

『QCサークル』誌 総目次

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

総目次の使い方

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

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

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 498 24
(著者) (号) (ページ)

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

1. 論説・意見

2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)

3. インタビュー

4. QCサークル

- 4-1 QCサークル活動一般
- 4-2 QCサークル交流会
- 4-3 QCサークル大会
- 4-4 QCサークル紹介
- 4-5 ニュース

5. 工場訪問、事業所紹介

6. 豆辞典

7. 手法

8. 解説

9. その他

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

4) 2002年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2003年の発行数は12冊で号数と発行月は次のとおりです。

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

1. 論説・意見

特集

殻を破ってジャンプアップ	綾野 克俊	498	9
伝統的な“水引”からアートへ、さらには“超越紙”的創造へ	株飾一	井上 邦彦	498 10
「Challenge and Change運動」で個人・チームの力を發揮	一尾 祐二	498	13
『破るぞ常識、越えるぞ限界』で「環境負荷の大幅低減」	木村 正敏	498	17
部門間の殻を破り一気通貫活動でジャンプアップ	渡辺 勝行	498	20
たきがみ博士のすてきに活きる格言集	滝上 博士	498	22
失敗に学ぶ	久野 靖治	499	9
ノンフィクション『しまった! 待てよ?』	久野 靖治	499	10
活かされない失敗は単なる損失	原 忠則	499	15
いまだに息づく人生の五訓	西 宗雄	499	17
“聞くは一時の恥、聞かぬは一生の恥”	武岡 寿美	499	20
過去トラ集を活かす	三森 次男	499	22
ごいさつ			
お陰様で500号を迎えました	井田 勝久	500	9
500号記念に寄せて			
ものづくりは人づくり～経営者、責任者は更なる指導・支援を	豊田章一郎	500	10
500号 革新に向けての起点	米山 高範	500	11
500号記念特集 進化したQCサークル活動-e-QCCって何?-	中條 武志	500	12
e-QCCの目指すもの	中條 武志	500	13
職場別モデル 製造	須藤ゆかり	500	17
職場別モデル サービス	杉浦 忠	500	19
職場別モデル 営業	羽田源太郎	500	21
職場別モデル 開発・設計	杉浦 忠	500	23
職場別モデル 管理・間接	羽田源太郎	500	25
e-QCCの職場別モデル	中條 武志	500	27
Win-Winを実現したサービスやものづくり	松田 啓寿	501	9

