

# 『QCサークル』誌 総目次

No.630 (2014年1月号) からNo.641 (2014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

大藤 正 630① 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) 2013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) 2014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
630	1月号	私たちがやっています！小集団改善活動
631	2月号	サークルリーダー奮闘記
632	3月号	問題と改善の見える化の具体例から学ぶ
633	4月号	ちょっと知っておきたいQCストーリーの豆知識
634	5月号	私たちは、全国のQCサークル活動をサポートしています
635	6月号	事務・販売・サービスでの推進のカンどころ
636	7月号	相手に伝わる報告書を書こう
637	8月号	5ゲン主義 ～そこに秘められた真の意味とは！～
638	9月号	サークルの成長に有効な“しくみ・ツール”
639	10月号	経営幹部から現場第一線までの人づくりを目指した社内発表会
640	11月号	やってよかったQCサークル活動 こだわりを持ったQCサークル活動は達成感・満足感最高！
641	12月号	QCサークル活動も多国籍化 日本企業のQCサークル活動の多国籍化の現状

## 1. 特集

※ ( ) 内は事例提供

※ [ ] 内は取材先

私たちがやっています！小集団改善活動

亀井 真吾 630① 9

事例1 人の出会いはモビリティから！お客様に感動を！ 田中 信弥 630① 10

事例2 「三重県庁ジュニアボード制度」に小集団改善活動を！ 横尾 千秋 630① 12

事例3 三重県内の職業高校教職員対象のQCサークル活動 横尾 千秋 630① 13

事例4 小集団改善活動で地域の活性化と発展を！ 近田 政雄 630① 14

事例5 遠隔地の仲間たちがコミュニケーションでサービス品質の改善 和田 幸敏 630① 15

事例6 盲導犬ユーザーを意識した改善活動 畑 吉伸 630① 16

事例7 ドライフルーツのトップシェアを支える人材育成 横尾 千秋 630① 18

事例8 「障がいを理解し、助け合える仲間づくり」に貢献する 平井 勝利 630① 19

事例9 空港におけるお客様目線での改善活動 山本 和信 630① 20

事例10 JR名古屋駅 中央コンコース「きしめん店」での取組み 中村 友則 630① 21

まとめ 野中 恵子 630① 22

サークルリーダー奮闘記 瀧沢 幸男 631② 9  
全日本選抜QCサークル大会金賞受賞サークルに見るリーダーの頑張りどころ

瀧沢 幸男 631② 10

達成感・満足感、そして感動・自信・誇りをQCサークル活動で！ 村川 賢司 631② 12

上司とメンバーが一体で生産性向上・みんなが成長！ 村川 賢司 631② 13

間違えることを恐れず積極的に意見を伝えて聞き上手に！ 久保田智広 631② 14

小さなこともコツコツ精神で頑張っています 久保田智広 631② 15

全員参加型の楽しい改善活動を実施中！ 井上 研治 631② 16

生きた現場に生きた改善を届ける 井上 研治 631② 17

成功をイメージする 鳥海浩次郎 631② 18

手術室の業務にメスを入れよう！ 鳥海浩次郎 631② 19

常識の壁をぶち壊せ 山田 勉 631② 20

「個」から「集」へ 山田 勉 631② 21

サークルリーダー10名が語る「QCサークルで変えたこと、変わったこと」 村川 賢司 631② 22

問題と改善の見える化の具体例から学ぶ 久保田洋志 632③ 9  
情報共有のための価値観の共有化による見える化：出店イベントを盛り上げよう！ 三谷 尚也 632③ 10

