

# 『QCサークル』誌 総目次

No.486 (2002年1月号) からNo.497 (2002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 486 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) 2001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) 2002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                    |
|-----|------|--------------------------|
| 486 | 新年号  | QCサークル活動 やってよかった!        |
| 487 | 2月号  | 現場力を高め、変化を乗り切る           |
| 488 | 3月号  | これからQCサークル活動を始める方へ       |
| 489 | 4月号  | 多様なQCサークル活動の展開に向けて       |
| 490 | 5月号  | 職場管理の基本 5 S              |
| 491 | 6月号  | “テーマ”はQCサークル活動のハート       |
| 492 | 7月号  | 持ち味を活かしたQCサークル活動         |
| 493 | 8月号  | かけがえのない地球を守ろう            |
| 494 | 9月号  | 統計パッケージの活用でスピードのある改善活動を! |
| 495 | 10月号 | QCサークル研修会あれこれ            |
| 496 | 11月号 | チームワーク                   |
| 497 | 12月号 | 関西発!世界に羽ばたく技術            |

## 1. 論説・意見

特集

QCサークル活動 やってよかった! 山田 佳明 486 9  
ケース1 おばちゃんサークルの成長物語

～あのおばちゃんにはかなわない～

杉孝 つくしサークル 飯山 浩司 486 11

ケース2 「ゴーンさんと握手するんだ!!」  
～日産自動車全社QCサークル大会での表彰劇～ 佐藤万企夫 486 13

ケース3 「QCサークル活動をやっていたからこそ こんな経験もできました」  
べんてる(株)茨城工場のサークルへのインタビューから 乗松 正博 486 15

ケース4 「変えられるのは私たちだけ」  
～事務を担当する女性5人からなる組織横断チーム活躍～  
コニカ 必殺改善掛人サークル  
羽田源太郎 486 17

QCサークル関東支部交流会から探れ!  
サークル、推進者、経営者に聞いて見ました!!  
須藤ゆかり 486 19

“やってみなはれ”  
特集「QCサークル活動やってよかった!」を  
振り返って 松田 啓寿 486 21  
現場力を高め、変化を乗り切る 斎藤 衛 487 9

事例1 技能五輪金メダリストに学ぶ-自分で考える力がつくと技能は伸びる  
トヨタ自動車 487 10

事例2 スキルセンター教育で技能伝承-トレーナーと受講生の信頼で心と技の向上!  
日産自動車(株) 湯川 好孝 487 12

事例3 鉄をまげる  
住友重機械工業 糸谷 元良 487 14

事例4 小集団活動による職場活性化と人づくり  
- J R 東日本での取り組み  
東日本旅客鉄道 柴田 晴美 487 16

事例5 品質向上を目指した三萩野病院での挑戦  
-経営理念「患者様本位の医療サービスを提供する」を掲げて  
三萩野病院 中野 徹 487 18

ものつくりの原点に振り返りテクノロジストを育てたい  
ものつくり大学 487 20

これからQCサークル活動を始める方へ 朗報!先輩に学ぼう 猪原 正守 488 9  
東住吉森本病院のQCサークル推進者 丸濱 勉  
さんに聞きました「QCの取り組みで院長方針の

実践を目指しています」 松原 徹 488 10  
清湖園のQCサークルリーダー 坂尻あつみさん  
に聞きました「QCサークル活動で取り戻した笑顔

で対応しています」 坂本 佑精 488 13  
松下溶接システムの女性リーダー 黒岩由加さん  
に聞きました「なりたいサークル、ありたいサークルを目指しています」 西村 治雄 488 16

