽田源太郎 535② 24

事例①QCサークルを通じて考え・行動する集団へ 日産自動車(株) 高野 裕, 鬼頭 宏 535② 26

事例②クロスファンクショナルな活動で部門間の壁を打ち破る
ジヤトコ(株) 佐野 勉, 浅野 裕樹 535② 28

ところで、どう進めるの?
山田 佳明, 甲斐 芳男 535② 30

vol.3 製造職場におけるe-QCC その②改善・管理の進め方、標準化・ノウハウの活かし方

e-QCCのページ小委員会 536③ 26

事例①第3のQCストーリー「施策実行型」の導入で改善のスピードアップ

コニカミノルタエムジー(株) 須加尾政一 536③ 28

事例②新製品で製造不良を出さない標準化への取り組み ㈱安川電機 尾崎 康弘, 鈴木 進 536③ 30

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 536③ 32

e-QCC通信 e-QCC推進プロジェクト
e-QCCのページ小委員会 536③ 33

vol.4 製造職場におけるe-QCC その③教育研修個人・グループの評価と活用 新倉 健一 537④ 28

事例①目指せ!熱血サークル群団の仲間入り
KYB(株) 近瀬 博之, 佐野 豊 537④ 30

事例②QC活動を人材育成のツールとして活かし、強い現場づくりを目指す!

日産車体(株) 柴田理喜雄 537④ 32

ところで、どう進めるの? 羽田源太郎 537④ 34

e-QCC通信 QCサークル支部・地区での取り組み
関東支部京浜地区・新倉 健一, 近畿支部 537④ 35

vol.5 管理・間接職場におけるe-QCC グループ編成、教育研修・コーチング 中條 武志 538⑤ 26

事例①小集団活動を通じて「ダントツ現場力」の構築へ 新日本製鐵(株) 本田 知己 538⑤ 28

事例②管理職によるチーム活動と人の育成
サンデン(株) 深澤 行雄 538⑤ 30

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 538⑤ 32

e-QCC通信 シックスシグマ活動って何?
e-QCCのページ小委員会 538⑤ 33

vol.6 e-QCCに役立つツール その①QCサークル本部編 杉浦 忠 539⑥ 26

e-QCCの説明資料 杉浦 忠 539⑥ 28

小集団活動のチェックシート 杉浦 忠 539⑥ 30

活動をサポートする手法・ツール 杉浦 忠 539⑥ 32

小集団活動の事例リスト 杉浦 忠 539⑥ 33

vol.7 サービス職場におけるe-QCC その①トップのコミットメント、課題・テーマの選定

町田 勝利 540⑦ 26

事例①病院長とサークルがテーマ選定を通してキヤッチボール

(財)小倉地区医療協会 三萩野病院 原口 利房 540⑦ 28

事例②“すべてはお客様のために” 職場方針に基づいた課題・テーマ選定

東海旅客鉄道(株) 鷺山 伸二 540⑦ 30

ところで、どう進めるの? 中條 武志 540⑦ 32

e-QCC通信 物流業改善大会開催される 編集部 540⑦ 33

vol.8 サービス職場におけるe-QCC その②グループ編成、改善・管理の進め方 甲斐 芳男 541⑧ 26

事例①すべての改善はお客様のために!~成果を生み出す集団活動~

横浜市水道局 竹内 明子 541⑧ 28

事例②お客様満足の視点に立ったRCATS活動へのこだわり

シャープエンジニアリング(株) 長谷川 徹, 梅野 満 541⑧ 30

シャープ(株) 高木美作恵 541⑧ 30

ところで、どう進めるの? 杉浦 忠 541⑧ 32

e-QCC通信 QCサークル本部・支部での取り組み
本部, 関東支部 本部事務局, 編集部 541⑧ 33

vol.9 営業職場におけるe-QCC 課題・テーマの選定、活動の進め方 山田 佳明 542⑨ 40

事例①KI活動と営業活動の一体化を通して「強い営業部隊」づくりの構築

(株)ジーシー 武石 健嗣, 竹内 晋一 542⑨ 42

事例②トップダウンとボトムアップの活動で地域No.1を目指す ポラスグループ 西澤 真理 542⑨ 44

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 542⑨ 46

e-QCC通信 神奈川地区での取り組み
「コーチングスキル実践コース」を開催!