現場力向上のための「見える化」: あるべき・ありたい姿の現場管理	小林 孝行	632 ③	12	活動の形骸化を乗り越えた先に本当の業務改善が見えてくる	向井 敏悟	635 ⑥	11
社員の健康に関する取り組みの「見える化」: わかりやすい情報提供を!	石山 康弘	632 ③	14	営業職場における推進の坎どころ!	中條 武志	635 ⑥	14
後工程への「思いやり」の見える化:スピーディな輸血で患者さんも看護師も安心	津川 智一	632 ③	16	営業活動におけるイキイキ職場づくり	二瓶 勤	635 ⑥	15
3つの視点で現場の見える化:5S3定は職場のキーワード 見て、観て、視て活動の最前線	市川 恭男	632 ③	18	サービス職場における推進の坎どころ!	中條 武志	635 ⑥	18
女性のイキイキ職場のための「見える化」:QCサークルベースの「日に新た」と「おもてなし」改善活動	池上 安彦	632 ③	20	従来型特養の挑戦	清水 満正	635 ⑥	19
まとめ	国定 八郎	632 ③	22	まとめ	中條 武志	635 ⑥	22
<b>ちょっと知っておきたいQCストーリーの豆知識</b>	猪原 正守	633 ④	9	<b>相手に伝わる報告書を書く</b>	前田 好秋	636 ⑦	9
1章 QCストーリーとは	今里健一郎	633 ④	10	報告書の作り方(基礎編)	高祖 聖一、久野 靖治	636 ⑦	10
2章 現状の把握と目標の設定とQC手法	山口 詔二	633 ④	12	報告書の作り方(活動報告書編)		636 ⑦	12
3章 要因解析とQC手法	藤 智史	633 ④	14	ステップ1 テーマ選定	富山 耕一	636 ⑦	12
4章 対策の検討と実施	名倉三加代	633 ④	15	ステップ2 現状把握と目標設定	富山 耕一	636 ⑦	13
5章 効果の確認とQC手法	竹内 康道	633 ④	17	ステップ3 活動計画	野山 敏広	636 ⑦	15
6章 標準化と管理の定着とQC手法	沢柳 隆徳	633 ④	19	ステップ4 要因解析	野山 敏広	636 ⑦	16
7章 QC手法における「ばらつき」と「層別」	猪原 正守	633 ④	20	ステップ5 対策立案と実施	白濱 敏郎	636 ⑦	17
まとめ	猪原 正守	633 ④	22	ステップ6 効果の確認	原口 利房	636 ⑦	19
<b>私たちは、全国のQCサークル活動をサポートしています</b>	羽田源太郎	634 ⑤	9	ステップ7 標準化と管理の定着	白木 洋一	636 ⑦	20
QCサークル本部幹事長からのメッセージ		634 ⑤	10	ステップ8 反省と今後の進め方	白木 洋一	636 ⑦	21
広げようQC 鍛えよう小集団 新時代への歩み たゆまぬ動力から(北海道支部)		634 ⑤	11	まとめ	前田 好秋	636 ⑦	22
小集団改善活動により、様々な企業・団体・職場を活性化しよう!(東北支部)		634 ⑤	12	<b>5ゲン主義~そこに秘められた真の意味とは!~</b>	光藤 義郎	637 ⑧	9
地区・支部・本部の連携により、QCサークル活動を元気に!(関東支部)		634 ⑤	14	事例1 5ゲン主義が富民家の食材管理を変えた	瀧沢 幸男	637 ⑧	10
やりがいと感動を味わえる活動により、職場の活性化を図ろう!(東海支部)		634 ⑤	16	事例2 原則も原理を理解しないと思わぬ失敗…	遊馬 一幸	637 ⑧	12
QCサークル活動(小集団改善活動)を北陸で拡大させ“人づくり・ものづくり・サービス”のダントツ化を図る(北陸支部)		634 ⑤	18	事例3 原理がわかれば不具合発生の源が見えてくる	須加尾政一	637 ⑧	14
サークル活動を、高める・広げる・定着させる、の観点から、人材育成の基盤作りをめざす(近畿支部)		634 ⑤	19	事例4 3現主義は観察の基本	国分 正義	637 ⑧	16
輪と和で拡大 中国・四国支部!(四国・中国支部)		634 ⑤	21	事例5 良い行動は、良き判断から	国分 正義	637 ⑧	18
は(早く)・た(楽しく)・ら(楽に)・く(工夫する)仲間てづくり!活き活き「KAIZEN」で更なる企業貢献!(九州支部)		634 ⑤	22	5ゲン主義を行動の基本に!~5ゲン主義の奥義を求めて~	光藤 義郎	637 ⑧	20
QCサークル(小集団改善活動)の普及・拡大を図り、県内のあらゆる業種・組織・職場の活性化を支援する(沖縄支部)		634 ⑤	24	<b>サークルの成長に有効な“しくみ・ツール”</b>	田中 信弥	638 ⑨	9
<b>事務・販売・サービスでの推進の坎どころ!</b>	中條 武志	635 ⑥	9	事例1 「リーダー会」による自主的・自発的な活動の企画と運営	中村 友則	638 ⑨	10
事務職場における推進の坎どころ!	中條 武志	635 ⑥	10	事例2 ベンチマークで伝え・学び・感じる「伝道師活動」	田中 信弥	638 ⑨	11
				事例3 サークル活動を支援・指導する「TAC指導士制度」	八木 雅弘	638 ⑨	12
				事例4 管理職が「世話人リーダー」としてサークル活動に参画	野中 恵子	638 ⑨	13
				事例5 上司とペアで参加する「工場・部門間交流会」	和田 幸敏	638 ⑨	14
				事例6 「地区活動のノウハウを社内展開」してサークルを育成	畑 吉伸	638 ⑨	15
				事例7 「活動掲示板コンクール」で活動情報を共有化	戸屋 一彦	638 ⑨	16
				事例8 リアルタイムで見られる「活動掲示板」	山田 益久	638 ⑨	17
				事例9 業務計画にリンクした「週ど真ん中ミーティング」	戸屋 一彦	638 ⑨	18

事例10 「職場の意見・要望はすべて改善する」 こだわりの活動	藤本 高宏	638 ⑨	19
事例11 「QC インタビュー」による経営陣と のコミュニケーション	野中 恵子	638 ⑨	20
事例12 社長・役員に現地・現物で報告する「品 質工場巡視」	藤村 健作	638 ⑨	21
まとめ	山本 和信	638 ⑨	22
<b>経営幹部から現場第一線までの人づくりを目指し た社内発表会</b>	今里健一郎	639 ⑩	9
事例1 「家族ぐるみの経営参加」をねらった 発表会	山口 詔二	639 ⑩	10
事例2 次工程はお客さまに向かって「前後工 程一体感」の課内発表会	山口 詔二	639 ⑩	11
事例3 若葉から青葉への成長をねらった発表 大会	竹内 康道	639 ⑩	12
事例4 “入社後1年の生活と成長「私と職場 とこの1年」”を語る新人発表コーナー	北廣 和雄	639 ⑩	14
事例5 経営幹部がリードする製造部門内の事 務間接と本社管理部門の活性化	名倉三加代	639 ⑩	15
事例6 トップ・他部門との相互理解の実現	沢柳 隆徳	639 ⑩	17
事例7 発表会と推進者・支援者のレベルアッ プの運動	渋谷 悟	639 ⑩	18
事例8 シャープにおけるグローバル大会のあ ゆみ	高木美作恵	639 ⑩	19
まとめ	猪原 正守	639 ⑩	22
<b>やってよかった QC サークル活動 こだわりを 持った QC サークル活動は達成感・満足感最 高!</b>	塩出 靖彦	640 ⑪	9
事例1 新たなモノづくり体制へのこだわり挑 戦から得られたもの	金原 蘭子	640 ⑪	10
事例2 「なぜ…どうして？」～みんなのこだ わりで「ゼロ」に挑戦～	島崎 憲一	640 ⑪	12
事例3 女性の目線から世界へアクセス MOTTAINAI から生れた絆	本多 俊秀	640 ⑪	14
事例4 班長サークルとのコラボ活動で迅速な 改善取組み	二宮 哲也	640 ⑪	16
事例5 体制変化に対応し「現場の女性よ強く なれ」にこだわった活動	長野裕樹子	640 ⑪	18
事例6 みんなで創作することにこだわった活 動	山下 嘉隆	640 ⑪	20
まとめ	塩出 靖彦	640 ⑪	22
<b>QC サークル活動も多国籍化 日本企業の QC サークル活動の多国籍化の現状</b>	綾野 克俊	641 ⑫	9
日本企業の QC サークル活動の多国籍化の現状	綾野 克俊	641 ⑫	10
事例1 KAIZEN を通して世界のお客様に「安 心」と「感動」を!	三上 高高	641 ⑫	14
事例2 人財育成による作業教育を通してグ ローバル化対応 ～外国人従業員とのコミュ ニケーション化を!～	伊佐次 豊	641 ⑫	16
事例3 日米混成チームによる間接部門の改善 事例 ～グローバルな混成チームの問題と対 策について～	下田 敏文	641 ⑫	18