|   |                  |     |    |                                  |                            |     |    |
|---|------------------|-----|----|----------------------------------|----------------------------|-----|----|
| 理研ビタミンの「一二三サークル」メンバーに聞きました「QCサークル活動で生まれた仲間意識が研鑽意欲を高めています」 | 栗田 治             | 488 | 19 | りたい                              | 椎名 幸雄                      | 492 | 12 |
| QCサークル40年のあゆみ   |                  | 489 | 5  | ボトムアップ型の活動で看護師パワー全開              | 若林 一登                      | 492 | 14 |
| <b>40周年特別寄稿 40周年おめでとうございます</b>                            |                  |     |    | 粘りのパワーが行政を動かし、事務の流れを変えた          | 鈴木 稔                       | 492 | 16 |
| 変革を創るリーダーシップ  | 前田又兵衛            | 489 | 9  | 「私たちの改善は儲けになる」の発想で職場アピール         | 岩崎 政春                      | 492 | 18 |
| QCサークル誕生の経緯   | 杉本 辰夫            | 489 | 10 | トップの強い志とあふれる使命感で                 | 吉住 行雄                      | 492 | 20 |
| 環境変化に柔軟に対応できる管理技術を  | 狩野 紀昭            | 489 | 10 | かけがえのない地球を守ろう                    |                            | 493 | 9  |
| <b>40周年記念特集</b>   |                  |     |    | 急がれる環境マネジメントシステム                 | 田部 信雄                      | 493 | 10 |
| 多様なQCサークル活動の展開に向けて  | 新田 充             | 489 | 11 | 環境マネジメントシステムにQCサークルが取り           | 西村 治雄                      | 493 | 12 |
| 進化したQCサークル活動に向けて  | 米山 高範            | 489 | 12 | 組むコツ                             | 小坂 繁                       | 493 | 14 |
| いろいろな分野・職種に広がるQCサークル活動                                    | 三戸 辰雄            | 489 | 14 | ゼロエミッションはみんなのその気から               |                            | 493 | 14 |
| 人を求める企業と職を求める人 その掛け橋に                                     |                  |     |    | 地球にやさしい洗浄液への変更                   | (株)デンソー 「ひよこサークル」          | 493 | 16 |
| 私たちはなりたい  | (株)スマイルスタッフ 森田 章 | 489 | 15 | 流木・落ち葉のリサイクル活動                   | 関西電力(株)「やまなみサークル」「日高川サークル」 | 493 | 18 |
| QCサークル活動の構造改革   | 丸二倉庫(株) 岡野多恵子    | 489 | 15 | エコクリーントイレ実現に向けて                  | 若狭松下電器(株)「セフティーQCサークル」     | 493 | 20 |
| お客様のお役に立つQCサークル活動を目指して                                    | (株)後藤卵卵場 鶴飼 宏    | 489 | 16 | 統計パッケージの活用でスピードのある改善活動を！         | 綾野 克俊                      | 494 | 9  |
| お客様の満足を喜びとする改善活動へ向けて                                      | 東京電力(株) 深瀬 真二    | 489 | 16 | IT活用で、もう統計解析は怖くない                | 片山 清志、力久 伸一                | 494 | 10 |
| 航空自衛隊でのQCサークル活動   | 航空自衛隊 江口 尊俊      | 489 | 17 | 仕事の“やり方”を変える…道具を考える              | 田所 三男                      | 494 | 22 |
| “お客様”を意識したQCサークル活動へ                                       | 沖繩瓦斯(株) 岡田 邦宏    | 489 | 17 | QCサークル研修会あれこれ                    | 中條 武志                      | 495 | 9  |
| 海外でのQCサークル活動  | 辻田 滋             | 489 | 18 | 研修会におけるゲームの活用                    | 蓬沢 隆                       | 495 | 10 |
| 日本での経験を基本に、お国柄に合った活動を目指す！                                 | 立岩 豊             | 489 | 20 | リーダー、推進者、支援者がホンネで議論              | 國井 輝夫                      | 495 | 12 |
| いろいろな活動とQCサークル  | 羽田源太郎            | 489 | 22 | ケーススタディーを活用した管理者研修               | 佐藤万金夫                      | 495 | 15 |
| 多様化する進め方の拡がり  | 尾辻 正則            | 489 | 24 | サークルごとのニーズに合わせた「自ら磨く」研修          | 須藤ゆかり                      | 495 | 18 |
| QCサークル活動の推進と発表会   | 新田 充、杉浦 忠        | 489 | 28 | 研修の受け方べからず10ヵ条                   | 構成：中村 哲也 マンガ：トミタイチロー       | 495 | 20 |
| 40周年記念読者投稿：私と『QCサークル』誌                                    |                  | 489 | 30 | 対象者・研修内容を考えた研修                   | 中條 武志                      | 495 | 22 |
| 30数年間をともにした『QCサークル』誌                                      | 尾針 忠之            | 489 | 30 | チームワーク                           | 金子 利治                      | 496 | 9  |
| 休憩所のアイドル『QCサークル』誌   | 矢萩 三郎            | 489 | 30 | Interview 1 5000人のアマチュアコーラスをまとめる | 指導 北川 博夫                   | 496 | 10 |
| 『QCサークル』誌は働く仲間の応援誌です                                      | 岡田 育子            | 489 | 31 | Interview 2 曳家と棒心を支える            | (株)落合組 落合 直喜               | 496 | 11 |
| 『QCサークル』誌は私の先生  | 大森由紀子            | 489 | 32 | 「私の考えるチームワークとは」                  |                            |     |    |
| 『QCサークル』誌はリーダーの必読書  | 足立 剛             | 489 | 32 | 事例1 中学校教師                        | 匿名                         | 496 | 12 |
| 職場管理の基本5S   | アラコ 長谷川 徹        | 490 | 9  | 事例2 病院看護師長                       | 川端 弘子                      | 496 | 12 |
| 5Sの工夫   |                  |     |    | 事例3 バレーボール                       | 杉本日出子                      | 496 | 13 |
| 日本プラントメンテナンス協会技術本部  |                  | 490 | 10 | 事例4 公務員                          | 佐野あけみ                      | 496 | 13 |
| 5Sを維持・管理のためのチェックリストあれこれ                                   |                  | 490 | 16 | 事例5 中小企業の経営者                     | 穴倉 明                       | 496 | 14 |
| “テーマ”はQCサークル活動のハート  | 松田 啓寿            | 491 | 9  | 事例6 ホテル支配人                       | 四方 啓暉                      | 496 | 14 |
| 『QCサークル』誌掲載事例にみるテーマの変遷                                    | 藤田 宰、篠原 信雅       | 491 | 10 | 事例7 JHS部門の管理職                    | 飯田 庄三                      | 496 | 15 |
| 方針展開と結ばれたテーマの選び方  | 杉浦 忠             | 491 | 15 | 事例8 製造部門の管理職                     | 安田 興正                      | 496 | 15 |
| 先輩が語る！“テーマへの私の想い”   | 貞光 勝美            | 491 | 20 | 事例9 製造部門の推進者                     | 曾我 敏光                      | 496 | 16 |
| 改めて“テーマ”について考える   | 光藤 義郎            | 491 | 22 | 事例10 JHS部門のリーダー                  | 久保田香織                      | 496 | 16 |
| 持ち味を活かしたサークル活動  | 久野 靖治            | 492 | 9  | 事例11 製造部門のリーダー                   | 近藤 和彦                      | 496 | 17 |
| プラス思考で難題解決  | 田代成志郎            | 492 | 10 | 事例12 製造部門のメンバー                   | 森 泰樹                       | 496 | 17 |
| QC手法と専門技能の拡大を両輪に強い現場を創                                    |                  |     |    | アメリカ                             | マーク・ライク                    | 496 | 18 |
|   |                  |     |    | イギリス                             | ジニー・M・マシューズ                | 496 | 18 |
|   |                  |     |    | タイ                               | タビット                       | 496 | 19 |

