

『QCサークル』誌 総目次

No.666 (2017年1月号) からNo.677 (2017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

綾野 克俊 666 ① 9
(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・手法
5. 情報
6. その他

3) 2016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) 2017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
666	1月号	『QCサークル』誌を活用してQC検定を目指そう!!
667	2月号	QCサークル活動に見る先人の知恵
668	3月号	整理・整頓からはじまるQCサークル活動
669	4月号	職場の新人 新入社員の即戦力化&そして始めよう! QCサークル活動
670	5月号	定期的なサークルの健康診断と処方箋
671	6月号	JHS職場における問題の見える化と改善
672	7月号	お客様に喜んでもらえる活動をしていますか?
673	8月号	え! また! ですか に備える 再発防止/源流管理の視点
674	9月号	QCサークル活動の成果・効果の表し方アレコレ
675	10月号	標準化と管理の定着に力を注ごう
676	11月号	QCサークル活動は“全員総活躍”の場!
677	12月号	「応急処置, 再発防止, 未然防止の本質と違い」を学ぼう

1. 特集

『QCサークル』誌を活用して

QC検定を目指そう!! 綾野 克俊 666 ① 9

QC検定とは~合格するとどうなるの?~

綾野 克俊 666 ① 10

QC検定の動向に目を向けてみましょう!

福丸 典芳 666 ① 12

トピックス 総合的な学習の時間におけるQC
的問題解決の取組み 666 ① 13

事例1 社内資格取得制度の一環としてのQC
検定 (株)不二越 666 ① 14

事例2 QC検定取得活動による人財育成と
e-QCC活動の活性化 名北工業(株) 666 ① 16

合格体験記 (株)セキソー, (株)リクルートコミュ
ニケーションズ 666 ① 18

トピックス eラーニング (QC検定3級レベ
ル対応受検対策講座) 福丸 典芳 666 ① 19

今年度の連載講座の紹介 須加尾政一 666 ① 20

まとめ 綾野 克俊 666 ① 22

QCサークル活動に見る先人の知恵 瀧沢 幸男 667 ② 9

「QCサークル結成・形態」に関する先人の知恵
樫村 誠 667 ② 10

「QCサークル会合」に関する先人の知恵
松田 啓寿 667 ② 12

「勉強・研修」に関する先人の知恵 菅井 正澄 667 ② 14

「テーマ活動」に関する先人の知恵 深澤 行雄 667 ② 16

「記録・帳票」に関する先人の知恵 鳥海浩次郎 667 ② 18

「発表方法」に関する先人の知恵 瀧沢 幸男 667 ② 20

まとめに代えて 瀧沢 幸男 667 ② 22

整理・整頓からはじまるQCサークル活動
西 敏明 668 ③ 9

事例1 検査, OA業務効率の改善事例
ピカピカ運動活動推進によるファイル数の
削減 ダイヤモンド電機(株) 前場ゆかり 668 ③ 10

事例2 整頓を意識した作業効率の改善事例
消耗品管理のシンプル化 西川ゴム工業(株) 青野 啓 668 ③ 13

事例3 更なる安全追求のためのヒヤリハット
の削減事例 酸洗セクション出側備品置場の
ヒヤリハット削減 JFEスチール(株) 石山 康弘 668 ③ 16

事例4 モノの3Sから作業の3Sへ挑戦した
事例 箱体のリベット打ち忘れの撲滅! 三菱電機(株) 速水 英紀 668 ③ 19

まとめ 国定 八郎 668 ③ 22

職場の新人 新入社員の即戦力化&そして始めよう!
QCサークル活動 塩出 靖彦 669 ④ 9

事例1 スーパーマーケットの事例 新潟地区
アクシアルリテイリング(株) 669 ④ 10

事例2 プラスチック用品の総合メーカーの
事例 富山地区 (株)リッachel 669 ④ 12

事例3 社内QC教育の事例 富山地区
コーセル(株) 669 ④ 14

事例4 品質管理, サークル活動の教育事例
石川地区 コマツ 栗津工場 669 ④ 16

事例5 新入社員(新人)の即戦力化の事例

福井地区	揚原織物工業(株)	669 ④	18
事例6 生産技術部の事例 福井地区	パナソニック(株) AIS 社 金津工場	669 ④	20
まとめ	塩出 靖彦	669 ④	22
定期的なサークルの健康診断と処方箋			
	高木佳寿子	670 ⑤	9
座談会	井上 邦彦	670 ⑤	10
事例1 「個人実践力診断とサークルの職場訪問」で支援を強化	愛知製鋼(株) 戸屋 一彦	670 ⑤	16
事例2 「四半期サークル体力測定会」で育成方策を決める	(株)ホテルニューアカオ 新村 昭博	670 ⑤	18
事例3 「個人シート」にリンクした研修計画でレベルアップ	(株)豊田自動織機 山田 益久	670 ⑤	20
まとめ	野中 恵子	670 ⑤	22
JHS 職場における問題の見える化と改善			
	猪原 正守	671 ⑥	9
事例1 お客さまのニーズのつかみ方の工夫 省エネコンサルティング活動における「質」および「量」の向上をはかるには！	関西電力(株) 井村 昌也	671 ⑥	10
事例2 お客様ニーズの追求 お客様品質の追求～お客様の声を活かす～	パナソニックエコソリューションズ内装建材(株) 沢柳 隆徳	671 ⑥	12
事例3 ムダ・ムラ・ムリの見える化 「持株会」事務局業務の効率アップ	グローリー(株) 名倉三加代	671 ⑥	14
事例4 前工程・後工程の巻き込み 協力企業 金型予算管理工数の低減	(株)エクセディ 花田 貴志	671 ⑥	16
事例5 ジョイントサークルによる PDCA 研修報告処理を効率よくするには～報告書作成時間の短縮を目指して～	関西電力(株) 井村 昌也	671 ⑥	18
事例6 営業における次工程完結 ベテランと新人がノウハウを共有化しレベルアップ	電機メーカー 高木美作恵	671 ⑥	20
まとめ	猪原 正守	671 ⑥	22
お客様に喜んでもらえる活動をしていますか？			
	尾前 賢二	672 ⑦	9
はじめに 解説	白木 洋一	672 ⑦	10
事例1 VOC (Voice of Customer) に応え、目指せ CS No.1!	トヨタ自動車九州(株) 富山 耕一	672 ⑦	11
事例2 「レディースデイ」を開催しよう！	(一財)九州健康総合センター 川島 英昭	672 ⑦	12
事例3 家畜伝染病感染予防による電力量計検針不能減少への取組み！	九州電力(株) 尾前 賢二	672 ⑦	13
事例4 MRI 検査に対する患者様の声に耳を傾けよう	(公財)小倉医療協会三萩野病院 久野 靖治	672 ⑦	14
事例5 受電業務における顧客満足度の向上 !!			