事例4 改善ツールを共通言語としたCPI 活動	小林 孝	641 ⑫	20
まとめ	綾野 克俊	641 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, 山口 哲男 工場は“テクノロジーショーケース”お客様が工 場を見て回り、発注したいと思う現場にしたい	(株)東芝 原田 稔之	630 ①	2
やる場・やる腕・やる気づりで、進化し続ける 組織と人づくり	コミカミノルタサブライズ関西(株) 西山 岳	631 ②	2
地域との連携を深めながら“Made in Kyushu” と誇れる車を送り届けたい	トヨタ自動車九州(株) 二橋 岩雄	632 ③	2
一人ひとりが受け身ではなく能動的に考え行動す る現場が育てば会社は強くなる	KYB (株) 白井 政夫	633 ④	2
働く人々の幸せがつくるお客様の満足と社会・自 然との共生	豊生プレーキ工業(株) 島貫 静雄	634 ⑤	2
QC サークル活動から生まれる医療の安全とチー ム医療の質の向上	社会福祉法人 恩賜財団済生会 群馬県済生会前橋病院 西田 保二	635 ⑥	2
競い合いの中で育む改善力と従業員の提案力の向 上を勝ち抜くための会社の強みに	(株)スミハツ 河久保光茂	636 ⑦	2
チームで学び、経験し、チームで育っていく。そ の風土づくりが大切なんです。	(株)デンソー北海道 杉本 正和	637 ⑧	2
デミング賞受賞で示した明確な目標の大切さと表 面処理業界の存在感	(株)MC システムズ 長谷川靖高	638 ⑨	2
つねに改善することが当たり前。その意識が現 場の力となって会社の力を高めていく。	新関西国際空港(株) 安藤 圭一	639 ⑩	2
いろいろな面で職場内のコミュニケーションが今 後ますます重要に	北陸電気工業(株) 津田 信治	640 ⑪	2
“We are One!” の一つのシンボルとして小集 団活動は重要な取組み	日立オートモティブシステムズ(株) 山ノ川孝二	641 ⑫	2
<b>■ザ☆ショット</b> ／井上 邦彦 “なぜなぜ”の繰り返しによる真の要因の探求を 定着させ質の高い QC サークル活動の実践を目 指す	東海キヨスク(株)	630 ①	5
自分自身でよく考え、自発的に行動できる若者た ちを育てる			

学校法人 日産学園 日産栃木自動車大学校	631 ②	5	ゲットが必要と思いますが？	634 ⑤	29
20代の若者たちにQCをやる意義と達成感を伝えたくて トヨタホーム(株) 春日井事業所	632 ③	5	Q-2. サークルのあってほしい姿に見える化するには？	634 ⑤	31
QCサークル活動を活かして従業員たちのモチベーションをなおいっそう高めたい			Q-3. サークルの方針や目標を具体化していくには？	634 ⑤	33
(株)関西エアポートエージェンシー	633 ④	5	<b>第5回 指導・支援の場をどうつくる？</b> 福原 靖隆	634 ⑤	29
貨幣の確かな信頼を守るため地道なQCサークル活動も積極的に活かす			Q-1. 目指す山を攻略するため、指導・支援の場をどうつくればよいのか？	634 ⑤	29
独立行政法人 造幣局 広島支局	634 ⑤	5	Q-2. 「ヤル気」の醸成にどう取り組めばよいのか？	634 ⑤	30
お客様、社員それぞれの笑顔を引き出し、広げる“企業価値向上活動表彰” 東京地下鉄(株)	635 ⑥	5	Q-3. 「ヤル腕」のレベルアップにどう取り組めばよいのか？	634 ⑤	32
仲間同士の楽しい連携重視と改善力の徹底強化を目指す2本立ての推進スタイルを展開			Q-4. 「ヤル場」づくりにどう取り組めばよいのか？	634 ⑤	33
安川マニュファクチャリング(株)	636 ⑦	5	<b>第6回 サークルと共に築く！</b> 山田 佳明	635 ⑥	27
新会社の中での一体感を高め楽しくラクに仕事をしようと“小集団改善活動”を積極活用			鈴木係長から学ぶ推進者のイロハ	635 ⑥	31
プライムアース EV エナジー(株)	637 ⑧	5	シリーズのまとめ	635 ⑥	33
推進者層のパワーアップで現場第一線の明るく楽しい活動をしっかりサポート (株)コーセー	638 ⑨	5	今さら聞けない“新任QCサークルリーダー”のイロハ！		
間接部門のQCサークル活動で魅力的なチームが浮上し刺激となる好影響に期待 白鶴酒造(株)	639 ⑩	5	連載にあたって	636 ⑦	25
レストランの中で始めたQCサークル活動が職場の雰囲気を変えた (株)ジャルダン	640 ⑪	5	<b>第1回 リーダーは何をすればいいのだろうか</b>		
司令官のもとで動き始めた“アセントCPI活動”によって部隊内で改善意識が定着化			佐藤 直人	636 ⑦	26
米海軍横須賀基地			新リーダーの誕生	636 ⑦	26
横須賀艦隊補給センター(FLCY)	641 ⑫	5	新リーダーの疑問	636 ⑦	27
			コミュニケーションの重要性	636 ⑦	28
			サークルの実力を知る	636 ⑦	29
			他サークルからの良いとこ取り〔ベンチマーク〕	636 ⑦	30
			新リーダーの決意	636 ⑦	31