|                          |       |        |
|--------------------------|-------|--------|
| 中国 梁 紅霞, 朱 慧, 尹 衛東       | 496   | 20     |
| あなたのチームワークはだいじょうぶ!?      |       |        |
| 大石 正隆                    | 496   | 22     |
| 関西発!世界に羽ばたく技術            | 岩崎日出男 | 497 9  |
| 自転車用システム・コンポーネントで世界を席卷   |       |        |
| (株シマノ                    | 西村 治雄 | 497 10 |
| 世界初!まったく燃えない不燃カーテン (株LST |       |        |
| 榊原 哲, 高木美作恵              | 497   | 13     |
| 膜面技術で世界一のテント会社 太陽工業株     |       |        |
| 細谷 克也                    | 497   | 16     |
| ものづくりの宝庫・東大阪…自前で人工衛星打上   |       |        |
| げ (株アオキ                  | 岩崎日出男 | 497 19 |

## 寄稿

### 新春特別寄稿

|                          |     |    |
|--------------------------|-----|----|
| 輝くなかまへのメッセージ 変革しつつ, 創造する |     |    |
| 細谷 克也                    | 486 | 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

|                          |     |   |
|--------------------------|-----|---|
| これからはQCの考え方を少し変える必要がある!  |     |   |
| (株NTTデータ 相談役 藤田 史郎       | 486 | 6 |
| ジャスト・イン・タイムで生協が生まれ変わりました |     |   |
| トヨタ生活協同組合 理事長 神谷 敏之      | 487 | 2 |
| 社は「和」はQCサークルの基本精神。お互いの信  |     |   |
| 頼感を高めて再活性化を              |     |   |
| セントラル自動車株 顧問 早川 英徳       | 488 | 2 |
| プロセスの大切さを改めて認識してほしい      |     |   |
| 富士ゼロックス株 代表取締役会長 小林陽太郎   | 489 | 2 |
| 量よりも質の追求が大切。失敗を恐れずにチャレン  |     |   |
| ジしてほしい。                  |     |   |
| (株杉孝 代表取締役社長 杉山 信夫       | 490 | 2 |
| QCの改善の積み重ねが企業の変化対応力に     |     |   |
| 日産車体株 代表取締役社長 小畠 一孝      | 491 | 2 |
| 何よりも大切なことは、基本に立ち返って、新たに  |     |   |
| 挑戦すること                   |     |   |
| カヤバ工業株 常務取締役 古郡 陽一       | 492 | 2 |
| 農家の主婦たちの感激・感動から一気に広がったQ  |     |   |
| C活動                      |     |   |
| 那須黒羽ゴルフクラブ 総支配人 三澤 晃壹    | 493 | 2 |
| 目的に向かって全員のベクトルを合わせる。そのため |     |   |
| のもっとも有効な活動です。            |     |   |
| スカイアルミニウム株 常務取締役         |     |   |
| 深谷工場長 大島 洋一              | 494 | 2 |
| 「絶えざる改善と成長」をコンセプトにサービスの品 |     |   |
| 質向上に取り組む (株)エヌ・ティ・ティ・ドコモ |     |   |
| 山梨支店長 小林 徹               | 495 | 2 |
| 人づくりの基本はQCサークル活動にあります    |     |   |
| コトヒラ工業株 代表取締役社長 手塚 伸     | 496 | 2 |
| ダメと呼ばれた工場がトップの工場へと変身     |     |   |
| キーパー(株) 取締役 生産本部長 山本 昭洋  | 497 | 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 QCサークルお助け塾

|                         |       |        |
|-------------------------|-------|--------|
| ①会社を取り巻く変化についていけない      |       |        |
| 力久 伸一                   | 486   | 30     |
| ②会社の改善活動が多様化してついていけない   |       |        |
| 久保 俊彦                   | 487   | 28     |
| ③テーマが見つからない             | 片倉 紀夫 | 488 26 |
| ④テーマは決まったが解決への糸口が見つからない |       |        |
| 長谷川満機                   | 489   | 38     |
| ⑤活動がマンネリ化して覇気がない        | 鳥海浩次郎 | 490 28 |
| ⑥企業への貢献, 業務直結の活動って何?    |       |        |
| 町田 勝利                   | 491   | 30     |

#### こうしてハードルを飛び越えました〜ドクターQが真髄を探る

|                          |              |    |
|--------------------------|--------------|----|
| ①自分たちが出したバレットの山を見た時, 初めて |              |    |
| 環境問題の重要性を実感              |              |    |
| 富士ゼロックス(株)海老名統括工場        |              |    |
| 「わかばサークル」                | 492          | 30 |
| ②職場が分散している中ででの会合の工夫      |              |    |
| 東名厚木病院「Xファイルサークル」        | 493          | 28 |
| ③言葉の通じないメンバーが突然仲間に! その時  |              |    |
| サークルは…                   | 日産自動車(株)横浜工場 |    |
| 「ハウマッチサークル」              | 494          | 28 |
| ④小集団活動が中断そして再開〜業務との融合で目  |              |    |
| 覚めた技術者集団〜                | 三菱電機(株)鎌倉製作所 |    |
| 「あいざきサークル」「NETDAサークル」    | 495          | 28 |
| ⑤サークル活動で乗り越えた 育児と仕事の両立!  |              |    |
| べんてる(株)茨城工場              |              |    |
| 「ウーパルーパーサークル」            | 496          | 30 |
| ⑥職場環境の変化を乗り越え「何でも1番」の夢を  |              |    |
| 追う! (株)日立ユニシアオートモティブ群馬工場 |              |    |
| 「Qタローサークル」               | 497          | 28 |