撮りっさりコニカMiNi 自分撮りもできるWaiWai

ワイドの商品開発	コニカ(株) 輪賀田こずえ	501	10	猪原 正守	503	23	
お怒りのお客様をファンに変える感動と安心のサービス	立岩 豊	501	12	技術・技能を受け継ぐ	504	9	
サービスの標準化と効率化によるお客様満足度の向上	鈴木 達也	501	14	崩壊！再生？「技術大国日本の技術・技能の伝承」を考える	504	10	
お客様の声をシャワーのように浴びた商品づくり	小嶋 久	501	17	型の寿命を支える磨きの「技」－サブミクロン単位を追及する技術の伝承－	504	12	
“お客様の声”は宝物、お客様に支えられ『お客様本位のクオリティ・ブランド』の確立	高木美作恵	501	20	技も心も、教えない。ただ感じとらせるだけ			
創意工夫は現場の観察から	清水 康史	502	9	宮大工工人集団 鶴公舎	井上 邦彦	504	15
職場の改善は、観察に基づく創意工夫から始まる	水野 雅継	502	10	創業時の熱きマインドの継承が感動をもたらすサービスへ ホテルオークラ	井上 邦彦	504	18
問題点の発見や改善のための現場の観察方法	水町 忠弘	502	11	伝統工芸を継ぐ若い芽を育む新たな試み			
ハイテク化で進化する観察・観測方法	山口 哲男	502	15	金沢向陽高校	井上 邦彦	504	21
現場観察の達人たち				活動のスピードを上げる	斎藤 衛	505	9
先取り改善は小さなメモから始まった	信田 和男	502	17	ケース 1 全社一律に活動期間を定め、スピードを上げる	松本 隆	505	10
作業服の汚れが着眼点	吉田 啓三	502	17	ケース 2 完結件数増加活動で生まれた職場の力	森本 忍	505	12
観察の視点は現状否定から	伊東 豊	502	18	ケース 3 活動のスピードを上げ、早く業績に貢献			
「逆発想」が改善のスタート	藤居 政夫	502	18	佐藤万企夫	505	14	
スーパーブランブリを受賞して	西森 久二	502	19	ケース 4 問題のスピード発見、スピード解決で職場の体質改善	岩崎 正俊	505	16
現地・現物・現実の徹底	大川 敏和	502	19	最近の動向 テーマ解決スピードアップの工夫あれこれ	村川 賢司	505	18
ロングセラー「5ゲン主義」の著者に聞く				QCサークル活動スピードアップ7カ条			
古畑 友三氏	山口 哲男	502	20	村川 賢司	505	21	
QC手法の上手な使い方	岩崎日出男	503	9	しくみの改善にチャレンジしよう	山田 秀	506	9
第1章 QC手法の上手な使い方～問題解決の流れに注目して～				事例1 僕はどうして遅刻が多いのだろう			
その1 特性値の選び方…で真の特性を見つけた	坂下 茂	503	10	田村 泰彦・小泉 一夫	506	10	
その2 要因解析の手法…で要因を検証した	土橋 嘉和	503	11	事例2 私はどうして余計なものを買い過ぎちゃうのかしら	加藤美紀子・小泉 一夫	506	12
その3 対策検討の手法…で対策を具体化した	土橋 嘉和	503	13	しくみとは何か	国分 正義	506	14
その4 顧客満足分析の手法…で因果関係を解明した	猪原 正守	503	14	しくみの改善とは何か	国分 正義	506	16
第2章 QC手法の“間違った使い方”と“正しい使い方”～重要ポイントに注目して～				しくみの改善はなぜ必要か	松田 啓寿	506	18
その1 特性要因図 基本を忘れると…	西村 治雄	503	17	しくみの改善の進め方	光藤 義郎	506	20
その2 ヒストグラム 区間の幅を正しく決めないと…	岩崎日出男	503	18	さらなる活動の活性化に向けてコスト意識を高めよう	東海編集小委員会	507	9
その3 パレート図 データをいい加減にまとめると…	猪原 正守	503	19	事例1 段取り調整ロス・運搬ロスの減少			
その4 管理図 郡分けを誤ると…	岩崎日出男	503	21	東陶機器㈱ すこやかサークル	507	13	
その5 散布図 層別を忘れると…	猪原 正守	503	22	事例2 クロスリフター乗り上げ異常撲滅による安全性向上			
その6 グラフ データの対応を忘れると…				アイシン・エイ・ダブリュ㈱			
				ファイナルBサークル	507	14	
				事例3 目指せ廃棄物ゼロの夢工場 濡式フライからの洩れの削減			
				積水化学工業㈱ アビリティーHOPEサークル	507	15	
				事例4 日常業務の効率化～貸し金業務編～			
				㈱望星薬局 TAWARA！サークル	507	16	
				事例5 CVTオイルスリーブ圧力不良の撲滅			

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

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

ザ・talking

ホンダの世界展開を支えるNHサークル活動

本田技研工業(株) 山本 卓志 498 2

製造現場と設計部門とがお互いを尊重し一体となつた活動を

(株)日立ハイテクノロジーズ 大林 秀仁 499 2

連結経営で独自の展開を進めるグループ改善活動

積水化学工業(株) 大久保尚武 500 2

生産部門におけるQCによるコストダウンの成果には目を見張ります コニカ(株) 小板橋洸夫 501 2

チャンス、チェンジ、チャレンジの3Cの精神でQCサークルを活性化させています

アイシン・エイ・ダブリュ工業(株) 清水 陽三 502 2

医師を巻き込んだTQMを進みたい

練馬総合病院 飯田 修平 503 2

事業改善に貢献し、業務と一体のQCサークル活動を目指す 富士電機(株) 矢島 雄豊 504 2

変革の時代だからこそ改革改善活動の必要性は大きくなっています 東洋鋼鉄(株) 田辺 博一 505 2

流通業こそQCサークル活動を 株原信 五十嵐安夫 506 2

お客様の思い出の中に私たちのサービスが残る!