## 4. 解説・手法

### ■運営・推進のページ

今さら聞けない“新人推進者”のイロハ！					
連載にあたって	630 ①	27	<b>第2回 職場の現状とサークルメンバーの思いを把握する</b>	羽田源太郎	637 ⑧ 27
<b>第1回 何から手をつければよいのか？</b>			会合を開いたもの？!		637 ⑧ 27
山田 佳明	630 ①	28	忙しくて会合をなかなか開けません		637 ⑧ 29
Q-1. 新任推進者の浅澤です。何から手をつければよいでしょうか？	630 ①	28	職場の置かれている状況は？		637 ⑧ 30
Q-2. 不足知識の学び方は？	630 ①	30	コミュニケーションを深めて、メンバーの思いを知る		637 ⑧ 31
Q-3. そもそも私の目標（ターゲット）は？	630 ①	31	新たな活動のスタートに向けて、新たな決意で		637 ⑧ 33
Q-4. 指導・支援の推進の場づくりは？	630 ①	32	<b>第3回 何を実現したいのか</b> 福原 靖隆	638 ⑨ 27	
Q-5. 自分の業務とどう関連づければよいのか？	630 ①	33	一人思いを巡らす！	638 ⑨ 27	
<b>第2回 実態を把握する</b> 大津 涉	631 ②	26	運営のノウハウ！	638 ⑨ 28	
Q-1. 推進組織とは？	631 ②	26	テーマ選定会合でリーダーの思いを伝える！	638 ⑨ 29	
Q-2. 推進の仕組みとは？	631 ②	28	自己評価！	638 ⑨ 30	
Q-3. QCサークル活動推進企画とは？	631 ②	30	昼食会合の開催！	638 ⑨ 32	
Q-4. 効果的な指導・支援するには？	631 ②	31	実現したい！	638 ⑨ 33	
<b>第3回 自分の知識不足をどう学ぶ？</b> 羽田源太郎	632 ③	25	<b>第4回 サークルの計画を立てる</b> 大津 涉	639 ⑩ 25	
Q-1. 推進者の役割は？	632 ③	25	中長期計画を立てる！	639 ⑩ 25	
Q-2. QCサークルの基本を再確認するには？	632 ③	27	年間活動計画を立てる！	639 ⑩ 26	
Q-3. QCについて基本を再確認するには？	632 ③	28	計画はPDCAの起点！	639 ⑩ 28	
Q-4. QCストーリーには複数の型があるようですが？	632 ③	29	個別のテーマ改善活動計画！	639 ⑩ 29	
Q-5. 改善の手順や手法を学ぶには？	632 ③	30	いろいろな計画	639 ⑩ 30	
<b>第4回 ターゲットは何か？</b> 佐藤 直人	634 ⑤	29	<b>第5回 “上司や推進者と相談する”</b> 鳥海浩次郎	640 ⑪ 31	
Q-1. 基本理念の実現に向け、指導・育成のター			悩みは自己成長の証？	640 ⑪ 31	
			目標の設定	640 ⑪ 32	
			鳥山課長からのアドバイス	640 ⑪ 33	
			対策立案で急停車！何ごとが起った？	640 ⑪ 35	

急停車からの再発進	640 ⑪	35
第6回 レベルアップに向けて何をするか？		
山田 佳明	641 ⑫	25
反省なくして進歩なし	641 ⑫	25
課題を次年度活動計画に反映する	641 ⑫	26
チャレンジ目標の具体化に向けて	641 ⑫	30
シリーズのまとめ	641 ⑫	31

### ■シリーズ

#### 問題解決における「層別とのつきあい方」を学ぶ

##### 一層別の魅力に触れる―/猪原 正守

第1回 実践事例における層別の紹介	630 ①	48
第2回 バレート図における層別	631 ②	50
第3回 ヒストグラムにおける層別	632 ③	50
第4回 散布図における層別	633 ④	48
第5回 時系列データにおける層別について学ぶ	634 ⑤	50
第6回 実践事例における層別とのつきあい方を学ぶ	635 ⑥	48

#### わが職場の名人・達人・妙手/井上邦彦

##### 「旋盤の名人」

アイシン・エイ・ダブリュ工業(株) 山下 嘉隆	636 ⑦	46
「気づきの名人」 マツダ(株) 松広 俊生	637 ⑧	48
「技能育成の名人」 トヨタ自動車(株) 藤富 勝行	638 ⑨	46

##### 「包装の名人」 パナソニック(株)

エコソリューションズ社 館林 徹	639 ⑩	46
------------------	-------	----

##### 「変えるの名人」 (株)日立ビルシステム

檜崎 博幸	640 ⑪	52
「下絵付けの名人」 (株)香蘭社 円田 光正	641 ⑫	44

### ■連載講座

#### ビギナーに捧げる QC 的アプローチの神髄

開講にあたって	松田 啓寿	630 ①	55
第1講 問題を発見し課題を設定する	松田 啓寿	630 ①	58
第2講 活動すべきテーマを設定する	瀧沢 幸男	631 ②	55
第3講 目標を設定し活動計画を定める	瀧沢 幸男	632 ③	54
第4講 問題・課題の特徴をつかまえる	福丸 典芳	633 ④	53
第5講 因果の構造を推測する	須加尾政一	634 ⑤	55
第6講 因果の関係を解明する	遊馬 一幸	635 ⑥	55
第7講 方策を列挙し絞り込む	山内 高	636 ⑦	51
第8講 方策の実行を確実にする	山内 高	637 ⑧	53
第9講 方策の実施を管理する	福丸 典芳	638 ⑨	51
第10講 活動の成果を確認する	須加尾政一	639 ⑩	53
第11講 活動の成果を日常業務に反映させる	遊馬 一幸	640 ⑪	56
第12講 活動を振り返り将来を読む	松田 啓寿	641 ⑫	50

### ■サークル Q&A

#### ただいま出勤 QC サークル 119 番 事務・販売・サービス分野編

カルテ 55 個人プレーの仕事が多い職場で、コミュニケーションを活性化するには？	村川 賢司	630 ①	34
カルテ 56 みんなが困っていることを取り上げ			

て改善したいのですが	松田 啓寿	631 ②	33
カルテ 57 QC サークル活動をもっと人材育成や職場活性化に活用するには？	猪原 正守	632 ③	23
カルテ 58 業務の必要・不要なことの判断ができません。何か良い方法はありますか？	久野 靖治	633 ④	23
カルテ 59 個人の専門業務が多く、一体感がありません！	下田 敏文	634 ⑤	28
カルテ 60 私たちのお客様は誰？	高木美作恵	635 ⑥	23
カルテ 61 QC 手法をうまく使って、活動のレベルを上げるには？	羽田源太郎	636 ⑦	23
カルテ 62 地道な活動を行っているサークルの芽が出ない！	山田 佳明	637 ⑧	23
カルテ 63 売上拡大は問題解決か課題達成か	光藤 義郎	638 ⑨	23
カルテ 64 業務多忙で QC サークル活動をやってられない	瀧沢 幸男	639 ⑩	23
カルテ 65 なかなか従来の活動から抜け出せません。打開するよい方法はありますか？	尾辻 正則	640 ⑪	23
カルテ 66 モチベーションアップのよい方法は？	深澤 行雄	641 ⑫	24