### 4-2 QCサークル交流会

### 4-3 QCサークル大会

|                     |     |    |
|---------------------|-----|----|
| QCサークル 本部・支部・地区だより  |     |    |
| 第31回全日本選抜QCサークル大会開催 | 486 | 56 |

### 4-4 QCサークル紹介

### 4-5 ニュース

|                          |       |        |
|--------------------------|-------|--------|
| トピックス                    |       |        |
| 今, 中国ではQCサークル活動が熱心に幅広く展開 |       |        |
| されている                    | 小川 正晴 | 486 64 |
| 活性化化する「福祉QC」             | 藤川 篤信 | 487 54 |
| 東京都立病院における熱き改善運動の展開      | 編集部   | 488 50 |
| 九州電力のQCサークル活動            | 細谷 克也 | 492 28 |
| 発展めざましいアジアの生産基地中国を実感     |       |        |
| 北林 寛史                    | 497   | 54     |

### ホットニュース

|                           |     |        |
|---------------------------|-----|--------|
| 日産自動車(株)カルロス・ゴーン社長にQCサークル |     |        |
| 経営者特別賞を贈呈                 | 編集部 | 492 38 |
| (社)日本品質管理学会第32回年次大会にて     |     |        |
| 松田 啓寿                     | 497 | 23     |

|                               |     |    |
|-------------------------------|-----|----|
| 2002年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定 | 491 | 38 |
| 2002年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定 | 497 | 36 |

## 5. 工場訪問, 事業所紹介

|                         |     |    |
|-------------------------|-----|----|
| ヒット誕生の舞台裏 (井上 邦彦)       |     |    |
| ヤマト運輸「宅急便」              | 486 | 50 |
| マックス㈱「ホッチキス」            | 487 | 48 |
| 養命酒製造㈱「養命酒」             | 488 | 46 |
| 「Qマーク」「Q旗」「QCサークルの歌」    | 489 | 34 |
| TOTO「ウォッシュレット」          | 490 | 48 |
| コニカ㈱「「ジャスピン」から「撮りっきり」へ」 | 491 | 50 |
| ㈱東洋精米機製作所「BG無洗米」        | 492 | 52 |
| ㈱タカラ「ベイブレード」            | 493 | 48 |
| ㈱ガリバーインターナショナル「中古車」     | 494 | 48 |
| ㈱大正製薬「リボビタンD」           | 495 | 52 |
| 三洋電機㈱「排気カット掃除機「ジェットターン」 | 496 | 52 |
| 小林製薬㈱「熱さまシート」           | 497 | 50 |

## 6. 豆辞典

## 7. 手法

|   |       |        |
|---|-------|--------|
| <b>連載講座 QC手法奮戦記</b> ボクたちのワールドカップへの挑戦に学ぼう  |       |        |
| 久思惟坊からのメッセージ                              | 光藤 義郎 | 486 57 |
| 第1話 ボクたちのゴールはどこだ!?                        |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:松田 啓寿, 田村 泰彦                | 486   | 60     |
| 第2話 弱点を探せ                                 |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦                       | 487   | 57     |
| 現状把握その1:傾向をつかむ…折れ線グラフ, 棒グラフ               | 国分 正義 | 487 60 |
| 第3話 悔しさの中にヒントが?                           |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦                       | 488   | 55     |
| 現状把握その2:分けられたわかった!…パレート図・チェックシート          | 加藤美紀子 | 488 58 |
| 第4話 真の問題はどこに?                             |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀                 | 489   | 57     |
| 解析その1:要因を列挙する…特性要因図など                     | 安藤 之裕 | 489 61 |
| 第5話 補強すべきはこれだ!                            |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀                 | 490   | 57     |
| 解析その2:対策の対象となる要因を掴む…散布図, チェックシート, 二元表など   | 国分 正義 | 490 61 |
| 第6話 これで穴はうまった                             |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀                 | 491   | 57     |
| 対策立案・実施…系統図・マトリックス図・ガントチャート・進捗チェック表・管理グラフ | 加藤美紀子 | 491 60 |
| 第7話 やったぜ, 予選リーグ突破だ!                       |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀                 | 492   | 57     |
| 効果の確認:活動の正しさを評価する…折れ線グラフ, パレート図, ヒストグラムなど | 安藤 之裕 | 492 60 |
| 第8話 もう一つ上を目指すにはの巻                         |       |        |
| まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀                 | 493   | 57     |
| 課題の設定…連関図, 親和図, etc                       | 松田 啓寿 | 493 60 |

|                                   |       |        |
|-----------------------------------|-------|--------|
| 第9話 決め手を探れ!!                      |       |        |
| まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀               | 494   | 57     |
| 方策案の列挙…ブレンストーミング・系統図              |       |        |
| 加藤美紀子                             | 494   | 60     |
| 第10話 作戦決定!!                       |       |        |
| まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀               | 495   | 57     |
| 方策案の評価…系統図, 評価マトリックス, 実験, 小規模テスト  | 安藤 之裕 | 495 60 |
| 第11話 決勝リーグを勝ち上がれ!!                |       |        |
| まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀・松田 啓寿         | 496   | 57     |
| 成功シナリオの追究・実施…M/DM表, FMEA, PDPC法など | 国分 正義 | 496 60 |
| 第12話 優勝! みんなが得たもの                 |       |        |
| まんが:かたおか徹治, 原作:田村 泰彦              | 497   | 57     |