	(株)TMJ 原田 政実	672 ⑦	15	
事例6	学生と一緒に言うマナー活動！！ 九州旅客鉄道(株) 淵上 知幸	672 ⑦	16	
事例7	組立工程 付帯作業の削減 ～「足らざるは」から始まったお客様目線のものづくり～ TOTO サニテクノ(株) 白木 洋一	672 ⑦	17	
事例8	FCD 鋳物の納期遵守率向上 (株)安川電機 富山 耕一	672 ⑦	18	
事例9	地域共生で共に喜びの“和”を広げよう！ 日産自動車九州(株) 淵上 知幸	672 ⑦	19	
事例10	私たちのお客様は「工場」、問題、課題、解決します！ (株)香蘭社 原田 政実	672 ⑦	20	
事例11	水をリスクだけでなく資源ととらえた時新たな視点で課題を解決、克服した事例！ (株)ブリヂストン 久野 靖治	672 ⑦	21	
まとめ	久野 靖治	672 ⑦	22	
え！また！ですか に備える				
再発防止／源流管理の視点	松田 啓寿	673 ⑧	9	
事例1	サービス提供における「源流管理」の視点 木内 正光	673 ⑧	10	
事例2	調達部品の受入れにおける「源流管理」の視点 久保田智広	673 ⑧	12	
事例3	工程異常発生時における「源流管理」の視点 久保田智広	673 ⑧	14	
事例4	寸法変更の影響確認における「源流管理」の視点 瀧沢 幸男	673 ⑧	16	
事例5	生産準備工程における「源流管理」の視点 瀧沢 幸男	673 ⑧	18	
事例6	営業での受注、製造への発注における「源流管理」の視点 瀧沢 幸男	673 ⑧	20	
「源流」ってダレ？どこにあるの？ (全体のまとめ)		松田 啓寿	673 ⑧	22
QC サークル活動の成果・効果の表し方アレコレ				
	羽田源太郎	674 ⑨	9	
事例1	若手の素朴な疑問をきっかけに、高度な固有技術を活かして、超高額な有形効果 JFE スチール(株) 井上 研治	674 ⑨	10	
事例2	具体的裏付に基づいた無形効果のリーダーチャート コニカミノルタサブライズ関西(株) 篠崎 宏之	674 ⑨	13	
事例3	QC サークルの言葉に置き換えて日産ウェイを実践・評価 日産自動車(株) 八代 晴夫	674 ⑨	16	
事例4	サークルのレベル評価を偏差値で評価 ぺんてる(株) 羽田源太郎	674 ⑨	19	
今月のまとめ	羽田源太郎	674 ⑨	22	
標準化と管理の定着に力を注ごう		中條 武志	675 ⑩	9
わかりやすい標準を作るービジュアル化		福丸 典芳	675 ⑩	10
改訂した理由と根拠を残す		中條 武志	675 ⑩	12
守りやすい・自然に守れる工夫をする		中島 健一	675 ⑩	14
ベテランを巻き込んで改訂内容を浸透させる				

	小林 孝	675 ⑩	16
異常がすぐわかるようにする	福丸 典芳	675 ⑩	18
守れているかどうかを継続的にフォローする	下田 敏文	675 ⑩	20
まとめ	中條 武志	675 ⑩	22
QC サークル活動は“全員総活躍”の場！			
	野中 恵子	676 ⑪	9
医療部門「QC ドクター」と掲示板による刺激で活動をスタート！			
	公立森田病院 高木佳寿子	676 ⑪	10
事務部門 トップメッセージが事務局のしかけに拍車をかける！			
	オーエスジー(株) 小笠原三枝子	676 ⑪	12
販売部門 負担軽減とともに継続可能な活動パターンを工夫！			
	中部国際空港旅客サービス(株) 前田 義人	676 ⑪	14
事務部門 サークルの自立までを支援スタッフが一体となって活動！			
	マルヤス工業(株) 山田 益久	676 ⑪	16
生産管理部門「QC 小集団活動」の導入で改善活動と職場の活性化！			
	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏	676 ⑪	18
事務部門 共通テーマと個人改善で QC サークル活動を立上げる！			
	愛知製鋼(株) 戸屋 一彦	676 ⑪	20
まとめ	鈴木 正巳	676 ⑪	22
「応急処置、再発防止、未然防止の本質と違い」を学ぼう	猪原 正守	677 ⑫	9
事例 1 効果的・効率的な応急処置のあり方			
	コーニングジャパン(株) 山崎 崇	677 ⑫	10
事例 2 経理部門における書類作成ミス防止のための応急対策と恒久対策	山来 寧志	677 ⑫	12
事例 3 「部品の異物付着対策」への取組み			
	北廣 和雄	677 ⑫	14
事例 4 “FPGA”はんだなじみ不良の撲滅			
	グローリー(株) 名倉三加代	677 ⑫	16
事例 5 水車単独分解工事のリスク分析による安全職場の構築	関西電力(株) 北川 泰弘	677 ⑫	19
まとめ	猪原 正守	677 ⑫	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

■トップからのメッセージ

／井上 邦彦, 伊藤 公一			
組織風土改革の継続によって社内の縦と横の結びつきが深まり職場第一線の活発度も着実に前進			
(株)村田製作所 村田 恒夫	666 ①	2	
日産九州の総力を高めるため QC サークル活動もすべてのサークルが合格点達成を目指す			
日産自動車九州(株) 荒井 孝文	667 ②	2	
ご飯の友から調味料へと進化したふりかけ。「良い商品を良い売り方で」を基本に、「おいしい			

がつなぐ縁づくり」を掲げる			
三島食品(株) 三島 豊	668 ③	2	
課題形成力の高い人を育てることがますます重要に。そのために TQM や QC はとても有効			
コマツ 大橋 徹二	669 ④	2	
失敗を恐れずチャレンジし、自分の考えや意思で行動すれば、仕事は必ず面白くなる！！			
アイシン軽金属(株) 河原 嘉史	670 ⑤	2	
“地域を護る病院”として職員一人ひとりがどう			
いうことで改善活動ができるのか考え、チーム活動を進めてほしい			
(株)日立製作所 ひたちなか総合病院			
永井 庸次	671 ⑥	2	
沖縄の基幹産業の観光関連産業でも QC サークル活動に取り組む仲間をもっと増やしたい			
大和コンクリート工業(株) 比嘉 希	672 ⑦	2	
改良剤マザー工場の誇りと自信を持ち、国内外に展開する他の工場の模範となる存在であり続けたい。			
理研ビタミン(株) 原 守	673 ⑧	2	
企業は一人ひとりの従業員の力量と、業務遂行に対する強い意識から成り立っている。			
合同製鐵(株) 明賀 孝仁	674 ⑨	2	
組織の力を高めお客様への事業貢献につなげるため QC サークル活動を戦略的にも活かす			
江東信用組合 網代良太郎	675 ⑩	2	
間接、サービス部門でも小集団活動を深めつつ世界各地の改善活動のレベルを今よりワンランク高い段階へ			
日立建機(株) 平野耕太郎	676 ⑪	2	
お客様をサポートし、信頼感を高めるため QC サークル活動で継続的改善力を上げ活躍できる場を提供			
フジアルテ(株) 平尾 隆志	677 ⑫	2	
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
様々な環境の変化はあっても生産部門の小集団活動は揺らぐことなく地道に進展			
UD トラックス(株)	666 ①	5	
QC サークル活動も活かしながら現場第一線の若いリーダー、管理者を育て“介護の質”をたえず高める			
社会福祉法人 ささゆり会	667 ②	5	
現場力の更なるレベルアップに向け QC サークル活動の再活性化、始動！			
スリーエム ジャパン プロダクツ(株)	668 ③	5	
地域社会・患者さんとその家族に選ばれる病院づくりのために QC サークル活動を活かす			
医療法人球陽会 海邦病院	669 ④	5	
若い躍動感に改善力の高まりが重なり現場で活躍する人材が次々と			
(株)岡山村田製作所	670 ⑤	5	
ものづくり、人づくりの体制がメキメキと強化される中で期待される若手の改善力向上			
澤藤電機(株)	671 ⑥	5	
いつでも問題意識を持たせ QC の良き文化を隊の中で定着させたい			
航空自衛隊 新田原基地・第 5 航空団	672 ⑦	5	
QC の土台づくりをしながら成長の機会を求めて			
外の世界にもチャレンジ			
有楽製菓(株)	673 ⑧	5	
人財育成と現場力強化につなげるため、全社部門で改善活動を毎年しっかり継続			