藤田 宰 542⑨ 47

vol.10 開発・設計職場におけるe-QCC 活動の進め方、コーチング、管理・改善の進め方、手法の活用 新倉 健一 543⑩ 26

事例 新価値創造につなげるNHサークル
(株)本田技術研究所 塚田 和洋 543⑩ 29

ところで、どう進めるの? 甲斐 芳男 543⑩ 32

e-QCC通信 QCサークルシンポジウム
中條 武志 543⑩ 33

vol.11 e-QCCに役立つツール その②QCサークル支部・地区編 羽田源太郎 544⑪ 28

関東支部京浜地区の取り組み “タスク”にも対応した新評価方法 羽田源太郎 544⑪ 29

近畿支部の取り組み サークル活動の業績効果をもっとアピールしよう! 北野 邦弘 544⑪ 32

九州支部の取り組み e-QCC実践事例集の作成
横山 清 544⑪ 34

沖縄支部の取り組み CS向上を目指した業務改善のための「標準化の進め方研修会」 仲村 宏一 544⑪ 35

	山田 佳明	545⑫	26
「e-QCCのページ」掲載事例におけるポイント			
	山田 佳明	545⑫	28
e-QCCとの出会いから成果が出るまで物語			
	町田 勝利	545⑫	30

5. 手法

■連載講座

今さら聞けない実践IE手法

第1回	概要編	大藤 正	534①	60
第2回	工程分析編 (その1)	永井 一志	535②	58
第3回	工程分析編 (その2)	永井 一志	536③	56
第4回	工程分析と標準化 (品質管理との関係)			
		永井 一志	537④	58
第5回	稼働分析	木内 正光	538⑤	58
第6回	時間研究	木内 正光	539⑥	56
第7回	動作研究	木内 正光	540⑦	58
第8回	WF法	木内 正光	541⑧	58
第9回	MTM法	木内 正光	542⑨	58
第10回	運搬分析・流れ線図	木内 正光	543⑩	58
第11回	事務分析(業務と帳票の流れを改善しよう!)			
		永井 一志	544⑪	58
第12回	標準化とQC	大藤 正	545⑫	58

6. 情報

■トピックス

QCサークル経営者賞受賞おめでとうございます				
		編集部	534①	33
第16回「福祉QC」全国発表大会 開催される!				
		日科技連 安随 正巳	534①	56
QCサークル石川 馨賞を受賞して				
			535②	48
「ICQCC 2005 Changwon, Korea」レポート				
		辻田 滋	535②	54
山梨リニア実験線・超電導リニア試乗記 時速500km の超高速で疾走!				
		(有)品質管理総合研究所 細谷 克也	540⑦	54
QCサークル石川 馨賞を受賞しました!				
			541⑧	48
第2回QC検定を終えて				
		(財)日本規格協会 平岡 靖敏	544⑪	56

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します!

第6号:	住友建機製造(株)「スターマインサークル」			
第7号:	(株)コーセー「ゆずりはサークル」	534①	34	
第8号:	栃木県済生会宇都宮病院「骨MITSUKOサークル」			
第9号:	(株)コーセー「クリーンサークル」	535②	32	
第10号:	日産車体(株)「パトロールサークル」	536③	24	
第11号:	日産自動車(株)「ジャマイカサークル」	537④	26	
第12号:	(株)サンニチ印刷「リフレッシュ2サークル」			
第13号:	小島プレス工業(株)「そろばんサークル」	538⑤	24	
第14号:	愛知製鋼(株)「JUMPサークル」	539⑥	24	
第15号:	パナソニック ファクトリーソリューションズ(株)「BUHIN-1チーム」	540⑦	24	