## 8. 解説

|                        |              |        |
|------------------------|--------------|--------|
| <b>8-1 標準を作る・守る</b>    |              |        |
| 守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫①   |              |        |
| コンピュータが指示する作業標準        |              |        |
| ～横河電機㈱生産事業部甲府工場第1製造部～  | 杉浦 忠         | 486 26 |
| 品種の多い職場における標準書の作成      | 中條 武志        | 486 29 |
| 守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫②   |              |        |
| 従来のやり方を変えた標準の再構築       |              |        |
| ～関西電力㈱ 美浜発電所～          | 藤野 信一, 荒井 和弥 | 487 24 |
| 使いやすい, 改訂しやすい標準        | 中條 武志        | 487 27 |
| 守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫③   |              |        |
| 仕事の“ながれ”に着目した標準化の取り組み  |              |        |
| ～練馬総合病院～               | 古市 英俊        | 488 22 |
| 職場・仕事の内容に応じた標準化        | 中條 武志        | 488 25 |
| 守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫④   |              |        |
| 新規開拓活動の標準化             | ～㈱安川電機～      |        |
| 田方 伸, 富山 和治, 上原 俊博     | 489          | 66     |
| 的を絞った標準化               | 中條 武志        | 489 69 |
| 守る・守らせる工夫①             |              |        |
| 生きた作業標準と仕事の考え方         |              |        |
| ～日産自動車㈱～               | 角替 俊継        | 490 24 |
| 標準を守らせるための教育・訓練        | 中條 武志        | 490 27 |
| 守る・守らせる工夫②             |              |        |
| ワンランク高い信頼性の実現に向けて      |              |        |
| ～東海旅客鉄道㈱新幹線鉄道事業本部～     | 大山 隆幸        | 491 24 |
| 何を, なぜ守るかを伝える          | 中條 武志        | 491 28 |
| 守る・守らせる工夫③             |              |        |
| 改善成果は視聴覚を活用した教育訓練で水平展開 |              |        |
| ～那須黒羽ゴルフクラブ～           | 菊池タマ子        | 492 24 |
| 結果のフィードバックと全員による標準作成   | 中條 武志        | 492 27 |
| 守る・守らせる工夫④             |              |        |
| チェーンストアにおける標準化との戦い     |              |        |
| ～㈱フジ～                  | 遠藤みゆき        | 493 23 |
| ニーズ・状況の変化に対応する         | 中條 武志        | 493 27 |
| ミスを防ぐ工夫①               |              |        |
| 1/1,000,000のミス防止を目指して  |              |        |
| ～トヨタ自動車㈱元町工場～          | 堀之内義広        | 494 24 |