### ■創意工夫

第47回 製造編			
見えないものは「ワカール器具」で見える化！			
日立オートモティブシステムズ(株)			
「アシストサークル」		630 ①	35
第48回 製造編			
「読む」ことから「見る」に発想を転換し、問題解決！			
東海旅客鉄道(株)「ファジー小田原サークル」	631 ②	48	
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？	632 ③	48	
第49回 製造編			
ベテランおやじのカン・コツを定量化！			
(株)デンソー「シャネルサークル」	634 ④	47	
第50回 製造編			
金魚のエサやりから、異物除去のヒントを得る！			
トヨタ自動車(株)「5R 推進隊サークル」	634 ⑤	49	
第51回 製造編			
醤油は食事の味つけだけではない！			
グローリー(株)「技術サークル」	635 ⑥	47	
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？	636 ⑦	44	
第52回 製造編			
カン・コツ作業可視化プロジェクト！			
(株)デンソー九州「びーたんサークル」	637 ⑧	46	
第53回 製造編			
形状記憶マスクと絶縁ペンキのコラボで、踏切連続鳴動をなくせ！			
東海旅客鉄道(株)「ガッツマンサークル」	638 ⑨	50	
第54回 製造編			
カン・コツに頼らず、判定のばらつきのない加工精度を目指せ！			
トヨタ車体(株)「ミミキーパーサークル」	639 ⑩	24	

第55回 製造編		
樹脂カバー利用でもキズ不具合も作業者への負担も撲滅!		
コベルク(株)「コストコサークル」	641	⑫ 43

## 5. 情報

### ■トピックス

韓国における全国 QC サークル大会に参加して		
山田 佳明	630	① 52
第24回「福祉 QC」全国発表大会開催される		
徳原 彩	632	③ 24
第7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)	635	⑥ 52
航空自衛隊 QC サークル第1回大会浜松基地で開催		
井上 邦彦	638	⑨ 34
～東海道新幹線 50 周年～リニア・鉄道館 金子利治館長に聞く“チャレンジ東海活動”への想い		
井上 邦彦	639	⑩ 32
QC サークル富山地区主催 事務・販売サービス〔含む医療・福祉〕部門 QC サークル大会開催される		
堀江 ゆか	640	⑪ 24
第44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	640	⑪ 38

### ■サークルギネス

QC サークルギネス第 100 号が決まりました!		
第 100 号 日産自動車(株)「サツキサークル」	630	① 24
第 101～104 号 三菱重工(株)		
「Customer Delight 目指し隊サークル」	631	② 23
第 105 号 (株)デンソー		
幸田製作所 電子製造部 生産管理室	633	④ 24
お知らせ サークル活動ギネスの範囲が拡大しました!	633	④ 26
第 106 号 日産車体九州(株)「H・G サークル」	634	⑤ 26
第 107 号 横浜ゴム(株)「マングローブサークル」	635	⑥ 24
お知らせ サークル活動ギネスの範囲が拡大しました!	637	⑧ 24
第 108 号 名北工業(株)	638	⑨ 24
第 109 号 パナソニック(株) AIS 社		
「たんぼぼサークル」	639	⑩ 50
第 110 号 由利工業(株)	640	⑪ 50
第 111 号 (株)デンソー「パレットサークル」	641	⑫ 48

### ■インフォメーション

630①-69, 631②-68, 632③-66, 633④-66, 634⑤-68, 635⑥-66, 636⑦-66, 637⑧-66, 638⑨-66, 639⑩-67, 640⑪-69, 641⑫-62

### ■体験事例推薦状況一覧

630①-46, 632③-42, 633④-46, 634⑤-46, 637⑧-44, 639⑩-44

### ■その他

ルポ 第 43 回全日本選抜 QC サークル大会 (小集団改善活動) 開催される	井上 邦彦	630	① 23
ルポ 国際 QC サークル大会 ICQCC' 2013-Taipei に参加して	辻田 滋	631	② 46
2013 年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声		631	② 44

2014 年「QC サークル」誌編集委員長あいさつ／編集委員会顧問・委員	631	② 64	
第 2 回「体験／ワンポイント・編集功労賞」受賞者とコメント	632	③ 44	
QC サークル本部、支部、地区事務局一覧	632	③ 68	
「QC サークル」誌価格改定のお知らせ	633	④ 71	
「QC サークル」誌価格改定のお知らせ	634	⑤ 48	
2014 年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークル決定	635	⑥ 44	
「QC サークル」誌価格改定のお知らせ	635	⑥ 69	
2014 年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声	636	⑦ 42	
「QC サークル」誌価格改定のお知らせ	636	⑦ 71	
第 55 回品質月間	638	⑨ 60	
第 55 回品質月間	639	⑩ 64	
第 55 回品質月間	640	⑪ 66	
ルポ 国際 QC サークル大会 ICQCC' 2014-Sri Lanka への参加	辻田 滋	641	⑫ 23
2014 年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークル一覧	641	⑫ 42	
日科技連・本部事務所移転のご案内	641	⑫ 65	

## 6. その他

### ■ちよつとひと息

蓼 (たで: 葉が辛い) 食う虫も… 松田 啓寿 630 ① 63

### ■事務局さん、こんにちわ!

つねにお客様目線でみんなを笑顔に!

いつも賑やか! カイゼンの輪!	石橋 久美	630	① 64
笑顔を決やさず、周りに元気を!	今中 智恵	631	② 63
日々、情熱的に奮闘中!	田中美夕紀	632	③ 62
ゼロから QC サークル活動の基盤づくり!	杉森 友恵	633	④ 62
東北を盛り上げていきます!	永井 布実	634	⑤ 65
社内・社外を問わず良い人間関係を築いていきます!	土場 祐子	635	⑥ 63
多くの刺激を受け、支部を盛り上げます	鬼岩 政和	636	⑦ 61
“相手の立場で考える”ことに徹したい!	盛島 守礼	637	⑧ 63
何事も遊び心を忘れず、仕事は楽しく	延国富美子	638	⑨ 63
QC の改善手法を自身の業務に生かす	越智 新吾	639	⑩ 61
活動を通してつながったネットワークが財産です	福田 ゆり	640	⑪ 68
	唐品 理絵	641	⑫ 59

### ■懸賞クイズ／ニコリ

数独	630①-65, 633④-63, 636⑦-62, 639⑩-62
漢字抜け熟語	631②-66, 634⑤-66, 637⑧-64, 641⑫-60
四角に切れ	632③-63, 635⑥-64, 638⑨-64