第16号:	トヨタ自動車(株)「オールインワンサークル」	541⑧	24	
第17号:	JFEスチール(株)「スターイレブンサークル」	542⑨	38	
第18号:	愛知製鋼(株)「JUMPサークル」			
第19号:	日産自動車(株)「ファイブフォーサークル」	543⑩	23	
第20号:	ソレクトロン(株)「ネットワークチーム」			
第21号:	日産自動車(株)「アドベンチャーサークル」	544⑪	24	
第22号:	(株)デンソー「ガチンコサークル」	545⑫	24	

■インフォメーション

534①-69,	535②-68,	536③-65,	537④-68,	538⑤-68,
539⑥-68,	540⑦-67,	541⑧-67,	542⑨-66,	543⑩-67,
544⑪-66,	545⑫-64			

■体験事例推薦状況一覧

534①-50,	535②-49,	537④-50,	538⑤-44,	540⑦-48,
542⑨-23,	545⑫-48			

■その他

2006年度「QCサークル」誌編集顧問・委員	535②	66
2006年度 QCサークル本部、支部・地区事務局一 覧	536③	68
2006年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー クル決定	539⑥	46
2006年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー クル決定	545⑫	23

7. その他

■Life with Tea お茶と健康/悟空

第1回	お茶のおいしさって何だろう	534①	58
第2回	おいしいお茶を入れよう!	535②	56
第3回	お茶は、最強の健康飲料	536③	48
第4回	お茶の香りを楽しもう	537④	56
第5回	中国茶を楽しむ	538⑤	54
第6回	日本茶の産地を追え	539⑥	52
第7回	夏は冷やして楽しもう	540⑦	56
第8回	食べるお茶のレシピ	541⑧	54
第9回	紅茶の世界	542⑨	52
第10回	おいしいお茶と水の関係	543⑩	52
第11回	<お茶の葉>リサイクル活用法	544⑪	54
第12回	お茶のマナー	545⑫	54

■みんなの広場

541⑧-56

■懸賞クイズ/ニコリ

推理バズル	534①-51,	538⑤-57,	541⑧-57
漢字しりとりメイロ	535②-65,	539⑥-55,	543⑩-66
推理クロス	536③-55,	542⑨-57,	545⑫-49
数独	537④-66,	540⑦-66,	544⑪-65

■その他

2006年「QCサークル」誌編集にあたって				
		中條 武志	534①	9
2006年特集の紹介『QCサークル誌』をe-QCCの活 動・推進に活用しましょう				
		綾野 克俊	534①	24
特別企画1	小集団活動へようこそ!新メンバーの 方へ-先輩からの応援メッセージ	537④	23	
特別企画2	QCサークル全国9支部の支部長さん を紹介します	537④	51	
特別企画	QCサークル全国9支部の支部長さんを 紹介します	538⑤	47	

2006年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2006年1月号 (No.534) から12月号 (No.545) 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ひと目で見ることが出来ます。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出来ます。

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。

(まとめ・編集 松田啓寿)