|                                   |       |     |    |                         |            |     |    |
|-----------------------------------|-------|-----|----|-------------------------|------------|-----|----|
| 作業ミスを防ぐ                           | 中條 武志 | 494 | 27 | 法隆寺地域の仏教建造物 緩衝地域の景観を整える |            |     |    |
| ミスを防ぐ工夫②                          |       |     |    | 地域の取組み                  | 山口 哲男      | 497 | 5  |
| 整備作業における作業ミスの防止対策                 |       |     |    |                         |            |     |    |
| ～全日本空輸株～                          | 小堀 寿亮 | 495 | 24 | 9-2 エッセー                |            |     |    |
| ミスを作業方法と関係づけて解析する                 | 中條 武志 | 495 | 27 | 好きなことをするという             |            |     |    |
| ミスを防ぐ工夫③                          |       |     |    | 元F1レーサー                 | 中嶋 悟       | 486 | 54 |
| 建設業における危険予知活動                     |       |     |    | 極める!                    | 俳優 小倉 久寛   | 487 | 52 |
| ～前田建設工業株～                         | 成島 秀一 | 496 | 26 | 笑顔配給者のススメ               | 女優 藤田 朋子   | 488 | 52 |
| 作業に潜在するミスの危険を予測する                 | 中條 武志 | 496 | 29 | 物作りの人作り 夢作りの人作り         |            |     |    |
| ミスを防ぐ工夫④                          |       |     |    | プロレスラー・参議院議員            | 大仁田 厚      | 490 | 52 |
| 自己責任体制の定着によるミスオベの発生防止             |       |     |    | チャンスという名の小舟             | 作家 林 望     | 491 | 54 |
| ～日本ゼオン株～                          | 角田 昭  | 497 | 24 | インド時間                   | 女優 高田万由子   | 492 | 64 |
| 職場の特性に合った取組みを行う                   | 中條 武志 | 497 | 27 | 負けるな、60代!               | タレント 坂東 英二 | 493 | 52 |
|                                   |       |     |    | 自分発見                    | 俳優 柳生 博    | 494 | 46 |
|                                   |       |     |    | 毎日が宝探し                  | タレント ちはる   | 495 | 50 |
|                                   |       |     |    | 恋するアニメ                  | 女優 高木 美保   | 496 | 50 |
|                                   |       |     |    | 連鎖人生 料理研究家・エッセイスト       | 小林カツ代      | 497 | 46 |
| 8-2 推進者のページ TQMって何?               |       |     |    | 9-3 マンガ とっても身近な環境クイズ    |            |     |    |
| ①“総合的な活動”に価値がある                   | 小川 正晴 | 486 | 34 | (作・絵 トミタ イチロー)          |            |     |    |
| ②方針管理で全社員のベクトル合わせを                |       |     |    | アルミ缶のリサイクル              |            | 486 | 23 |
|                                   | 岩崎 正俊 | 487 | 32 | 割箸を考える!                 |            | 487 | 23 |
| ③経営トップ診断                          | 佐藤万企夫 | 488 | 30 | 無洗米のはなし                 |            | 488 | 34 |
| ④生まれ変わり進化するTQM                    | 小川 正晴 | 489 | 42 | トイレの水のはなし               |            | 490 | 23 |
| ⑤教育を充実し、創造的な人材の育成を                |       |     |    | 熱帯林と私たち                 |            | 491 | 23 |
|                                   | 松本 隆  | 490 | 32 | 私たちにできることは              |            | 492 | 23 |
| ⑥本当の「お客様の満足」「お客様第一主義」の実践とは…       | 鈴木 達也 | 491 | 34 | 乗り物を考えよう                |            | 493 | 36 |
| ⑦“機能別管理”で部門間の壁を打破しよう              |       |     |    | 外国産の虫のこと                |            | 494 | 23 |
|                                   | 村川 賢司 | 492 | 34 | 乾電池のはなし                 |            | 495 | 23 |
| ⑧SDCAとPDCAのスパイラル・アップで、日常管理を推進しよう! | 鈴木 達也 | 493 | 32 | お弁当は地球にやさしい!            |            | 496 | 24 |
| ⑨「品質保証」-みんなの笑顔が品質保証の原点です-         | 佐藤万企夫 | 494 | 32 | きょうからあなたのできること          |            | 497 | 22 |
| ⑩ISOは国際化へのパスポート                   | 村川 賢司 | 495 | 32 |                         |            |     |    |
| ⑪標準化とは仕事を統一・単純化すること               |       |     |    | 9-4 書評                  |            |     |    |
|                                   | 松本 隆  | 496 | 34 | 『共立夫婦』                  | 尾辻 正則      | 490 | 56 |
| ⑫世界に広がる日本のTQM                     | 岩崎 正俊 | 497 | 32 | 『-人生も、詩も、仕事も-はるかに遠い』    | 古郡陽一著      |     |    |
|                                   |       |     |    |                         | 山口 哲男      | 492 | 63 |

## 9. その他

|                                     |       |     |   |  |       |     |    |
|-------------------------------------|-------|-----|---|--|-------|-----|----|
| 9-1 日本を奏でる世界遺産                      |       |     |   | 9-5 コラム  |       |     |    |
| 姫路城 華麗なる白鷺城の優美さを未来に遺す熱き想い           | 井上 邦彦 | 486 | 2 | W杯ウォッチング   | やまだ 蹴 | 492 | 40 |
| 中世琉球王国をしのぶグスク 自然を生かした精巧な築城技術        | 山口 哲男 | 487 | 5 | W杯ウォッチング   | やまだ 蹴 | 493 | 56 |
| 厳島神社 海上に立つ巨大社殿。過酷な自然環境から800年前の傑作を守る | 井上 邦彦 | 488 | 5 | W杯ウォッチング   | やまだ 蹴 | 494 | 37 |
| 古都奈良の文化財 市民が盛り上げ市民が守り継ぐ             | 井上 邦彦 | 490 | 5 | 9-6 体験事例推薦状況一覧   |       |     |    |
| 白川郷の合掌造り集落 住民が相互に助け合う結で守ってきた合掌の家    | 山口 哲男 | 491 | 5 | 486-38, 487-36, 490-46, 495-48, 496-38   |       |     |    |
| 屋久島 静寂に包まれた森で強靱な生命力を見る              | 井上 邦彦 | 492 | 5 | 9-7 懸賞クイズ  |       |     |    |
| 原爆ドーム 原爆の悲惨さを伝える歴史の証人               | 山口 哲男 | 493 | 5 | 486-66, 487-63, 488-64, 489-71, 490-65, 491-56, 492-56, 493-55, 494-56, 495-56, 496-64, 497-48 |       |     |    |
| 白神山地 プナの原生林が広がる世界に誇る豊穡の森            | 井上 邦彦 | 494 | 5 | 9-8 みんなの広場   |       |     |    |
| 日光の社寺 絢爛豪華を伝える果てしなき巧みの技             | 井上 邦彦 | 495 | 5 | 487-64, 488-62, 491-70, 492-64, 493-64, 494-64, 496-66   |       |     |    |
| 古都京都の文化財 心のふるさと・京都には忍び寄る景観悪化への危機も   | 井上 邦彦 | 496 | 5 | 9-9 その他  |       |     |    |
|                                     |       |     |   | 2002年度『QCサークル』誌編集委員  |       | 487 | 71 |