(株)ホンダロジスティクス	674 ⑨	5
基礎修得の原点に立ち戻り問題解決をきちんとできる人を全組織で育てる	三協立山(株)	675 ⑩
長年続けてきた J1 活動の充実、成長をはかるため基本的なところから再活性化へ	(株)シンニチロ	676 ⑪
QMM (Quality, Mission, Moral) の考え方を基に QC ストーリーを追求するサークル活動を全社展開	(株)関ヶ原製作所	677 ⑫
■シリーズ／井上 邦彦		
QC サークル支部・地区の活動 工夫編		
支部と北海道庁がタッグを組み地元企業などに働きかけ QC サークル活動を普及、促進	QC サークル北海道支部	666 ①
中小企業の導入・推進 事例編		
全組織一斉スタートから丸 5 年改善スピリットが花を咲かせ社内で頼もしい声が聞こえてきた	KYB トロンデュール(株)	667 ②
中小企業の導入・推進 事例編		
会員の要望や悩みに丁寧に向き合って、幅広い事業を毎年地道に展開	大分県 QC サークル活動支援企業会	668 ③
中小企業の導入・推進 事例編		
QC はゼロからの初心者企業だけど励まされ誉められて全職場で今も楽しそうに継続中	(有)畑田鐵工所	669 ④
中小企業の導入・推進 事例編		
QC での町おこしも目指し工場同士の結びつきを地道にコツコツと	関ヶ原町工場会	670 ⑤
QC サークル支部・地区の活動 工夫編		
日本福祉施設士会の関東甲信越静岡ブロックが実践する個別指導講座を長年サポート	QC サークル関東支部	671 ⑥
中小企業の導入・推進 事例編		
長年にわたって安定し、定着してきた QC サークル活動をさらに活気づけるため新風を吹き込む	鶴賀電機(株)	672 ⑦
中小企業の導入・推進 事例編		
全社で進める QC サークル活動は会社の存続、成長に不可欠な取組みであると位置づけ、実践	双和食品工業(株)	673 ⑧
QC サークル支部・地区の活動 工夫編		
「よろず支援拠点」を通じて中小・小規模の事業者者に QC サークル活動の推進をはかる	QC サークル北陸支部富山地区	674 ⑨
QC サークル支部・地区の活動 工夫編		
施設・工場の現場最前線探訪とサークル発表会を組み合わせた「事業所見学交流会」が好評	QC サークル関東支部神奈川地区	675 ⑩
中小企業の導入・推進 事例編		
5 S、QC の活動レベルを絶え間なく進化させながら品質、人質を高めていく	増幸産業(株)	676 ⑪
QC サークル支部・地区の活動 工夫編		
県の行政、学校と連携した発表大会を通じて地域の活性化に貢献	QC サークル東北支部秋田地区	677 ⑫

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

活動が難しい職場のための知恵袋

Part1 特徴のあるメンバー構成に困っていませんか？ “メンバー全員で楽しく活動する工夫”

	鈴井 正巳	666 ①	25
事例 1 大所帯 個を知り対話を通じて活性化	アイシン・エーアイ(株) 八木 雅弘	666 ①	26
事例 2 外国人 作業不安の解消と参加しやすい雰囲気づくり	(株)山下精機製作所 山田 益久	666 ①	28

事例 3 職場分散 「ワイガヤ会合」で楽しく活動	アイシン・コラボ(株) 小笠原三枝子	666 ①	30
--------------------------	--------------------	-------	----

Part2 全員参加の進め方に困っていませんか？ “全員が活動に関わる工夫”

	鈴井 正巳	667 ②	27
事例 1 分散職場 情報メディアの活用で全員が主役の活動	(株)東海交通事業 中村 友則	667 ②	28
事例 2 交替勤務 情報共有アイテムの工夫で全員参加	(株)デンソー 藤本 高宏	667 ②	30
事例 3 少人数職場 サークル編成の工夫で全員が参加	特許業務法人 オンダ国際特許事務所		

	鈴井 正巳	667 ②	32
--	-------	-------	----

Part3 テーマの選定に悩んでいませんか？ “やりがいのあるテーマを選定する工夫”

	鈴井 正巳	668 ③	25
事例 1 技術伝承 漠然とした問題を細分化し活動テーマを決定	新日鐵住金(株) 八木 雅弘	668 ③	26
事例 2 人命第一 活動のやりがいを追究して難題テーマに挑戦	東海旅客鉄道(株) 中村 友則	668 ③	28
事例 3 個人差 仲間の困りごとを共有化してテーマを選定	澤藤電機(株) 唐品 理絵	668 ③	30

Part4 部門や組織の壁に困っていませんか？ “業務の壁を乗り越える工夫”

	鈴井 正巳	669 ④	25
事例 1 スタッフ業務 熱意と行動力で現場と SE の負担感払拭	リコーエレメックス(株) 藤本 高宏	669 ④	26
事例 2 受託業務 自分たちの仕事の改善で親会社と来客の満足を得る	(株)エスケイエム 山田 益久	669 ④	28

事例 3 統合職場 チーム制で「勤務時間の壁」と「地域の壁」を解消	グローリー(株) 名倉三加代・蟹澤 敦恵	669 ④	30
-----------------------------------	----------------------	-------	----

Part5 対策の立案・実施に困っていませんか？ “対策を実現させるための工夫”

	鈴井 正巳	670 ⑤	27
事例 1 「からくり」の原理を学び、製品の格納時間を短縮	(株)デンソー北海道 藤本 高宏	670 ⑤	28
事例 2 過去の事例から行動と意識を分析して安全教育を充実	アイシン精機(株) 小笠原三枝子	670 ⑤	30
事例 3 ハトの習性を学びフン害を防止	豊臣機工(株) 山田 益久	670 ⑤	32

Part6 活動成果の表し方に困っていませんか？ “成果を見える化する工夫”