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	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	
534 ①	新たな高地排気スモーク評価試験への挑戦	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 みなくくるサークル	輸送機器 開発	従来、海外で実施していた評価試験を、既存設備を活用することで社内でも実現し、評価のスピードアップを果たした。専門家と一緒にシミュレーションを実施した課題達成事例。	○	○	○							
	ヒューズ用碍子品質の向上	富士電機機器制御(株) 吹上事業所 おっちゃんサークル	電気機器 製造	現場・現物をよく観察し、実験を重ねることによって現物の発生メカニズムを解明した。結果として碍子の品質が向上し効果を上げた事例。	○	○	○	○	○					
	インテニア商品在庫の削減	(株)ダイエー 新さっぽろ店 とんちかんかんサークル	小売業 販売	販売現場において、従来関心の低かった在庫削減について課題達成型ストーリーで取り組んだ事例。メンバーの能力向上を通して在庫を1/10に削減した。	○	○	○	○	○	○				PDPC法
535 ②	総務業務の効率化 資格取得派遣業務の改善	テルモ(株) 甲府工場 本質“快”善サークル	医療用具 総務	事務部門において改善のための手法を勉強して事務作業の効率化を実現した事例。e-QCCとしても参考になる。	○									WBS手法、VVV分析、機能展開分析表
	YDエンジンオイルエアロルト油洩れのゼロ化	日産自動車(株) 横浜工場 ヤングマンサークル	輸送機器 製造	徹底的に現場で現物を観察し検証することが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
	人と職場のバリアフリーを目指して ダイオード不良流出防止	(株)デンソー 幸田製作所 ハッピーえんとどサークル	半導体 製造	聴覚障害のある同僚の立場になって一緒に考えるため、疑似体験や筆談を通して改善を進めて効果を上げた事例。メンバーの成長過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
536 ③	経験不足をカバーする環境づくり	(株)ダイトコー シオン 横浜支店 y-modeサークル	港湾運送 計画	ベテランのノウハウに依存していた間接業務において、若手育成の一環として業務の標準化を進めた結果、能力向上と能率アップを実現した事例。	○	○	○	○	○	○	○	○		
	I型コネクタレーサー溶接機取出し ミスの撲滅	(株)日立製作所オートモティブ アイアシスシステムグループ 群馬事業所 桃太郎サークル	電気機器 製造	織返し発生する設備故障について、現場観察とデータによる解析を通して解決した事例。要因解析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		管理図

536 ③	福利厚生利用満足度の向上	タカノ㈱ 人人サークル	生活機器 開発	事務部門において、従業員からのアンケート結果で得た情報をもとにして従業員満足度を向上させた事例。	○	○	○	○	親和図法
537 ④	おいしいご飯が食べたい 女性にやさしい作業環境づくりへの挑戦	南愛知タカワンサークル 食品事業部 キャンディーズサークル トヨタ自動車㈱ 田原工場 ハーモニクスサークル	食料販売 製造 輸送機器 製造 サービス 営業	お弁当などのご飯の味がよくないという苦情からスタートして、ご飯の味がばらつく原因を突き止めて改善した事例。会合方法の工夫も参考になる。 設備更新に伴って発生した危険作業について、女性にも優しい作業環境をつくるために改善に取り組んだ事例。改善の楽しさを感じる様子が参考になる。 受拡大のために新規顧客開拓について課題達成型で取り組んだ事例。営業のフローを明確にして標準化した点が参考になる。	○	○	○	○	T型マトリックス QCサークルレベル把握表
538 ⑤	言葉の拘束をなくそう ダッシュボードアラート逆溶解手直しの撲滅	社会福祉法人ゆたか会 特別養老ホーム CANDY POTサークル 日産自動車㈱ 九州工場 MDサークル	社会福祉 介護 輸送機器 製造	老人ホームで、入居者の不安定な気持ちを実現したり、効果的な声かけによるサービスの向上を実現した事例。 手直し作業の発生原因を突き止めることで、品質と安全の両方に効果を出した事例。トラブルの見える化が参考になる。	○	○	○	○	
539 ⑥	寄せ集めからエキシバートへ！真のブログラマへの道 進行歩留まり99.8%達成への挑戦	㈱小松製作所 産機事業本部 真QCサークル 秋田オリエンメント精密㈱ MH生産部 サンテーフジンプアサークル	産業機器 製造 電子部品 製造	設備のプログラムを作成する職場において、サークルが成長する過程をまとめた運営事例。現場力はどのようになっているかを学ぶことができる。 職場で設定された歩留まり100%の目標を実現するため、根拠のしっかりした目標を設定してこれを達成した事例。ねらいのつけ方が参考になる。	○	○	○	○	連関図法
540 ⑦	自動車用酸素センサー端子端面部カケ不良の撲滅 地震災害時における患者様の命の危険度の低減	㈱日立製作所オートモティブシステムグループ EMS事業部 セイロントサークル 特定医療法人水和社会 水島中央病院 スプアーンサークル	電子部品 製造 医療 手術室	不良撲滅を達成した場合の成果金額を出すことでメンバーの動機づけを行い、成果を出した事例。仮説検証の方法が参考になる。 災害時を想定して、危険予知と予防を実現した事例。シミュレーションの方法が参考になる。	○	○	○	○	連関図法
541 ⑧	リードタイム短縮活動 バー手直しゼロ活動 写真フィルム塗布作業におけるフィルタ一組込みミスの撲滅	トヨタ自動車㈱ Toy Toyサークル マツダ㈱ 本社工場 黄金橋の鍛冶屋サークル コニカミノルタエムジ ㈱ 生産センター e-mixサークル	輸送機器 製造 輸送機器 品質保証 光学材料 製造	従来の試験方法に対する問題意識からスタートし、評価方法の妥当性を改善した事例。試験方法は明らかに注目した点が参考になる。 手直し作業を見直すことで作業効率を改善した事例。効率化と品質向上の両方の成果を出す工夫が参考になる。 慢性化している作業ミスに対して発生メカニズムを究明することでヒューマンエラーを撲滅した事例。作業ミスを起こさないための工夫が参考になる。	○	○	○	○	作業工程図