|     |                                     |   |                      |  |   |   |   |   |   |             |
|-----|-------------------------------------|---|----------------------|--|---|---|---|---|---|-------------|
| 490 | 応荷重装置の洗浄作業時間を短縮する                   | 東海旅客鉄道㈱<br>浜松工場<br>Cストロップパバースサークル           | 鉄道業<br>保全            | 長時間かかっていった新幹線のプレーキ関連装置の検取作業を若手メンバーを中心に短縮することになり短縮した結果、重点志向して対策した結果大幅な短縮を達成した。            | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 造り込み見える化シート |
| 491 | ガンコ親父も変身！トライ技能データ化への挑戦              | トヨタ自動車㈱<br>貞宝工場<br>単仕友善サークル                 | 輸送機器製造               | 高度な技能の伝承に取り組んだ事例。高度な技能をもつ「ガンコ親父」の意識改革、技能のデータ化への挑戦などを積み重ねた結果、試作(トライ)技能データ化目標を達成した。        | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 491 | 磁気ヘッドプロブロック欠け不良の低減                  | ㈱日立製作所<br>ストレイジ事業部<br>データレイスターサークル          | 電子部品・デバイス製造          | 開発・試作は国内。量産は海外という製品の不良発生を予測して対策に取り組んだ事例。随事に対して粘り強く対策した結果成果を得た。対策段階でのPDCAが参考になる。          | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 492 | ゴミの分別によるリサイクルの徹底                    | 松下電工㈱<br>新潟工場<br>工務サークル                     | 電気機器製造<br>総務         | 廃棄物非出ゼロに取り組んでいる会社での廃棄物分別ごみの撲滅を目指した事例。既存の分別標準では徹底できない点に注目し、独自の分別フローを考案し成果を出している。          | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 連関図         |
| 492 | かけはし率(幸せ率)を高めよう                     | ㈱スマイルスタップ<br>ほほえみサークル                       | 人材派遣業<br>サービスマネジメント  | 人材派遣会社において、顧客である企業、派遣されるスタッフ双方の満足度を高めることに取り組んだ事例。遠隔地に展開しているメンバークラスによる活動事例としても参考になる。      | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | メール・チャット会話  |
| 493 | 耐ノイズ圧力センサ月産1000個への挑戦                | カヤバ工業㈱<br>相模工場<br>トロップサークル                  | 輸送機器製造               | これまででは月産80個の生産能力の職場で月産1000個に挑戦した事例。製造・販売・技術の職場が協力して成果を上げた。緻密に設定された成功シナリオが参考になる。          | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 493 | A33欧州車フォグランプFIN線不良対策                | 日産自動車㈱<br>追浜工場<br>ひらめきサークル                  | 輸送機器製造               | テーマ活動を通して新人メンバーの教育に取り組んだ事例。個人別に弱点を把握し、実際の問題解決を通して実力をつける点、挙げた要因を鷲呑みにせず検証している点が参考になる。      | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 494 | コアカメラのダスト低減                         | 松下通信工業㈱<br>AV&セキュリティカンパニー<br>女性フェイクモンパムサークル | 電子部品・デバイス製造          | クリーンルーム内でPPMオーダーの不良低減に取り組んだ事例。タストに因連する不良対策のため徹底的に発生源を追求していくことで成果を得ている。問題解決の典型的な事例。       | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 連関図         |
| 494 | シヨップにおける来客数のアップ                     | コニカ総合家器サービス㈱<br>小田原事業所<br>スマイルサークル          | 精密機器製造<br>サービスマネジメント | お客様満足度を高めて新規顧客を獲得した事例。事業所内の従業員を対象としたサービス担当として利用者の声を聞きながら改善を進めた結果、新規顧客の増加という成果を得た点が参考になる。 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 495 | ちようちんオノババがひらめいた！ベロースLIFE UPで設備故障の撲滅 | 山形日本電気㈱<br>ちようちんサークル                        | 電気機器製造               | 現場を知り、改善に創意工夫が満載の事例。要因を出すために部品(ベロース)の勉強会開催等の工夫をして要因抽出・検証の結果目標を達成した。検証の重要性を学ぶことができる。      | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 495 | グランピアRrメンバーキース防止対策                  | トヨタ車体㈱<br>いなべ工場<br>ボスナインサークル                | 輸送機器製造               | 職制のアドバイスによりスムーズな活動を行った事例。活動のポイント毎に職制が的確なアドバイスをを行い、またポイントも積極的に取り入れて成果を出している点が参考になる。       | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |
| 496 | アクルケース破壊検査切断費の削減                    | 日産自動車㈱<br>九州工場<br>KINGサークル                  | 輸送機器製造               | 課題達成で取り組み成果を上げた事例。現状の検査方法を目直してアイデア発想を加速し、結果として代替用特許評価を可能にするという成果を得ている。三現主義が参考になる。        | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | アローダイヤグラム   |
| 496 | 若園店の生鮮トレー回収率アップ                     | トヨタ生活協同組合<br>トレー10トレーサークル                   | 輸送機器製造<br>サービスマネジメント | 資源回収・環境問題への果敢な取り組みで成果を上げた事例。食品トレー回収率の低さについてよく現状把握し、さらに他店からもポイントを学んで成果を出している点が参考になる。      | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |             |

|     |                              |                               |              |  |   |   |   |   |   |   |
|-----|------------------------------|-------------------------------|--------------|--|---|---|---|---|---|---|
| 497 | プレーキ・テストタイミングユニットの開発<br>発    | トヨタ自動車㈱<br>東富士研究所<br>QC活用サークル | 輸送機器製造<br>試験 | サークルが開発した製品が世界各国で使われるよう<br>うになった事例。短期間で要求される機器を開発<br>するための様々な工夫が、サークルだけでなく広<br>い範囲で参考にされる。           | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 497 | RC外装工程における上流コンベア異常<br>件数のゼロ化 | コニカ㈱<br>MG生産センター<br>GNCサークル   | 精密機器製造<br>製造 | 系統図を要因解析と対策検討で上手に活用した事<br>例。現状把握からの的確な情報に基づき要因抽出<br>する際に、系統図を使って要因検証を行っている<br>点が特徴的であり、こうした工夫は参考になる。 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