	鈴井 正巳	671 ⑥	25
--	-------	-------	----

事例1 作業の負担を姿勢と時間から数値化	(株)エクセディ	675 ⑩	30
事例2 冷凍マグロの解凍方法と色識別を見える化	東海旅客鉄道(株) 中村 友則 トヨタ生活協同組合 小笠原三枝子	671 ⑥ 27	
事例3 会社概要をわかりやすく説明するための要件を明確化	小島プレス工業(株) 八木 雅弘	671 ⑥ 28	
事例4 仕事のストレスを「ためいき度(ハァ〜度)」で数値化	三菱日立パワーシステムズ(株) 松本智奈美	671 ⑥ 29	
事例5 「痛みスケール」で患者様の痛み度合を定量化	公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院 原田 政実 鈴木 正巳	671 ⑥ 30 671 ⑥ 31	
まとめ			
サークルの悩みや壁をこんな工夫で乗り越えよう！			
第1回 サークル編成をこんな工夫で取り組んでみよう！	佐藤 直人	672 ⑦ 25	
QC サークルの基本的な編成方法		672 ⑦ 26	
事例1 《C型サークル編成》部門1サークルの編成で部門ごとに活動を展開	アクシアル リテイリング(株)	672 ⑦ 29	
事例2 《P型サークル編成》24時間体制の中でのプロジェクト型サークル編成で全体のレベルアップ	航空自衛隊 千歳基地	672 ⑦ 30	
事例3 《サークルの分割(再編成)》サークルメンバーを10名以下に再編成する中で新たな活動がスタート	(株)ジェイテクト	672 ⑦ 31	
第2回 “学び”をこんな工夫でやってみよう！	山田 佳明	673 ⑧ 25	
事例1 サークルレベルとメンバーの能力を評価し学ぶ対象を明確化	(株)岡山山村田製作所	673 ⑧ 28	
事例2 研修などで学んだ知識をしっかりと身につけ、活かす力を育む	富士ゼロックスマニュファクチャリング(株)	673 ⑧ 29	
事例3 育成マップなどを活用し、計画的にレベルアップ	JUKI (株)	673 ⑧ 30	
事例4 外国人社員向け QC テキストを、外国人と一緒に作成	(株)ジェイテクト	673 ⑧ 31	
第3回 “全員参加”をこんな工夫でうまくやろう！	小林 孝	674 ⑨ 25	
ITを活用した全員参加の事例		674 ⑨ 26	
モチベーションを高める全員参加のしかけを施した事例		674 ⑨ 27	
進行役を持回りにすることで全員参加！を達成した事例		674 ⑨ 28	
必要な時に必要な人財を呼ぶオンコールメンバーで全員参加した事例		674 ⑨ 29	
今月のまとめ		674 ⑨ 31	
第4回 テーマ選定と活動運営をこんな工夫で効率化しよう！	山内 高	675 ⑩ 25	
事例1 “伝言ボード”を活用した問題の見える化とテーマ選定の工夫	(株)岡山山村田製作所	675 ⑩ 28	
事例2 “発言札”により会合がスムーズに進行	(株)ジェイテクト	675 ⑩ 29	
事例3 会合の工夫で、メンバーを笑顔に			
事例4 会合でのしかけやスキルアップも日程計画に	豊田合成(株)	675 ⑩ 31	
第5回 発表とプレゼンテーションをこんな工夫でうまくやろう！	小林 孝	676 ⑪ 25	
1. 視聴者の確認の工夫		676 ⑪ 26	
2. 発表条件の確認の工夫		676 ⑪ 27	
3. 発表手段の工夫		676 ⑪ 28	
4. 伝えるコンテンツの構成の工夫		676 ⑪ 29	
5. 話し方、喋り方の工夫		676 ⑪ 30	
今月のまとめ		676 ⑪ 31	
第6回 “マンネリ”をこんな工夫で乗り越えよう！	深澤 行雄	677 ⑫ 23	
事例1 オリジナル手書き議事録により全員の気持ちが伝わる	大和化成工業(株)	677 ⑫ 25	
事例2 社内研修、社外大会への積極的参加で信頼される職場に	(株)リッチェル	677 ⑫ 26	
事例3 視点を変えた事実調査により全員参加の会合時間帯を発見	愛知製鋼(株)	677 ⑫ 27	
事例4 「ヤル気」、「ヤル腕」の向上とそれを活用する「ヤル場」の創出	日野自動車(株)	677 ⑫ 28	
半年間の総まとめ	佐藤 直人	677 ⑫ 29	
■連載講座			
QC 検定に挑戦し、自分力を高めよう！			
第1回 企業人としての基礎知識とその実行	須加尾政一	666 ① 53	
第2回 QC 的ものの見方・考え方	遊馬 一幸	667 ② 57	
第3回 品質の概念	須加尾政一	668 ③ 51	
第4回 データの取り方・まとめ方	大津 渉	669 ④ 51	
第5回 QC 七つ道具・新 QC 七つ道具	永井 一志	670 ⑤ 55	
第6回 統計的方法の基礎と管理図	鈴木 秀男	671 ⑥ 56	
第7回 工程能力指数と相関分析	鈴木 秀男	672 ⑦ 54	
第8回 管理の方法	遊馬 一幸	673 ⑧ 55	
第9回 品質保証：新製品開発	大津 渉	674 ⑨ 54	
第10回 プロセス保証	永井 一志	675 ⑩ 52	
第11回 方針管理・日常管理・標準化	志村 嘉男	676 ⑪ 53	
第12回 小集団改善活動、人材育成、品質マネジメントシステム	須加尾政一	677 ⑫ 51	
■サークル Q&A			
ただいま出勤 QC サークル 119 番 Part2			
カルテ 91 特性要因図の掘下げがなかなかうまくいかず、孫骨まで出ないうちに止まります。上手に真因まで出すテクニックはないでしょうか。	松田 啓寿	666 ① 24	
カルテ 92 データをとった後で、どの QC 手法			

を活用すればよいのかわからないのですが		
須加尾政一	667 ②	23
カルテ 93 整理・整頓が進まないという改善活動では、どういったデータで整理・整頓の進捗を評価するのがよいのでしょうか。		
瀧沢 幸男	668 ③	23
カルテ 94 現場作業中にデータをとる手間がとれません。データをとる際に作業への影響を緩和するような工夫は、ありませんか。		
山内 高	669 ④	23
カルテ 95 ベテランがなかなか参加してくれない		
光藤 義郎	670 ⑤	26
カルテ 96 メンバーは職場も業務もバラバラで活動しています。計画段階でのフォロー体制が決められず、データ取りも遅れて、スケジュールが延びてしまいます。		
佐藤 直人	671 ⑥	24
カルテ 97 同じ状況でのデータとりが難しいです。何か良い方法はありますか？		
猪原 正守	672 ⑦	24
カルテ 98 発表会に間に合う手頃なテーマの選定に困っています。うまくテーマ選定するにはどうしたらいいのでしょうか。		
藤本 高宏	673 ⑧	24
カルテ 99 データをとるだけで手いっぱい、うまく活用できていません。うまく活用するにはどうしたらいいですか。		
深澤 行雄	674 ⑨	23
カルテ 100 言語データをとる場合、アンケートしか思いつきません。ほかにもとり方はないのでしょうか？		
久野 靖治	675 ⑩	23
カルテ 101 データとりなど、人材育成をしながらでは、活動に遅れが生じることがあります①		
飯山 浩司	676 ⑪	23
カルテ 102 データとりなど、人材育成をしながらでは、活動に遅れが生じることがあります②		
高木美作恵	677 ⑫	43

■創意工夫

第71回 製造編		
“ミラクルチェック”でチャック交換レスを実現！		
(株)デンソー「あゆみサークル」	666 ①	43
あなたの職場の“創意工夫”を『QCサークル』誌で紹介してみませんか？過去掲載一覧	667 ②	54
第72回 製造編		
ティッシュ箱をヒントに取り損ない作業撲滅！		
トヨタ紡織(株)「SPECサークル」	668 ③	24
第73回 製造編		
親子台車の導入で作業遅れを解消！		
(株)豊田自動織機「1000tプレスサークル」	672 ⑦	33
第74回 製造編		
ドライバー固定治具「極」でネジ締め不良ゼロ！		
三菱電機(株)「セルグループ」	673 ⑧	43
あなたの職場の“創意工夫”を『QCサークル』誌で紹介してみませんか？過去掲載一覧	673 ⑧	44
第75回 製造編		
女性目線で危険作業を撲滅！		
(株)出雲村田製作所		
「スマイル☆イノベーションサークル」	674 ⑨	24
第76回 製造編		
シャフト測定専用器で工数低減！		

日野自動車(株)「ホワイトサークル」	675 ⑩	24
第77回 製造編		
「屋台式の検査机」で屈伸作業ゼロ！疲労度軽減		
(株)デンソー北海道「ガリンコサークル」	676 ⑪	24
第78回 製造編		
クリップをイメージした「ポリ入れタン」で楽々交換		
東海旅客鉄道(株)「わらびの会サークル」	677 ⑫	50