541 ⑧	YDヘッドラインTi1039タッチセンサ 一異常の撲滅	日産自動車(株) 横浜工場 文殊の知恵サークル	輸送機器 製造	改善スピードを要求される現場において、施策実行型ストーリーで取り組んだ事例。対策のねらいとところを決めるところが参考になる。	○	○	○	○	○	○					
542 ⑨	受信者にわかりやすいメールをつくらう エアコンセンサ 陽極接合不良の低減 原石を磨け！人材育成でサークルのレベルアップ	GAC(株) 豊科本社工場 いーメールサークル 株式会社エーアイテクト 花園工場 ミクロマンサークル トヨタ自動車(株) 三好工場 西田 沢磨さん	機械部品 総務 機械部品 製造 輸送機器 製造	間接部門におけるプロジェクト的活動を通して、業務の効率化を実現した事例。身近な電子メールに関わる工夫が参考になる。 なぜなせを5回掘り下げて不良発生の原因を突き止めて効果を出した事例。徹底した要因追求が参考になる。 サークルメンバー一人ひとりの個性を活かした育成を実現した、推進事例。推進者のあるべき姿の一つの例として参考になる。	○	○	○	○	○	○					
543 ⑩	フィルム原材料製造工程におけるコンベア搬送異常件数の低減 海外渡航費用の削減 改造車 部品発注見直しによる試作コスト削減への挑戦	コニカミノルタエムジ(株) 生産センター PM17サークル 住友建機製造(株) 三位一体(プラズマ)サークル 日産自動車(株) 車両生産技術本部 スパイダー、美tuyanサークル	光学材料 製造 産業機器 総務 輸送機器 開発	自分たちだけでは解決し得ない問題について関係する技術者の協力を得て成果を出した事例。見逃しがちな現象をデータの蓄積で見える化した点が参考になる。 経費削減目標達成のために、航空券手配方法を工夫して効果を出した事例。ばらついていた作業を標準化し、徹底した点が参考になる。 開発コスト削減のために、発注した部品に重複がないか見直して成果を出した事例。経験不足の部分を現場のサークルと共同で補った点が参考になる。	○	○	○	○	○	○					
544 ⑪	新たな排砂ゲート取替方法への挑戦 一仮止水工事費の削減 就寝時における子どもたちの満足度の向上 直噴インジェクター油密検査機、漏れ0マスタターばらつき対策	関西電力(株) 滋賀電力所 彦根電力システムセンター パフォーマンスサークル 栃木県済生会宇都宮乳児院 保育室 すみれと薔薇サークル 株デンソソ 阿久比製作所 ハラエティサークル	電力 設備保守 福祉 保育 機械部品 製造	従来の工事方法を変えることで大幅なコストダウンを実現した事例。一発で成功させるためにPDPQCを活用した点が参考になる。 子どもたちを預かる現場において、従来のスケジュールを変えらることで子どもたちとスタッフ両方に良い結果を出した事例。目標の数値化がポイント。 一人のメンバーの悩みをサークルで取り上げて解決した事例。「5ヶ年主義」の威力を学ぶことができる好事例。	○	○	○	○	○	○					PDPQC法 QFD
545 ⑫	設備コスト低減への取組み 一アークナートナ一切替時間の短縮 コイルライン不良率の低減 一コイル弛み不良の撲滅 KI2 (マーチ) FR凸凹不良の撲滅	株コーセー 狭山事業所 ガッツサークル 富士電機機器制御(株) 吹上事業所 あすなろサークル 日産自動車(株) 追浜工場 モクモクサークル	化粧品 製造 電気機器 製造 輸送機器 製造	段取り替えに時間がかかっていた現場において、これを改善するために詳細な観察によって成果を出した事例。 慢性的に発生している問題に対して、現場現物の観察とデータによる統計みで原因を突き止めて成果を出した事例。要因解析が参考になる。 問題解決力をつけるためにSQC手法を活用して効果を出した事例。ベテランと若手のペアによって技術の伝承を実現している点も参考になる。	○	○	○	○	○	○					タイムチャート 実験計画法