## 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<br>サークル名                                 | 業種<br>仕事の内容   | ポイントの概要   | ストーリーの要約  |
|-----|---|---|--|---------------|---|---|
| 486 | 正確に事実を捕まえることは、<br>CS向上の鍵！                             | オーダーメイド補聴器のお客<br>様品質の向上                   | 松下通信工業㈱<br>AVシステム事業部江戸工場<br>アプロレインボーサ<br>ークル | 通信機器製造<br>製造  | 製造現場から直接お客様のところへ出向<br>いて、お客様の生の声を聞いて確認して<br>いる点、他社を見学して不具合のメカニ<br>ズムを究明している点が参考になる。                   | 従来は当然と考えていた、お客様別の調<br>整作業の発生原因を追究することで、結<br>果として品質の向上につながった事例。                      |
| 487 | 現場、現物、現実の実践とア<br>イデアで勝負！！                             | 「何度も使って！」環境対応<br>包装の創作                    | 富士ゼロックスエン<br>ジニアリング㈱<br>第一事業所<br>トライアングルサークル | 事務用機器製造<br>製造 | 単なるアイデアだけでなく、汎用性・<br>操作性も考慮してお客様の要望に応えて<br>いる点が参考になる。   | 繰り返し使えるリユース包装の提供を目<br>標を達成するためにアイデアを抽出し<br>工夫した結果、障害を克服。実用新案も<br>申請できた。             |
| 490 | ヒューマンエラーの回避は日常<br>動作の細かな観察から！                         | 新たななるサークル活動に向け<br>て「HIC組付調整抵抗選択時間の<br>短縮」 | アスモ㈱<br>本社工場<br>PCBマスターズサー<br>クル             | 電気機器製造<br>製造  | 緻密な作業観察により、ポカミス回避<br>する。記憶力、検索時間のばらつきに対す<br>る工夫が参考になる。  | 増産予定の製品対応のために調整作業の<br>短縮に取り組んだ事例。結果として調整<br>時間を73%削減することに成功した。                      |
| 491 | 標準の中にも改善のネタが<br>しよう                                   | 丸駒バイトの研削時間を短縮<br>しよう                      | 東海旅客鉄道㈱<br>浜松工場<br>センサーサークル                  | 鉄道業<br>保全     | 既成概念を打破するために、業務プロ<br>セスを明確化し、あるべき姿を描き、事実・<br>データで検証する手順の重要性と有効性<br>を示している。                            | 担当に任せっきりになっていただけバイト再<br>生作業時間短縮に取り組んだ事例。検証<br>の結果これまでの「常識」を覆す事実を<br>把握し、成果を得た。      |
| 492 | ペテランの感覚をヒントに、<br>システム化がCSの決め手                         | 克蘭キング トルクチャエツ<br>ク工程保証の確立                 | メツダ㈱<br>New I4 (アイヨン)<br>サークル                | 輸送機器製造<br>製造  | ペテランの勘を伝承するためにハー<br>ド面、ソフト面でカバーしている。特に、目に<br>見えない「トルク」を可視化する工夫が<br>参考になる。                             | ミスになった場合、後工程において重大<br>な迷惑となってしまう作業に対してモレ<br>をなくすことに取り組んだ事例。他部署<br>とも連携して成果を得ている。    |
| 493 | 大幅な現状打破に、信頼性手<br>法の「FMEA」をうまく活用！！                     | 光ケアーブル工事の作業性向上<br>への挑戦                    | 関西電力㈱<br>大津電力所<br>人力車サークル                    | 電気業<br>保全     | 作業性向上のために新規導入した設備が<br>トラブルで機能を発揮できない状態で、ト<br>ラブルを想定した事前検討のために設計<br>FMEAを活用している点が参考になる。                | 光ケアーブル関連工事が増加したため、作<br>業性向上に取り組んだ事例。工程短縮の<br>ために導入した設備への工夫によりねら<br>い通り稼働する成果を得た。    |
| 495 | 問題を知らせて巻き込む仲間<br>づくり、問題が見える・気づ<br>く工夫が良くすることへの第<br>一步 | GHV工程の砥石破損の改善                             | カヤバ工業㈱<br>相模工場<br>チオモランマサークル                 | 輸送機器製造<br>製造  | 難しい問題に取り組む際は優秀な仲間や<br>他部署を巻き込んで知恵をもらう方法が<br>有効。また見えないものを発見するように<br>工夫することで、取り組む対象を明確に<br>している点が参考になる。 | 六径加工に用いる砥石破損の改善に取り<br>組んだ事例。結果のばらつきに注目し<br>他部署の協力も得て要因抽出と検証の結<br>果、目標以上の精度と波及効果を得た。 |
| 496 | 衆知を集めアイデアを決め手！<br>せる工夫が決め手！                           | 製函機業務の改善による生産<br>性向上への挑戦                  | ㈱ヤクルト本社<br>札幌工場<br>ホップサークル                   | 食料品製造<br>製造   | 成功シナリオの内容を具体的にカッターに<br>して分かりやすくした点が参考になる。<br>特に課題達成型の取り組みでは狙い通り<br>の作業を実現する工夫として有効。                   | 製品箱詰め作業を効率化して2名作業か<br>ら1名作業に取り組んだ事例。実現する<br>ために23項目の方策案を出し、9項目に<br>ついて実施して目的達成した。   |