5. 情報

■トピックス

QCサークル全国9支部の支部長さんを紹介します	670 ⑤	23
「QCサークル指導士」認定制度が2018年度から改定されます	671 ⑥	23
第10回 事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕部門 全日本選抜QCサークル大会（小集団改善活動）	671 ⑥	32
QCサークル全国大会（札幌）での推進事例招待発表の紹介	久野 靖治	672 ⑦ 23
航空自衛隊QCサークル第3回大会府中基地にて開催	羽田源太郎	674 ⑨ 32
第47回全日本選抜QCサークル大会（小集団改善活動）発表サークルの紹介		676 ⑪ 32
日科技連品質経営懇談会発足！		
～“品質立国日本”復活のために、先進企業のトップが集結～	安随 正巳	676 ⑪ 61

■ルポ

挑戦、勇気、学び、喜び、楽しみ…会場にあふれていた多種多様な想い 第5870回QCサークル全国大会（小集団改善活動）～宜野湾～開催	井上 邦彦	667 ② 24
---	-------	----------

■サークルギネス

QCサークル活動（小集団改善活動）ギネス認定記録と職場を紹介します！		
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	666 ①	44
お知らせ「QCサークル活動（小集団改善活動）ギネス」へのご応募お待ちしております！	666 ①	47
第136号 (株)コロナ「愛しのピックゲート∞」		
「AVGあら？FOR」	667 ②	48
第137号 (株)ブリヂストン	668 ③	44
お知らせ「QCサークル活動（小集団改善活動）ギネス」へのご応募お待ちしております！	669 ④	43
第138号 アイシン軽金属(株)	669 ④	44
お知らせ「QCサークル活動（小集団改善活動）ギネス」に応募しませんか？	670 ⑤	48
第139号 日産車体(株)	671 ⑥	47
第140号 新日鐵住金(株)		
「SM（サイジングミル）－Aサークル」	672 ⑦	48
第141号 南部病院「ハビネスサークル」	673 ⑧	48
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	674 ⑨	46
第142号 ペンてる(株)「アミノサークル」	675 ⑩	44
お知らせ QCサークル活動（小集団改善活動）ギネス認定の感想	675 ⑩	46

第143号 プレス工業(株)「GAL'S サークル」 676 ⑪ 46

第144号 池田 久夫さん 677 ⑫ 48

■インフォメーション

666 ①-67, 667 ②-68, 668 ③-67, 669 ④-66, 670 ⑤-67,
671 ⑥-66, 672 ⑦-66, 673 ⑧-67, 674 ⑨-68, 675 ⑩-66,
676 ⑪-67, 677 ⑫-61

■体験事例推薦状況一覧

666 ①-42, 667 ②-44, 668 ③-43, 669 ④-42, 670 ⑤-46,
671 ⑥-46, 673 ⑧-42, 674 ⑨-44, 675 ⑩-42, 676 ⑪-45,
677 ⑫-42

■体験事例推薦制度

「体験事例推薦制度」をご存じですか?

668 ③-42, 672 ⑦-46, 676 ⑪-45

■体験／ワンポイント事例・編集功労賞

第4回「体験／ワンポイント事例・編集功労

賞」受賞者とコメント 670 ⑤ 44

■「QC サークル石川馨賞」

2017年度「QC サークル石川馨賞」受賞サークル

決定 671 ⑥-44, 677 ⑫-40

「QC サークル石川馨賞」と「QC サークル石川馨

賞奨励賞」 667 ②-45, 671 ⑥-45, 677 ⑫-41

2017年度「QC サークル石川馨賞」受賞サークル

からの喜びの声 667 ②-46, 672 ⑦-44

6. その他

■ちょっとひと息

チェコのプラハで歌ってきました! 尾前 賢二 666 ① 62

■いつもありがとう事務局さん!

サークルの「こだわり」や「思い」に対して、臨

機応変に伝えていきたい 有田 則子 666 ① 63

元気!げんき!ゲンキ!をモットーに目指せ「女

子力アップ」 伊藤 梢 667 ② 65

諦めない取組みへの支援と, “人との出会いを大

切にしたい”

高島 恭介 668 ③ 61

事務局として, サークルに成長の機会を伝えてい
きたい

片野奈緒美 669 ④ 61

楽しくなければ人生大損“人との出会いは丸儲
け”

山田 益久 670 ⑤ 64

他支部の良い取組みを取り入れて支部の更なる活
性化へ向けて, 推進したい

淵上 知幸 671 ⑥ 64

支部活動を通じて社会貢献を果たし, そこから得
られるノウハウやネットワークを社内の諸活動

に活かして会社へ貢献したい 本田 浩嗣 672 ⑦ 63

広い視野を持ち, 多くの人たちと交流できる人間
になりたい

儀武 竜行 673 ⑧ 64

支部・地区の役員のみなさんと協力しながら, 本
当の復興をQC サークルの面からフォローしたい

遠藤 勇男 674 ⑨ 65

事務局業務で得た貴重な経験とつながりを財産と
して, 更なる成長を

吉田 祐紀, 柏木 伸夫 675 ⑩ 60

社内外の活動で多くの先輩や仲間と出会うことは,
“私自身の成長の源であり財産”です

藤沢 巖 676 ⑪ 64

いつも明るく楽しく, 元気に, 相談しやすい存在
でありたい

藤本 史穂 677 ⑫ 59

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字シークワーズ 666 ①-64, 669 ④-62, 672 ⑦-64,
675 ⑩-61

推理クロス 667 ②-66, 670 ⑤-65, 673 ⑧-65,
676 ⑪-65

ナンスケ 668 ③-62, 671 ⑥-65, 674 ⑨-66,
677 ⑫-60

■みんなの広場

666 ①-65, 668 ③-63, 669 ④-63, 670 ⑤-66, 673 ⑧-66,
675 ⑩-62, 676 ⑪-66

『QC サークル』誌ホームページのご案内

この度、『QC サークル』誌のホームページをリニューアルしました。最新情報はもちろん、
『QC サークル』誌の概要や読者のみなさん参加型記事の募集、バックナンバー総目次な
ど盛り沢山です。ぜひ覗いてみてください! http://www.juse.or.jp/qc_circle/

ココに注目①
コンテンツを見
やすくしました

ココに注目②
最新のお知らせ
はこちらから



ココに注目③
最新号の立ち読み
ページ入り口です

ココに注目④
気になる記事があっ
たらぜひ購入を!

これからも皆様に有効活用いただけるホームページを目指してまいります。

今後ともどうぞよろしくお願いいたします。

■日科技連コーポサイトもリニューアルしました! こちらもご活用ください。▶ <http://www.juse.or.jp/>

2017 年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2017 年 1 月 号（No.666）から 12 月 号（No.677）に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どのような職場で、どのようなテーマで、どのような手法が多く使われているかを、ひと目で見る事ができます。また業種、仕事の違いによって、使っている手法なども、この表から調べる事ができます。