### ■みんなの広場

630①-66, 631②-67, 632③-64, 633④-64, 634⑤-67, 635⑥-65, 636⑦-63, 637⑧-65, 638⑨-65, 639⑩-63, 641⑫-60

# 2014年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2014年1月号 (No.630) から12月号 (No.641) 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、ひと目で見ることができそうです。また業種、仕事の違いによって、使っている手法なども、この表から調べることができます。

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											
					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			
630 ①	「ローター測定」やり直し作業撲滅への挑戦！～正確な測定方法を目指して～	アイシン精機㈱ 小川工場 品質管理部 C.A.T.サークル	輸送用機器部品製造 検査	画像測定により、部品の検査を担当している職場で、検査のやり直しの撲滅に取り組んだ事例。原因の追究が深く、問題解決の手順を学ぶための好適事例。	○											
631 ②	グローバル物流に対応した一気通貫箱の開発～仕入先からお客様まで～	(株)アソソ 幸田製作所 わく・ワークサークル	輸送用機器部品製造 物流	組織を超えたメンバー構成で活動している合同サークルの活動運営事例。不良・不具合発生原因の調査も、サークルの特徴が反映して優れている。	○										海外工場への展開	
632 ③	砂退練設備 不良砂撲滅による原価低減活動 女子力の結集でイライラからニコニコへ！納品受取り引渡し業務の改革	トヨタ自動車九州㈱ 刈田工場 パワートレック課 キャスティング課 メカドックサークル 愛知製鋼㈱ 刈谷工場 工務室 カキキツバタサークル	輸送用機器製造 製造設備保全 鉄鋼生産 事務間接	製造現場にエネルギーを提供する設備保全の職場で、これまでのカンコンツだけでなく、科学的な問題解決に取り組んだ事例。原因追究が参考になる。	○					○					巡回図 フローチャート	
633 ④	補給売上処理工数低減 ～真の強さを求めて～工具自動管理システムの開発	昌和合成㈱ 三好工場 製造部 工務課 D51サークル 小島プレス工業㈱ 研究開発部 電子機能開発課 I (One) サークル	輸送用機器部品製造 製造事務 生産技術	工場で製造計画などの事務を担当する職場で、業務工数の平準化に取り組んだ事例。メンバーの困りごとを共有化して調査し、対応した工夫が参考になる。	○					○						レダーチャート
634 ⑤	もう消しゴムは捨てない！～消しゴム不良廃棄量の低減～	べんてる㈱ 茨城工場 ハイパイレシーサークル	消費財製造 製造	消しゴムを製造している職場で、「曲り」不良について調査した事例。不良発生メカニズムを徹底的に追い求めた点が参考になる。	○					○						

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									
					グラフ	バレット図	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	
634 ⑤	VTC動作時間NG対策	日産自動車㈱ 横浜工場 品質保証部 QUPサークル	輸送用機器製造 製造	精密なエンジン部品を製造している職場で、不良発生原因を調査した事例。製造パラメータ再設定により成功した。	○	○	○	○	○					
635 ⑥	手術室におけるナースの記録業務削減	社会医療法人ジャパメンデ イカルアライアンス 海老 名総合病院 シーブルはもう いらない！サークル	社会福祉 看護	手術室に勤務する医療従事者の業務改善事例。高度なスキルにより医療サービスを提供する中でも効率化に挑戦し成果を得た。	○	○	○	○	○	○			連関図	
636 ⑦	9時生魚売場のスタンダードレベル実 現	アクシアル リテイリング㈱ 原信 新通店 水産部門 107-03サークル	流通 販売	スーパーの生鮮部門において、お客様により喜んでいただくための売り場づくりに取り組んだ事例。作業のムム取りが参考になる。	○	○	○	○	○	○				海外メーカーとの協働
637 ⑧	A車 スライドドア開閉時ガイドレ ールとローラー干渉キズの撲滅	日産車体㈱ 生産統括部 TVCサークル	輸送用機器製造 製造	自動車製造現場で、部品キズ不良の撲滅に取り組み、成果を出した事例。設計部門との協働、関係者の巻き込み方が参考になる。	○	○	○	○	○	○				連関図
638 ⑨	ダイエット the 人事業務！～異動業 務をスリムにしよう！～ 接着機 汚れ不良撲滅	パナソニック㈱ AIS社 機 構部品事業部 人事・総務 グループ 松本/本宮人事 チーム 松本一孝サークル	電気機器製造 人事 総務	製造工場の人事業務を担当する職場で、人事異動に伴う業務の効率化に取り組んだ事例。異なる職場の協働作業が参考になる。	○	○	○	○	○	○				レダーチャーター
639 ⑩	食料品売り場へのレジにおけるお客様 の混雑回避低減—お客様を3人以上お待 たせしない— 作業服「破れ」対策による交換頻度削 減 構風に負けない新技術開発に貢献！～ 流線撮影技術の進化に挑戦～	㈱ダイナックス 千歳第1 工場 OFF HIWAY DISC (OHD) ライン 請負会社 ㈱TTM くまサークル	輸送用機器製造 製造	派遣社員の皆さんが、製造現場の不良低減に取り組んだ事例。初めて取り組む改善活動で成果を出すまでの工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○				
638 ⑨	食料品売り場のレジにおけるお客様 の混雑回避低減—お客様を3人以上お待 たせしない— 作業服「破れ」対策による交換頻度削 減	トヨタ生活協同組合 本店事業部 食品フロア カスタマーサービス モロモロガールズサークル	流通 (レジ) 販売 (レジ)	大規模店舗のレジを担当するサークルが、お客様をお待たせする回数の低減に取り組んだ事例。販売の現場で層別できるようにデータをまとった工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○				
639 ⑩	構風に負けない新技術開発に貢献！～ 流線撮影技術の進化に挑戦～	本田技研工業㈱ 熊本製作所 完成車工場 ポパイイーモジュール ALUMICRAFTサークル	輸送用機器製造 製造	二輪車のフレームを溶接する職場で、作業に伴い作業服が損傷する現象に気が付き、作業安全レベルを改善した事例。日常業務におけるリスクへの気づきとデータ取り方が参考になる。	○	○	○	○	○	○				レダーチャーター
639 ⑩	ご利用者の笑顔で快適な送迎サービス を目指そう～安心して通所リハビリサ ービスをご利用していただくために～	トヨタ自動車㈱ 東富士 研究所 エンジン先行副 御システム開発部 スカ イジャンパースサークル	輸送用機器製造 研究開発	自動車の設計・評価を担当する職場で、「風の影響」を評価する方法を確立した課題達成事例。風という目に見えない現象を見える化して客観性のあるデータとして残した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○				
639 ⑩	ご利用者の笑顔で快適な送迎サービス を目指そう～安心して通所リハビリサ ービスをご利用していただくために～	特定医療法人博愛会 介 護老人保健施設 あいか わ プロジェクトDC with カルテットトサークル	医療サービス リハビリテーション 支援	施設を利用するお客様への送迎サービスを最適化して、満足度を改善した事例。多様なニーズに対応するための工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○				