岡部ホテルグループ(株)ホテルニュー塩原(本社)

岡部 瑞穂 507 2

新しい時代に合わせて“Brand-New World”ということにも取り組んでいます

アラコ(株) 佐藤 越郎 508 2

KAIZEN活動の本質は人づくり——互いに成長し、生きがいのある工場に 大日本インキ化学工業(株)

実川 吉久 509 2

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般

サークルのページ 「全日本選抜大会発表サークルの体験事例から…」

活性化へのきっかけを学ぶ 山田 佳明 498 58

導入・育成期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明 499 58

激動・成長期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明 500 58

自走・飛躍期における活性化のきっかけを学ぶ 山田 佳明 501 58

活性化のための工夫や努力を学ぶ 山田 佳明 502 58

活性化のきっかけからの工夫や努力を学ぶ 山田 佳明 503 58

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

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会

ルポ

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

High-Light

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

4-4 QCサークル紹介

4-5 ニュース

トピックス

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

HOT NEWS

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

5. 工場訪問、事業所紹介

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

聖隸三方原病院 病院食の常識を変えたセレクトメニュー		500	46
ダイソーアー (大創産業) 感動と楽しさを売るワンドーランド		501	42
千葉夷隅ゴルフクラブ		502	42
東横イン 快進撃のビジネスホテルを支える女性の力と感性		503	42
グリーンケアハイツ “逆デイサービス”でお年寄りに笑顔が戻った		504	42
マルハン あらゆるサービス業の中でもトップのサービスを目指す		505	42
くらコープレーション 100円寿司チェーンで安心、うまさ、快適性を提供		506	42
住友林業 “24時間365日”的受付体制確立でアフターサービスの満足度アップ		507	36
アートコーポレーション 引っ越し業界を創造し、たえず新しいサービスを開発		508	42
ジュンク堂書店 お客様が求める専門書と環境を徹底して整えた店づくり		509	38

6. 豆辞典

7. 手法

連載講座

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

8. 解説

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

なぜコーチング？	大藤 正	499	62	お風呂場の危険	506	23
コーチングってどうするの？	大藤 正	500	62	水分補給のポイント	507	23
コーチングできそうですか？	大藤 正	501	62	たばこに注意！	508	41
コーチングってわかりました？	大藤 正	502	62	お酒！豆知識	509	27
コーチングしてますか？	大藤 正	503	62			
コーチングで変われそうですか？	大藤 正	504	62	9-3 メンタルヘルスケア		
コーチングできましたか？	大藤 正	505	62	第1回 深い呼吸をしよう	鈴木 基子	498 54
コーチングを体験していますか？	大藤 正	506	61	第2回 呼吸と動きを組み合わせる	鈴木 基子	499 54
コーチングを経験していますか？	大藤 正	507	58	第3回 体からのメッセージを聞く	鈴木 基子	501 66
コーチングで変身しましたか？	大藤 正	508	62	第4回 入浴で心を癒す	山田 光美	502 54
コーチングで自己実現しましたか？	大藤 正	509	60	第5回 疲れを残さない快眠法	山田 光美	503 54
				第6回 うつ病の原因とその対処法	山田 光美	504 54
				第7回 水は、健康と癒しの切り札	山田 光美	505 54
				第8回 こころの夏バテ撃退法	山田 光美	506 38
				第9回 人間関係のコツ	山田 光美	507 54
				第10回 右脳のパワーに注目	山田 光美	508 38
				第11回 若さを保つ「考え方」のコツ	山田 光美	509 58

9. その他

9-1 Watch the museum

最先端の科学技術を体感型で楽しく伝える

日本科学未来館	井上 邦彦	498	5	9-4 体験事例推薦状況一覧		
絹の歴史と未来を知る港町の				499-40, 500-44, 501-40, 503-41・61, 507-40, 508-40		
シルク博物館	山口 哲男	499	5			
五感を通して伝わる、探求・バイオニア精神						
西堀榮三郎記念「探検の殿堂」	井上 邦彦	500	5	9-5 懸賞クイズ		
母たちの世代の慎ましく美しい暮らし方を学ぶ家						
昭和のくらし博物館	山口 哲男	501	5	クロスチック	498	57
臨場感あふれるバーチャルとアイデア豊富なゲーム				数独（すうじく）	499	57
で科学技術を楽しく体感				漢字三文字・四文字言葉探し	500	66
三菱みなとみらい技術館	井上 邦彦	502	5	数独（すうじく）	501	57
水の不思議を体験、実験、大発見				解読ボード	502	57
東京都水の科学館	山口 哲男	503	5	数独（すうじく）	503	57
懐かしい、楽しい、珍しい。ここは心ときめく夢空間				漢字三文字・四文字言葉探し	504	57
日本玩具博物館	井上 邦彦	504	5	数独（すうじく）	505	57
放送の感動を動態保存				解読ボード	506	41
NHK放送博物館	山口 哲男	505	5	数独（すうじく）	507	57
地域や文化を支えるメセナ活動へのあくなき追求				漢字言葉探し	508	56
林原自然科学博物館＆林原美術館	井上 邦彦	506	5	数独（すうじく）	509	66
用の美、民藝の美を守り育てて半世紀。						
日本民藝館	山口 哲男	507	5	9-6 みんなの広場		
公害克服の歴史が生み出す環境教育への情熱				498-66, 499-66, 501-68, 503-66, 506-65, 508-54		
北九州市環境ミュージアム	井上 邦彦	508	5			
音楽のまちで世界の楽器と出会いう…						
浜松市楽器博物館	山口 哲男	509	5	9-7 その他		