QC サークルの勉強会で、また社内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・事業所名 サークル名	業 種 仕事の内容	内 容 の 概 略	用 いて いる 手 法						相 関 ・ 散 布 図	そ の 他
					グ ラ フ	パ レ ー ト 図	系 一 統 図	マト リ ク ス 図	特性 要 因 図	ヒ ス ト グ ラ ム		
666 ①	複合機現像材充填工程における印字不良の撲滅	コニカミノルタサブライ ズ関西㈱ NEXT ONE！サークル	事務用 機械器具製造 製造	プリンター用トナーを充填している現場で、不良を撲滅した事例。現状を見える化する際に 4M の視点で把握している点の特徴。他のケースでも参考になる。	○	○	○	○				
667 ②	私たちの“しんか”はとまらない ～初の女性リーダー奮闘記～	(株)シーヴィイテック ふり～ずたいいるサークル	輸送機器部品製造 検査	初めてリーダーを任された女性が、目配り、気配り、心配りして良好な仲間づくりを実現した運営事例。活動が深化していく過程が参考になる。	○	○	○	○				サークルレベル表
668 ③	女性の知恵でデンソー最小チップに挑戦！LD（レーザーダイオード）キズ不良撲滅活動 WGR プラケットベースの原価改善	(株)デンソー 幸田製作所 オリオンサークル (株)やまびこ 盛岡事業所 板金小僧サークル	輸送機器部品製造 製造	車載用センサチップを製造している現場で、不良撲滅に取り組んだ事例。見える化、わかる化の工夫と、全員参加を実現する過程が参考になる。	○	○	○	○				
			輸送機器部品製造 製造	製造現場から設計部署に提案して設計変更を実現し、現場での工数を改善した事例。サンプル試作、さらにはロボットによる自動化を実現し、成果を出した工夫が参考になる。	○	○	○	○				
669 ④	ハプロルト交換のやりにくさ解消 「諦めず、まずはやってみよう」埃ブツ「0」への挑戦	トヨタ自動車(株) 士別試験場 レポリエーションサークル トヨタ自動車東日本㈱ 岩手工場 アンチナッツパバーズサークル	輸送機器部品製造 開発・試験	施策実施型の事例。ベテランメンバークラスを軸として、試験関連業務の改善を実現している。対策のアイデアが次々とつながっていく点の特徴。メンバーの高いスキルレベルが伺える。	○	○	○	○				連関図
669 ④	最終製品自動検査装置検査サンブルチャックミス減少活動	(株)ブリヂストン 佐賀工場 安心してください。頑張ります！サークル	輸送機器部品製造 スチールコード製造	ボディの塗装現場で、不具合の改善に取り組んだ事例。要因の一つである埃の除去を見える化したところ、2 カ月という短期間で完了させた工夫が参考になる。	○	○						
670 ⑤	インパネ 1 ライン キズ不良の低減	トヨタ自動車九州㈱ 宮田工場 ステッパアップサークル	輸送機器部品製造 製造	タイヤの部品を製造し検査する工程での検査機器の工程異常の分析と改善に取り組んだ事例。現場現物の観察対象を科学的に絞り込んでいる。	○	○						
			輸送機器部品製造 製造	自動車のインパネを製造している現場で、慢性的に発生していたキズやシミの調査と改善に取り組んだ事例。不具合発生を工程別に調査している点の特徴。	○				○			

番号 ・ 月	テーマ名	会社・事業所名 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	パレト図	系統図	マトリックス	特性要因図	チェックシート ヒストグラム 相関・散布図
671 ⑥	エッチング装置 放電トラブル削減	(株)ジャパンセミコンダクター 岩手事業所 号泣サークル	電子部品製造 製造	新任リーダーが周りの協力を得て情報共有などを 実現し、活動意欲を醸成している。結果として製 造装置の工程異常（放電トラブル）の改善効果を 出した。	○	○	○	○	○	○
672 ⑦	ピニオン2個入り異常の撲滅 ～設備故障「0」への挑戦～	トヨタ自動車北海道(株) オレンジメットサークル	輸送機器部品製造 設備保全	24時間稼働している工場の設備保全を担当して いる現場で、設備故障の撲滅に取り組んだ事例。慢性 的に発生している現象についてよく観察している。	○			○	○	
673 ⑧	A車オーバードライブ（減速機能） 不動不具合の撲滅	日産車体(株) 湘南工場 燃ゆるサークル	輸送機器部品製造 検査	購買部品の検査や不具合解析を担当している現場 で、自動車の機能不具合の撲滅に取り組んだ事例。 現状把握で徹底した層別をしている点が、大いに 参考になる。	○	○	○	○		○
674 ⑨	ウレタン工程エアー供給装置配管折れ ゼロへの挑戦！！	トヨタ紡織(株) 徳島工場 漢技サークル	輸送機器部品製造 製造	自動車の内装部品を製造している現場で、慢性 的だが発生頻度が極端に低い現象の調査と対策に取 り組んだ事例。要因追究型系統図が参考になる。	○	○	○	○		○
675 ⑩	定年後もいきいき働ける工程づくり ～あなただけはその工程で働けますか？～	トヨタ自動車(株) 田原工場 四輪車サークル	輸送機器部品製造 検査	車面の積載検査を担当している現場で、再雇用 の方がメンバークに加わったサークルでの活動事例。 加齢に伴う作業への影響を見える化し、いきいき とした職場の実現に取り組んでいる。	○	○	○	○		
676 ⑪	外来糖尿患者における栄養指導件数 の増加	県立広島病院 とにかく優しい栄養管理 科サークル	病院 栄養食事指導	病院で栄養指導を担当する看護師のサークルが、 栄養指導の必要な患者の増加の実態調査と対応に 取り組んだ事例。医師との連携などの工夫がされ ている。	○	○	○	○		○
677 ⑫	全園児における食具を正しく使えてい ない子供の人数の低減	社会福祉法人至誠学園立 川代々木至誠こども園 バーチャエサークル	社会福祉 児童福祉	こども園で保育士と栄養士で構成されたサークル が、園児の「食具がうまく使えていない」という 問題について取り組んだ事例。園児だけでなく保 護者も巻き込んでいる。	○	○	○	○		○
678 ⑬	安心してください！入りませんか！ ～N100FL改良 ウェーブアップシャッター 不良の撲滅～	アスモ(株) 豊橋製作所 サイクロンサークル	輸送機器部品製造 製造	電動ファンを製造している現場で発生している 「フッシュ落下」について調査し、対応した事例。 慢性的に発生している現象について、実態を見え る化する過程が参考になる。	○	○	○	○		
679 ⑭	溶接欠陥ゼロへの挑戦 ～見えない敵を探し出せ～	(株)小松製作所 小山工場 ホットマンサークル	建設機械製造 製造検査	ダンプロックなどのアークスルハウジングを生 産している現場で、溶接作業不具合の調査・対応に 取り組んだ事例。ガスの流れの見える化の工夫に より、原因を追究している。	○	○	○	○		
680 ⑮	寒冷地ストローブラインにおける自動ビ ス締め機トラブル回数の撲滅	(株)コロナ 和崎工場 ステッピングアップサークル	石油機器製造 製造	ストローブを生産している現場で、ネジ締め用設備 の不具合の調査に取り組んだ事例。不具合が発生 する状況をよく観察して要因を絞り込んでいる。	○	○	○	○		