巻号・月	テーマ名	会社・事業所名	業種	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
640 ①	歩行中のつまずきによる転倒骨折を減らそう  部品ピッキング工程の工数低減～もんちやんの成長日記！好きこそもの上手なれ！～	社会福祉法人福寿園 養護老人ホーム東海福寿園 こつこつYO！サークル 日産自動車(株) いわき工場 V2発想サークル	福祉サービス 介護サービス提供	養護施設における利用者の転倒事故の低減に取り組んだ事例。実際に起きた現象を徹底的に層別したこと、具体的な有効な対応手順を確立し効果を上げた。  若手メンバー育成を意図して選定したテーマへの取り組みを通して、その育成を実現した運営事例。現状把握の重要性を説いたり、プロセスアプローチをわかりやすく説明する工夫は感動的ともいえる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
641 ②	海外新法規を先取りした、キャブ強度の新たな試験方法の確立	日野自動車(株) 羽村工場 インバクトサークル	輸送機器製造 試験・評価	トラックのキャブ(人が乗るところ)の性能評価を担当する職場で、試験方法を工夫することで、法規制対応を先取りすることによって成功した課題達成の事例。攻め所の検討過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	PDPC図

## ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名	業種	ポインントの概要	ストリーアの要約
630 ①	発生した問題の“現象のロジック”を究明し、問題解決をはかる  いじわるな試験で不良発生の再現！  業務内容の違うメンバーでも工夫次第で問題解決！	Aピラー軋み音 振減  PULLEY SLIDE プロローチ加工カジリ発生の撲滅  社内メーブル便業務の改革～女性チームで結成したQCサークル活動の第一歩～	日産車体九州(株) 工務部 H・Gサークル  ジヤトコ(株) 試作部 SPEEDサークル  豊田合成(株) ゴム製品生産センター AS企画部 ピュア★ スマリーサークル	輸送用機器 製造 検査  輸送用機器 部品製造 製造  輸送用機器 部品製造 事務・間接 製造	どうして「異音」が発生するのか、そのメカニズムを確かめるために、部品の観察に加えて、どのような動きが加わると発生するのかを突き止めた点特徴。原因追究のアプローチを参考にしている。  部品を加工する際に発生する「切粉」詰まりが、どのような場合に発生するか、通常の条件を超えた「いじわるな」試験を考案することで、現物での確認を再現した。  メンバーの担当業務が異なるため、共通のテーマを選定することは難しいが、「困っていること」を共有・共通することによって、改善のきっかけを得ている点も参考になる。  徹底的に発生している不具合について調査するためには、徹底的な「層別したデータ収集」が不可欠であり、その具体的なツールはチェック・シナジーであり、必要な情報を得るための工夫が参考になる。	車両の検査をした際に発見される「異音」について調査した事例。どのような場合に「異音」が発生するのかを徹底的に調査して成果を得た。  部品の加工不良について調査した結果、加工のための刃具の形状の違いから発生する、切粉の排出の差に注目し、不具合を撲滅した。  工場の事務部門での業務を分担する職場で、担当の異なるメンバーが改善に取り組んだ事例。通常面でも工夫が凝らされている点が参考になる。  鉄筋を製造している職場で、製品(鉄筋)の波打ち現象の調査を通じて、その発生メカニズムをとらえることに成功した。
631 ②	データをとるためにチェックシートを活用！	D10の波打ち対策	拓南製鋼(株) ヒールハンサークル	鉄鋼生産 製造	慣性的に発生している不具合について調査するためには、徹底的な「層別したデータ収集」が不可欠であり、その具体的なツールはチェック・シナジーであり、必要な情報を得るための工夫が参考になる。	
632 ③	「人事部門のQCサークル活動」他人事ではなく、自分たちの問題として！	期間従業員・早期退職者の低減	(株)エクセデ 人事総務部 エルニエニョサークル	輸送用機器 部品製造 人事 総務	取り上げたテーマについて、すべてを自分たちで対応することができない場合は、重点指向すること、重要点のセオリーを体現している点がポイント。自責で対応可能な範囲の特定がカギになった。	期間従業員の方の、早期退職について取り組んだ事例。自分たちで対応可能な範囲で調査し、成果を上げた。
633 ④	PDPC法により相定し得る状況と対応を検討し、対策を実現した事例	RFC装置 費用削減への挑戦！！	出光興産(株) 北海道製油所 製油二課 サンビラー軍団サークル	製油	これまでで経験したことのない、(排出物の処理)業務に取り組む際に、途中で頓挫しないために、予めさまざまな状況を想定して備える、その手法である「PDPC」の事例として参考になる。	石油精製の現場において、排出物の再利用に取り組んだ事例。再利用のためには事前に調査し、備えるべき事項が多い中で、計画的に対応し成功した。