9-2 マンガ おっと危ない！（トミタ イチロー）

トラッキング現象を防ぐ	498	23	2003年度『QCサークル』誌編集委員	499	56
太陽の光が火事のもと！？	499	24	2003年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー		
卓上コンロの連結使用にご注意！	501	23	クル決定	503	40
電池の接続にご注意！	502	23	2003年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サー		
わが家の「階段」ばなし	503	25	クル決定	509	56
オープントースターの危険	504	25			
スプレー缶は火気厳禁！	505	23	9-8 その他・書評		

ブックレビュー話題の本 トヨタ生協革命 苦境から
の脱出／井上邦彦著

横山雄太郎 501 56

2003年度 体験事例 “テーマ・手法・内容”一覧表 (総目次)

2003年度 体験事例 “テーマ・手法・内容”一覧表 (総目次)

2003年1月号 (No.498) から12月号 (No.509) までに掲載された体験事例の“テーマ・手法・内容一覧表”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、ひと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、どんな内容の問題のテーマに取り組んでいるか、この表からすぐによく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活用されると良いでしょう。

卷号	テーマ名	会社名	業種	内容の概略	用いている手法							
					クバーラート	マトリックス	マトリックス	特性要因図	ヒストグラム	相関散布図	エクシート	その他の
498	のびていい麺の提供～汁の残量を増やす～	倉敷リハビリテーション病院	病院給食業務	患者様へ提供している給食サービスの品質向上に取り組み成る事例。委託業者と協力して、どんな特徴を工場している点や「種類の汁の残量」という代用特徴を工場している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	連関図
498	噴口穴明け放電不良の撲滅	株式会社ユニシオートモティーブ群馬工場	電気機器製造	自動車用電子制御部品の加工不良について、三現主義で調査を経て、結果として「不良撲滅」を達成した事例。	○	○	○	○	○	○	○	
498	輝度測定手法改善によるデータ取扱率100%への挑戦	日立自動車株式会社	輸送用機器製造試験	自動車の開発実験で表示「発光部の測定業務についての実験で、発光部の輝度を測定して要求される水準を確保した課題達成型の取組み事例。	○	○	○	○	○	○	○	SD法、レーダーチャート
499	お客様と充実した1日を過ごすには	日立西電力㈱関西電力㈱関西電力㈱関西電力㈱	電力事業	原子力発電所にて満足度向上する見学者に対するサービス質を高める事例。異なる部門のメンバーが協力している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
499	安全で安心して働ける職場を目指して	日立自動車㈱ドライバースサークル	輸送用機器製造検査	自動車の検査を担当する職場で、新入メンバーが遭遇する可能性のある「やさしい職場づくり」を実現した事例。聽覚障害メンバーとの意思疎通も参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
499	φ8ドリル折れ撲滅による製造コストの削減	日立自動車㈱九井工場	輸送用機器製造	エンジンのコノロッドを製造している職場での切削工具破損防止に取り組んだ事例。仮説を設定して手順をデータで検証する事例。手順は問題解決の基本に忠実であり、大いに参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	PDPC法
500	設備チョコ停回数の低減	日立ハイテクノロジーズ㈱那珂事業所	電子機器製造	TPMの手法の一つである8の字展開して、結果として「チョコ停ロスを低減した事例。設備の問題解決に対して有効で、活用が期待される。	○	○	○	○	○	○	○	8の字展開法、QMマトリックス、正味稼働率、アローダイヤグラム、NM法
500	CVTオイルスリーブ圧力不良の撲滅	日立ハイテクノロジーズ㈱那珂事業所	自動車機器製造	自動車のCVTスリーブ圧入不良に対するQC手法を駆使してこれを撲滅した事例。対策案の検討においてCNA法を活用して収録法の訓練と実践を行っている点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	
501	アイデア出し合いでコトコト改善みんなで進めたキャビラリアイ不良率の低減	日立ハイテクノロジーズ㈱那珂事業所	電子機器製造	DNAサークルサ用キャラクターレイアウト後工程に取り組んだ事例。自職場だけでなく前工程からも情報収集し強く対策を重ねて大きな成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	