74 QC サークル No.677

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業 事 の 内 容	種 別	ポイントの概略	ストーリーの要約
666 ①	短冊を用いた時間の見え方改善による効率化を進めよう	短冊に想いをこめて…改善は星の数のように…精密測定、負荷低減活動	(株)デンソー 西尾工場 タベットサークル	輸送機器 部品製造 品検査	輸送機器 部品製造 試験検査	現状の作業の実態（時間）を紙テープを使って見えてくる化することで、作業によるばらつきを詳細に把握することができた。人によるばらつきについては、治具で対応することがあった「打ち手」を考える前の現状把握での成功がポイント。	エンジンに組み込む部品を製造している現場で、作業の組合せ方の工夫によって、作業の標準化・適正化に取り組んだ事例。現状把握の結果を共有するためのアプローチにより、増産対応を可能にした。
667 ②	標準値に対する疑問を解消し、準備時間を短縮しよう	レオメーター判定準備時間の短縮～楽に！早く！正確に！～	(株)デンソー 三重工 ジャガポックルサークル	輸送機器 部品製造 試験検査	輸送機器 部品製造 試験検査	検査や試験による品質特性の確認は、標準化された作業によって精度が不可欠である。標準に沿うことが業に다가、手順に順守が目的ではなく、ねらいとする測定や試験ができることが重要であることから、これまでの試験標準を見直したところがポイント。	タイヤ工場でゴムの品質を確認するための標準化された作業の組合せ方の工夫によって、準備時間の短縮に成功した事例。ゴムの種類によってサンプリング方法の工夫が必要となり、その標準化により成果を出した。
668 ③	チェックシートを工夫して、実態を見える化	HMリヤヤードメンバ不能力率改善～歪み取り作業の標準化～	コマツ 茨城工場 ジャイエアントサークル	建設機械 製造 製造	建設機械 製造 製造	品質管理の基本である「現状把握」を客観的・科学的に行うためには、データ収集の工夫が不可欠になる。製造工程の実態を詳細に見る化するためには、データ収集方法の見直しから実施して、実態を把握したのがポイント。	社内に生産移管されたフレームのカカギとなる部品（メンバ）の製造リードタイムの遅れ克服に取り組んだ事例。どの作業に時間がかかっていたのかを見える化するなどのデータの取り方に工夫がみられる。
669 ④	「わくわくチャレンジシート」を利用し、活動を楽しむ！	実践！現場100回！現実を現場で捉えろ！「フォーラム」浮き不良改善	スリーエムジャパン グクツ（株）山形事業所 フルキャストメーカサークル	化学製品 製造 5P製造	化学製品 製造 5P製造	廃棄物の実態を調査して分析を進める際に、停滞することなく進捗するための工夫が必要になる。現在どこまでできていたのか、この先の実施事項は何なのかを「活動計画シート」で見える化しているところがポイント。	自動車用両面テープを製造している現場で、廃棄物削減に取り組んだ事例。廃棄された実態を調査して分析する作業を予定に沿って進めることで、メンバーの意欲や有形化を同時に達成した。
670 ⑤	全自動トランスアス鍛造プレス不良削減活動を通じてメンバーが大きく成長！	熱き魂を集結し職場の業務課題を達成しよう！	カワダ㈱ ファイヤークラウドサークル	輸送機器 部品製造 物流サービス	輸送機器 部品製造 物流サービス	問題解決の順順に沿って着実に進んでいる点の特徴。各工程であるべき実態と実際の比較、見えていない現象を見える化するための工夫、これまでも手を打っているのに克服できない要因については検証を実施などが参考になる。	無間鍛造で自動車部品を製造している現場で、不良を分析した結果「欠肉」不良に絞って調査し対策すること、不良による損失を削減した。
671 ⑥	サークル運営は、一人ひとりの力を育て、結束を高めよう！	～通箱品質向上活動～誰でも楽しくやろう！ニールシート交換作業	(株)デンソー 幸田製作所 つくしサークル	輸送機器 部品製造 物流サービス	輸送機器 部品製造 物流サービス	ビニール梱包作業が遅いメンバーの作業分析結果から、作業のやり辛さを浮き彫りにして対応することで、結果として全体の作業効率の改善も実現した。備止めを確実にするために調査を勉強している点も特徴。	仕入先→社内→得意先への部品や製品の物流を担当している現場で、人による作業スピードのばらつきを克服に取り組んだ事例。メンバー間のスピードアップのための克服は、作業の成熟化もできた。
672 ⑦	4M（人・機械・材料・方法）の観点から、現場の課題を解決しよう	気づき！閃き！成長！～性能検査・ロードセル故障の撲滅～	(株)豊田自動織機 ゴンプレックス事業部 木金土サークル	輸送機器 部品製造 物流サービス	輸送機器 部品製造 物流サービス	ロードセル（破損）を調査する際に、実際の現象を現場で確認し、原因を特定し、対策を講じた。現場で確認した結果、原因を特定し、対策を講じた。現場で確認した結果、原因を特定し、対策を講じた。	HV車などの部品を製造している現場で発生している部品不良の調査に取り組んだ事例。現場で発生している部品の不良を調査し、原因を特定し、対策を講じた。
673 ⑧	結果と要因の関係を、データに基づき説明しよう	差動ギヤ、ピニオン、デフアレンシャルライの頻発停止低減	(株)豊田自動織機 ゴンプレックス事業部 木金土サークル	輸送機器 部品製造 物流サービス	輸送機器 部品製造 物流サービス	現状把握で絞った現象「計測で誤判定」を特性に、特性要因図で現象の発生要因を調査している。この事例では「スキマ大」という要因を見ればよいという点で、データでとらえようとするところがポイント。	自動車の駆動系部品を製造している現場で、稼働率の低いラインでの発生状況を調査し、対応することでも効果を得た事例。現象観察に加えて要因調査でもデータを活用している。
674 ⑨	作業標準の設定では、管理すべき項目と目的を定めよう	クリーンニング室作業の適正化への取り組み～大取工場～	(株)資生堂 大阪工場 総発好きでんす！サークル	化粧品製造 工場内サービス	化粧品製造 工場内サービス	工程能力を実現するための基本である「標準の設定」にあたっては、作業上の「目的」「やるべきこと」「基準」をセッティングの現場でその必要性を実際に実現したのがポイント。	工場内で使用される作業着などのクリーニングを担当している現場で、作業の標準化に取り組んだ事例。それぞれの作業で決めるべきことを明確にして、工程安定化を実現した。
675 ⑩	職員の心の状態を見えよう！	大丈夫？あなただけの言葉、職場の自覚能力を高めよう～	(株)資生堂 大阪工場 総発好きでんす！サークル	化粧品製造 工場内サービス	化粧品製造 工場内サービス	施設内での利用に対してイライラしている職員が、発した言動が、相手の行動にどのような影響を与えているかを見える化したのがポイント。数値化したことで重点点を絞って検討し対応できた。	救護施設で利用者から不愉快に感じた言動についてその改善に取り組んだ事例。利用者の視点と職員の視点の両方に注目している。
676 ⑪	「初めて、変化、久しぶり」の3つの管理ツールを構築しよう	充填包装係におけるクレームの低減活動のコミュニケーションUPによる作業ミスを減らそう！	(株)資生堂 大阪工場 総発好きでんす！サークル	化粧品製造 工場内サービス	化粧品製造 工場内サービス	備前材料の製造から充填までの工程において、不安定になる可能性が高いのは「変化」「初めて」「久しぶり」に関連するケースが多く、これらに注目してリスクに対応しているのがポイント。	備前材料の製造を行っている現場でクレームが発生している要因の調査に取り組んだ事例。実際に発生した現象を分析している方法が参考になる。
677 ⑫	「初めて、変化、久しぶり」の3つの管理ツールを構築しよう	充填包装係におけるクレームの低減活動のコミュニケーションUPによる作業ミスを減らそう！	(株)資生堂 大阪工場 総発好きでんす！サークル	化粧品製造 工場内サービス	化粧品製造 工場内サービス	チーム別で分担している定期業務の他、都度業務を納期内に処理するために、チームを超えた「バリエーション」を実現したところがポイント。異なる仕事を担当するための工夫が参考になる。	クライアント企業に代わって、オフィス業務を受託している現場で、効率的な業務運営の実現に取り組んだ事例。定期業務と都度発生する業務の受入を可能にし、