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社名	職種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
534 ①	ゲーム感覚で5Sの達成！	配管職場の異物撲滅活動	サークル 機アソール 西尾製作所 スクララムサークル	機械部品 製造	2Sの徹底も競い合う雰囲気をつくることさらに定着を加速させることが可能になる。	4Sの前にまず2Sから。基本の徹底についてもゲーム感覚を取り入れることで定着させて品質面でも効果を出した事例。
535 ②	独自在に工夫した連関図で課題を明確に！	情報およびデータ共有化推進！	米海軍横須賀基地 施設本部 VOICE24サークル	行政 計画	連関図法は定性的な情報提示手法であるが、これに定量的な情報を加えることで重点志向が可能になった。優先順位の決定は効率よく改善を進めるための重要な情報である。	改善対象が複雑に関係している際には、一部に手帳を打つても効果が出ないことがある。全体像を評価する手法が一つのヒントになり成果を出した事例。
536 ③	採血室における待ち時間の短縮	“最大値”にも着目した待ち時間対策で不満解消！	成田赤十字病院 外科内サークル	医療 外来	不満解消は待ち時間の平均値ではなく、最大待ち時間を減らす点に重点を置く。つい安易に平均を使うことへの貴重な提言である。	採血の待ち時間が短縮は患者様満足のために重要なテーマである。待ち時間を短縮していくだけでも注目するのを決める必要がある。標準化にデータを活用することで成果を出した事例。
537 ④	高熱地下作業からの脱出への取組み	脱出作業時間短縮への取組み	愛知県鋼材 知多工場 チャレンジサークル	鉄鋼 製造	複数の評価項目で、検討対象を差別化して対策の対象を明確にする方法はマトリックスだけではなく、散布図も適用可能。	厳しい環境での作業を効率化するために、ネットワーク作業を特定するが、普通のマトリックスではなく、評価項目を工夫することでより現実を浮き彫りにすることができた。
538 ⑤	目に見えない“小さなロス”に注目して“大きな効果”を！	設備総合効率の向上	松下電工機 新工場 マツハGO！ サークル	電気機器 製造	従来の常識にとらわれずに、1分以内の小さなロスに注目し、「注目していないなかつたけれど、そこに存在するムダ」にアタックすることで、さらにレベルを上げることが可能になる。	相当程度改善の進んだ現場であっても、ムダがすべて排除されたわけではない。集計上は計上されて見えない「見えないロス」を明確にすることで成果を出した事例。
539 ⑥	アイデア発想法をうまく使ってユニークな発想を引き出そう！	ROIヤル製あてるク ロイ 0171カバ アール不良低減	㈱魚山製作所 ロイヤルサークル	機械部品 製造	豊かな発想は、対策だけでなく様々な場面で重要であり、発想は理想を描いて、諦めない姿勢が不可欠。アイデア発想法も一つの選択だ。	測定のはばつつきを抑えたいが、うまい測定器具を自由な発想を駆使することで、新しい測定器具を考案することができた。