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のです。

卷号	タイトル	テーマ名	会社名	業種	ポイントの概要	ストーリーの要約
498	慢性不具合や発生の少ない不具合には、PM分析を！	画面スクラバPM分析による慢性不具合撲滅	セイコー電子部品㈱	電子部品製造	「慢性化した発生の少ない不具合現象の「退治」を得意とするPM分析による目標達成している。PM分析による改善を実現するためには固有技術の裏づけが不可欠。	半導体ウエハ一括清浄工程での不良低減に取り組んだ事例。現象を記録するためにはVTRを活用し、洗浄プロセスの問題を絞り込んで後にPM分析により不良ゼロを達成した。
499	不良の発生防止と流出防止の両面で後工程に迷惑をかけない、	カセット濃・淡色の削減	㈱東陽トスマック事業部	電気機器製造	「不具合が発生する」と「不具合が流出する」は現象が異なるということ。	「セイントape」が得意とする「不良低減に取り組んだ事例」の裏づけである。しかし、「不具合防止」と「不良流出防止」の両面で取り組んで成果を上げた。
500	アイデア発想法を活用した対策立案	AM操作機構の漏気障害撲滅！	電力保全	電力保全	オズボーンのチェックリスト自体はアイデア発想法として目新しかるものではないが、対策には行き詰まってしまった事例。	変電所の遮断機の保全において、部品の磨耗を測定するという理に取り組んだ事例。
501	作業内容をキメ細かく分析して成功へ！	ペアFPC出荷梱包の効率化	㈱東北フジクラ IKIDORIサーケル	電子部品製造業務	「サービス」部門における改善のためにまずは業務を「見える化」することが必須条件。改善の目的が、分析の細かさを決めるポイント。	変電場で、効率化のための業務フローの改善を行った事例。
502	ヒューマンエラーには、「ボカヨケ」対策で	A車エンジンフックはずし忘れ防止対策	セントラル自動車㈱	輸送機器製造	「サービス」部門における改善のためにまずは業務を「見える化」することが必須条件。改善の目的が、分析の細かさを決めるポイント。	エンジン組付工程における「ボカヨケ」を頭に入れていた事例。
503	IE的発想を活用した対策立案	フレキシブル機械構造時間の短縮	サンコーガス精機㈱	一般機械器具製造	リードタイム短縮のためにもっとも効果的な手法の一つかIE手法である。「ムリ・ムラ・ムダ」を頭に入れる手順は現場の改善に不可欠。	製造・組立作業を担当している職場で、梱包作業のリードタイム短縮に取り組んだ事例。
504	石炭組成に着目し、石炭ブレンドに挑戦！	マツダ火力発電所の出力低下対策	マツダ㈱	輸送機器製造設備	工場に電力を供給している職場で、トラブルを予防して安定供給に取り組んだ事例。燃料の問題を解決するためには燃料比例例。	工場に電力を供給している職場で、トラブルを予防して安定供給に取り組んだ事例。燃料の問題を解決するためには燃料比例例。
505	問題解決型から課題達成型へ転換！	シリンドープロック用鋲栓、保全工数低減	日産自動車㈱	輸送機器製造	工場で工具としてQCスクリーニングを実現させた経験がポイント。	工場で工具としてQCスクリーニングを実現させた経験がポイント。
507	障害排除検討表を使用したシリオナリオ判定	新型スピーチカーユ用部品の専用容器費用の削減	ユニフレックス㈱	輸送機器製造	課題達成の成功シリオナリオの中のポイント。	課題達成の成功シリオナリオの中のポイント。
508	新人作業者の成長が不良撲滅への道	8G-5ライセンス内不良“0”への挑戦	小島ブレス工業㈱	輸送機器製造	PDPやFMEAと併せて、固有技術の裏づけも必要。	PDPやFMEAと併せて、固有技術の裏づけも必要。
509	気壓に「ワイヤギヤミーティング」を取り入れてみよう！	体質改善で不良ゼロへの挑戦！	セイコー電子部品富士見事業部	電子部品製造	直立工程において不良撲滅の必要条件である新人のトレーニングに取り組んで成果を得た事例。	ウエハ一括清浄工程で手直し作業の低減に取り組んだ事例。自分たちのワイヤギヤミーティングを近づけて行動を起こす、というアクションボタンの設定が鍵。