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業 仕事の内容	種	ポイントの概略	ストーリーの要約
672 ⑦	安全最優先の実践により 職場を変革	目を覚ませ！コークス工 場Ⅱ「ターゲッ 名の心」	新日鐵住金堺津製鐵 所製鉄部コークス工場 AC幹事会サークル	鉄鋼製造 製造	製造	生産に影響するようなトラブルに対して、計画遅延を 覚悟して修理するといった取り組みによって、結果と して安産職場の実現と生産計画の同時達成ができた事 例。「割れた窓」理論が興味深い。	コークス工場で生産計画未達が続いていたが、全 ての作業手順の見直しによって安産職場を実現し、 結果として生産計画達成も実現した事例。
673 ⑧	対策の障害を排除する ための要因と対応策を追 究！	プレス金型の角形状面 加工における準備作業の 効率化	日産車体㈱ KLL サークル	輸送機器製 造 金型製作	製造	繰返し作業を効率化するために、自動化する方法を工 夫する際、起こり得る障害を想定して予め手を打つと いう工夫がされている。実施してトラブル発生する前 に、備えるところがポイント。	金型製作の現場で、現状の設備稼働時間を調査 したところ、繰返し作業や工具の準備時間に絞っ て施策を実施し成果を得た事例。
674 ⑨	やりにくさを見える化し て作業を改善！	全員参加で進めたH2W サブASSY組付工程の作 業改善～やりにくい作業 を「安全に・楽に・早く」 に	㈱小松製作所 滋賀工場 ツアーポイントサークル	産業用機械 製造 製造	製造	細くして作業のやりにくさは、なんらかの工夫をしなけれ ば見えない。数値で客観的に納得できるものかど うかを確認したのがポイント。	組付工程の工数低減のため、やりにくい作業の見 える化とその改善に取り組んだ事例。対応する作 業を絞り込めることで成果をだした。
675 ⑩	業務フローに沿って要因 をあけると、モレが防止で きます	フォークリフト用アタッ チメント納期遅れ改善	ユニキヤリア㈱ 工場 好調サークル	輸送機器製 造 購買	製造	協力会社からの納期という特性への関係者は社内外に 協力が存在しているため、要因抽出が複雑になる。これ を「手配」から「引取」までの工程毎に要因を挙示し ているのがポイント。	協力会社からの部品納期管理を担当している現場 で、納期遅れの要因を調査し対応した事例。関係 する部署が数多いが、全体を見通して手を打って 成果を出した。
676 ⑪	虚報と見逃しの双方を対 策し、誤判定を大きく削減 する	画像検査機精度向上～ やる気になればできる んだ誤判定率 3% 以下 への挑戦～	㈱ダイナックス 落武者サークル	輸送機器部 品製造 製造	製造	機械でも人間の目視でも、検出力は「虚報(アワテモノ)」 と「見逃し(ボンヤリモノ)」のバランスがカギになる。 誤判定が発生する要因を徹底的に掘り下げている点が ポイント。	クラッチ部品を生産している現場で、外觀検査設 備の検出力を改善した事例。検査精度改善と生産 プロセスへのアプローチの両方に取り組んでいる。
677 ⑫	改善した効果を有効活 用！請負工程を自前化す ることでさらに職場経営 への貢献を実現	海外職人受入業務の 改善～改善した時間で 資材処理工程を取り込 め！	富士ゼロックスマニュファク チャリング㈱設備事業所 十人十色のデバパンですよ！ サークル	事務用機器 製造 資材 マテハン	製造	改善活動の成果を見える化するためには、単に工数削減 や占有スペースの抑制ではなく、それらの活用が必 要となる。ただしこれを実現するためには、既存の手 順を見直したところがあるポイント。	作業改善の結果削減できた工数を使って、ほかの 業務を取り込むことで生産性を向上した事例。「取 り込む」ために必要な工夫についても注目したい。
678 ⑬	サークル運営を円滑に行 うには、みんなが大切 を決め、守ることが大切 です	コンピュータオペレー ション業務における作 業時間の低減	プレス工業㈱ GALSサークル	輸送機器部 品製造 情報システ ム	製造	サークルが計画に沿って活動し結果を出し続けるため には、意識を備えるほかに、運営の工夫が必要になる。 効率的な会合のためには事前準備が必須。各メンバー の宿題進捗についても見えていくのがポイント。	工場の情報誌システム運用・保守を担当してい る現場で、作業効率の改善に取り組んだ事例。作 業内容と改善可能な箇所を見える化したことで成 果をあげた。
679 ⑭	作業性の改善は、同じよ うな仕事をすすめる場 合に水平展開をしよう	サーマスタ工程トレイ交換 作業のやりにくさ解消	プライムアームスEVエナ ジー㈱ 境塚工場 OGASON IIサークル	輸送機器部 品製造 製造	製造	現場作業の安定性を阻害する「つま先立ち作業」を撲 滅するためには改善したトレイの設計方法を見える化す ることで、成果をあげた。その結果を他の職場にも展 開可能にした点がポイント。	ハイブリッド車の電池ユニットを生産している現 場で、作業性の改善に取り組み、トレイの前での 作業の動画を見ながら解析した事例。
680 ⑮	会社統合に伴う混成サー クル・メンバーの融合を はかり初テーマを完結	目指せHIC発生によ る認識試験失敗ゼロ～ QCでつなぐ融合の 懸け橋～	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 Fusionサークル	輸送機器製造 試験設備保 全	製造	混成チームのメンバーが融合するためには、テーマのス テップごとに共同作業を計画し、運用することです「融合」 を実現したところが参考になる。それぞれの強みと弱 みをカバーする点がポイントといえる。	出身の異なるメンバーによる混成チームで、試験 業務が中止するという不具合について取り組ん だ事例。中止してしまいう要因を見える化して解 決した。
681 ⑯	汚れの度合いを基準化し て効果的な対策を導き出 した事例	なにこの汚れ！ビック リばんだ！床床洗浄方 法の見直し	JR水戸鉄道サービス㈱ かいらくサークル	建物サービス ビルメンテナ ンス	製造	清掃作業の標準化のために、現場の汚れ具合を客観的 に判断するための基準を設定した点が特徴。その結果 清掃作業の時間短縮も同時達成した点がポイント。	JR水戸駅ビルのメンテナンスを担当する職場で、 気配り清掃を実現するために、作業の標準化こそ の徹底によって効果を挙げた事例。
682 ⑰	新人の業務上の困りごと を聞き出すことで潜在し ている問題を顕在化	新人レベルアップを全 員で…！～日常業務改 善による時間短縮～	明光化成工業㈱ ありんこサークル	輸送機器部 品製造 製造	製造	単に困りごとを尋ねても、内容が理解できないメンバー には、ナニが困っているのかもわからないという切り口 で「聞きだし方」に工夫が必要。「…けど」という切り口 がポイント。	新人2人が新たに参加することになったサークル で、彼らの困りごとをとり上げ解決の糸口を見つ け出した事例。活動レベルを維持するためのイン フラ整備といえる。
683 ⑱	故障メカニズムの解明を 諦めずに進めたことで長 年の懸案を解決	スタッフを超えろ！諦 めない信念～オイル フィルター～ねじ潰れの 撲滅～	ダイハツ工業㈱ 滋賀(竜王)工場 アナライズサークル	輸送機器製 造 不具合解析	製造	不具合発生要因は通常複数あるが、現物観察が足りな いことの一部の要因しか捉えることができない。本事例 では複合的に突きさそう原因群を調査することで発生 メカニズムを到達したところがポイント。	交換された部品を調査し、市場品質をチェックす る現場で、複発的に観察される現象(ねじ潰れ) の調査に取り組んだ。現象が発生する様子を解明 して成果を得た。