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
634 ⑤	どう選ぶ？「施策実行型」と「問題解決型」	トナー梱包工程におけるタクトタイムの短縮	コニカミノルタサブライズ(関西)㈱ サークル	精密機器製造	施策実行型を選択するべきかどうか、現状把握のアウトプットがカギになるというセオリーを理解できているか。「見えているか」、「見えていないか」が、カギになる。	コピー用トナーを製造している職場で、業務効率が改善しなくなり、問題の発生状況に応じてアプロローチの選択を学ぶためには好適な事例。
635 ⑥	独自のツールでリスクアセスメント	災害時でも滞りなく業務を遂行したい	特許業務法人 国際特許事務所 大阪府 さくさくサークル	専門サービス(特許事務所)	災害発生時でも、通常のサービス提供を維持するために、リスクを抽出し必要を緩和するための処置の特定したあとに、これを総和するための処置の必要性に気づいた点もよい。	専門的サービスを提供する職場で、課題達成的な改善に取り組んだ事例。オフィスが分散するメンバーの共同作業についてその工夫が参考になる。
636 ⑦	対策のアイデア発掘で、現場を離れ遠く世界を見ることが得意になる	誰もが明るく元気で働ける職場を目指して	トヨタ自動車㈱ 士別試験場 性能試験課 部 主別性能試験課 プレハブ11サークル	輸送用機器製造 試験	改善のためには、組織的な英知の結集によって、効果を最大化できる。戦場を離れて、調査により成功を得るものもあり、多岐にわたる結果による。この点が参考になる。	自動車の性能試験を担当している職場で、担当者の身体的負担の大きい業務の改善に取り組んだ事例。メンバーの知恵の見える化と定着化が特徴的。
637 ⑧	発想を変え、人のスキルに依存しない生産ラインの構築を達成！	スキル依存からの脱却～人の変更による左右されない生産ラインの構築～	NECネットワーク 大阪府 一岡工場 一岡工場 装置グループ SOEMDCサークル	電気機器製造 検査	製造現場において、生産量を上げるためには新しい資源(設備・人など)が導入されるが、その際にスキルがなくなると、経験が少なくても工程を安定化させるための工夫がポイント。	製造部門において、計画数が大幅にアップする局面で、これらの変化への対応を実現した事例。人に依存しない製品実現プロセスのための取り組みとして参考になる。
638 ⑨	テーマ選定時のキーポイント	新計量システム作業をスムーズに行うには～新システム先行導入営業～伏見お各様センター	関西電力㈱ 京都支店 京都営業所 伏見お各様センター FGAサークル	電力設備保全	改善活動の原点は、「困っていること、迷惑をかけること」の解消であり、それを実現した事例として参考になる。「あなたのために」がポイント。	お客さまに新しい設備を設置する業務を担当する職場で、作業をスピードアップするための作業改善に取り組んだ事例。
639 ⑩	異常に気付く感性を学び、改善テーマを抽出！	異常と気付く感性を学ぶ！ 検査出力向上	アイシン・エイ・ダブ 川内工場 田原工場 ヤマトサークル	輸送用機器部品製造 検査	改善は気づくことからスタートするという点を起点にして、「気付くシート」と「楽く点検」で異常の共有化作業を確立した点が特徴的。テーマ選定に際しむ場合には参考になる。	問題意識が低いという指摘を受けたサークルで、「異常」に気づくためのノウハウを見える化し共有して成果を上げた事例。組織的活動としてみるべきものがある。
640 ⑪	吹けば飛ばすほど小さなチップの飛散状況を「見える化」	チップの飛散根拠対策 品質のばらつきを未来へつなごう！～	㈱山崎村田製作所 大阪府 立上島跡を濁さS	電気部品製造	製品の特徴(ごく小さいサイズ)により、製品の飛散状況を観察して、その傾向や場所などを見える化した。飛び散る現象の証拠を粘着性のあるシートによりデータとして集計し改善効果を上げた。	小型の電気部品を製造している職場において、製造装置からの搬出の際に製品が飛び散ってしまいうる不具合を改善した事例。どのような現象が起きているのを見える化した工夫が参考になる。
641 ⑫	「やめる」⇒「へらす」⇒「かえる」の順で業務改善の対策案を考える	営業アシスタント業務における残業時間の削減	㈱メイード 営業部 営業課 traitorサークル	輸送用機器部品製造 営業事務	業務の効率化・改善の視点として「やめる」「へらす」「かえる」を挙げて、これらの適用によってムダ取りの対象を検討した点が特徴的。効果が大きい「やめる」のための検討がカギ。	営業担当者を支援するスタッフを中心にしたメンバーが、業務内容を分析して、効率化に取り組んだ事例。多岐にわたる業務の特徴を考慮しながら、改善の切り口を探り当てた。
642 ⑬	車なる高き繩から味のあるおでんへ！	改善技能教育によるQCサークルの活性化	アイシン・エイ・ダブ リユエ㈱ エンジェルキルズⅡサークル	輸送用機器部品製造	重点指向は基本ではあるが、メンバーのやる気を尊重することに取り組みだすことにより、このテーマで十分にできていることに柔軟に運用することができている。原簿が感じられる。	多様なメンバーの個性を活かすことで職場の活性化を実現した事例。職場で発生している問題解決を通してやる気と創造力を醸成することができた。
643 ⑭	見える化・聞こえる化でヒューマンエラー“ゼロ”	問診票発送漏れを“ゼロ”に！	社会医療法人仁愛会 浦添総合病院 ハローイーロードサークル	総合病院 医療事務	数多くの受診者に対して、正確な案内を届けるために、仕事の進行状況を共有した、そのツールが参考になる。表示・掲示による「見える化」に加え、声掛けによる「聞こえる化」が興味深い。	健康診断の窓口を担当する職場で、受診者へのサービスの質の改善に取り組んだ事例。サークル活動を始めて間もない中で、基本に忠実にOCの「アプローチ」に取り組み、成果を上げた。
644 ⑮	発生した問題の“良品の観察”、原因を究明し、問題解決をはかる	ロットOUTの低減「基幹部制御」	㈱非栄電子 金津事業所 製造一課 運ばれし者達サークル	電子部品製造	問題解決のカギは、原因(=プロセス)中の不十分など(問題)を特定できるかどうか、そのために必須の条件として「結果のばらつき」を、徹底的な現場観察で成功させた点がポイント。1000ppmレベルまでのアプローチが有効。	車載用機器の電子部品を製造している職場で、不良対策に取り組みだした事例。ロットアウト(一時保留)処置になった製品現品を徹底的に観察することで貴重な情報を得た。
645 ⑯	困りごとをメモに書き、取り出すことでアイデアを出しやすくする	M124ロケット組立工場の低減～気づき活動の成果～お客様様苦情	安川マニエフ アリアンテ㈱ ロボティクスカンパニー もろろきゅうサークル	産業機器製造	膨大な現場作業の中のあるところに着目して改善のきっかけを見出し、適切な対象にするには、多くの観察が必要になる。「みんなの困りごと」を残すためのメモが参考になる。	製造工程において継続的に改善してきた、その先で更なる工数低減に取り組んだ事例。付帯作業に潜む改善の切り口を得るために、メンバーの「気づき」を集積して成功した事例。