540 ⑦	隠された熟練の技はハ イテクを駆使して掴み 取れ！	MTTの施工延長を伸ばそう！	東海旅客鉄道㈱ 美濃太田工務区 雑草サークル	鉄道 保守	「観察」しても違いがわからない時は、ビデオにとりつけて繰り返し見ながら観察する。それでも違いがわからなければ他のツールを使う。今回はアイマーカーレコーダを使って「計る」工夫で克服できた。	保守作業現場において、ベテランの技を伝承するために若手に見せてもと違ってしまう。ベテランはベテランとして新しいツールを使うことで「見える化」して成果を出した事例。
541 ⑧	教育方法を見直し、ひ そむく不安行動を撲 滅！	安全意識向上大作戦	トヨタ自動車北海道 ひまわりサークル	輸送機器 製造	災害防止のためには、危険を予知し防衛する行動が必要だが、工場内の危険をすべて体験することは難しい。計画的に誰にでも見えるように、体でも理解させる工夫が必要である。	災害を防止するために計画的な教育を実施し、その方法を工夫することで、結果としてヒヤリとした体験件数をゼロにすることができた。
542 ⑨	レベレ把握表で職場 力と改善力を大幅ア ップ！	職場力アップへの挑戦 設備停止要因の撲滅	ダイハツ工業㈱ JRサークル	輸送機器 実験	チームのレベルを客観的に評価することで動機づけができる。グループ企業で定められたレベル把握表により、より高いゾーンを目指してこれを実現している事例。	サークルレベルの評価により、これを向上させることに気づいたメンバーは、あえて苦手な項目に取り組み、結果として問題解決と力量の両方の成果を出すことができた。
543 ⑩	短期間で育てる現場教 育のカンどころ	プレートフイッティン グ変形不良ゼロへの挑 戦	㈱デンソー 高製製作所 ワルトラフアサーク クル	機械部品 製造	短期間で一人前のオペレータを育成するために、段取り作業の要素ごとに訓練のニーズを明確にし、良否の判定ができるように教育しながら、本人の熱意と周囲の期待が合致した点がポイント。	新しくオペレータとして設備を動かす担当者は相応なプレッシャーを受け、短期間で一人前にするたため、何をすべきかを明確にして育成を実現した事例。
544 ⑪	1日オペレーターの実 施で問題を共有化しよ う！	明るく楽しく元気なハ ッスルタイム活動	アイシン・エイ・ダブ リー㈱ 田原第1工場 ハッスルタイムサー クル	機械部品 製造	問題に対する共通認識を得ることで新しい知恵や解新的な方向性が議論できる。1日オペレータを実現するためには種々の調整が必要になるが、自分たちで決めたことなのにならぬ決断力が必要になる。	数多くの設備を分担している職場において、発生している問題のある設備については知識がないため、チームとして取組みが弱かった。お互いを理解する共通認識によりこれを克服した事例。
545 ⑫	問いかけ型チェックリ ストを活用しよう！	クランクラインTR1530 位置度不良防止策	トヨタ自動車㈱ 上郷工場 C・Cボーイズサー クル	輸送機器 製造	現場現象の観察により問題解決は大きく進むことが多い。この際、観察の際にどのような視点で行うのか、問いかけ型チェックリストは一つ一つの回答である。	エンジン部品を加工して現場で、切粉の出方を観察する方法を「問いかけ型チェックリスト」で実施し、解決の糸口をつかむことができた事例。