

『QCサークル』誌 総目次

No.678 (2018年1月号) からNo.689 (2018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 678 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) 2017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) 2018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
678	1月号	人が変わる, 人を変える - 何が人の行動を変えるのか, その裏に潜む心のメカニズムを解明する -
679	2月号	私はこうしてQCサークル活動を盛り上げています
680	3月号	QCサークル ASEAN 訪問・洋上研修 参加者のその後の活躍あれこれ
681	4月号	QCサークル活動, 小集団活動の基本
682	5月号	「からくり」は速っ! 軽っ! 安っ! 楽っ!
683	6月号	私たちの活動を見てください① 【介護職場編】
684	7月号	QC的に現状分析～真相究明に取り組みよう!
685	8月号	学ぼう! コミュニケーションスキル
686	9月号	似ているが違う用語の意味 ～使い分けの区別に気をつけよう～
687	10月号	私たちの活動を見てください② 【店舗・営業編】
688	11月号	QCサークル活動(小集団改善活動)を国際的に展開しよう
689	12月号	頑張りを称えて成長につなげる工夫

1. 特集

人が変わる, 人を変える - 何が人の行動を変えるのか, その裏に潜む心のメカニズムを解明する -

光藤 義郎 678 ① 9

事例1 教わる側が変われば,

教える側も変わる ～共育～ 遊馬 一幸 678 ① 10

事例2 ひたむきさがベテランの心を動かす
～真心～ 小林 孝 678 ① 12

事例3 食わず嫌いはダメ, 一口食べてから判断しよう ～試好～ 須加尾政一 678 ① 14

事例4 以心伝心が人を動かす ～期待～ 瀧沢 幸男 678 ① 16

事例5 活躍の場が人を変える! ～心頼～ 永井 一志 678 ① 18

まとめ 光藤 義郎 678 ① 20

私はこうしてQCサークル活動を盛り上げています 猪原 正守 679 ② 9

事例1 私はこうしてQCサークル活動を盛り上げています(元)シャープ(株) 高木 美作恵 679 ② 10

事例2 目指せ! 明るく活気に満ちたQCサークル活動 (株)エクセディ 花田 貴志 679 ② 12

事例3 埼玉工場の活性化に向けて
グローリー(株) 名倉三加代 679 ② 14

事例4 QCサークル活動導入から推進・発展期における活動の活性化
コーニングジャパン(株) 山崎 崇 679 ② 16

事例5 QCサークル活動の活性化に向けた取り組みについて 関西電力(株) 北川 泰弘 679 ② 18

まとめ 猪原 正守 679 ② 21

QCサークル ASEAN 訪問・洋上研修 参加者のその後の活躍あれこれ 棚邊 一雄 680 ③ 9

「QCサークル ASEAN 訪問・洋上研修」とは… 山田 佳明 680 ③ 10

ケース1 日常では得られない濃いものが得られる洋上研修 コマツ物流(株) 680 ③ 12

ケース2 QCレベル向上と活動活性化への人材を育成 アイシン軽金属(株) 680 ③ 14

ケース3 洋上研修は教育体系の重要な一角
コーセル(株) 680 ③ 16

ケース4 自分の弱点を再認識し, 気づきを持てた 三光合成(株) 680 ③ 18

ケース5 QCサークル活動の良き伝道師になってほしい (株)福井村田製作所 680 ③ 20

「QCサークル ASEAN 訪問・洋上研修」フォローアップ研修 山田 佳明 680 ③ 22

QCサークル活動, 小集団活動の基本 西 敏明 681 ④ 9

パートI 接遇マナーの向上を目指して
医療法人ハートフル アマノリハビリテーション
病院 津川 智一 681 ④ 10

パートII 技術ノート 検索方法の改革
三菱電機(株) 速水 英紀 681 ④ 13

パートIII カセットチェンジ部の圧入不良改善
による気密不良ゼロ活動

マツダ(株) 青野 啓	681 ④	16
パートⅣ QC サークル活動の支援体制, 人材育成, 職場活性化について		
JFE スチール(株) 石山 康弘	681 ④	19
まとめ 国定 八郎	681 ④	22
「からくり」は速っ! 軽っ! 安っ! 楽っ!		
八木 雅弘	682 ⑤	9
「からくり道場訪問記」 藤本 高宏	682 ⑤	10
事例1 ダルマ落としをヒントに「ワンタッチ台車連結機構」を考案		
ジヤトコ(株) 上村 常夫	682 ⑤	12
事例2 からくりを学び体験して「高さの変わる台車」を考案		
トヨタ紡織(株) 山田 益久	682 ⑤	14
事例3 物の対策にこだわった活動で「からくり締付工具」を考案		
岐阜車体工業(株) 野中 恵子	682 ⑤	16
事例4 技術継承をねらいに「からくり回転式昇降シューター」を考案		
(株)デンソー湖西製作所 (旧アスモ(株))		
高木 佳寿子	682 ⑤	18
事例5 コラボ活動とペア活動で「製品箱搬送からくり」を考案		
(株)デンソー大安製作所 柴田 靖	682 ⑤	20
まとめ 鈴木 正巳	682 ⑤	22
私たちの活動を見てください①【介護職場編】		
須加尾政一	683 ⑥	9
スタッフ編① 患者様との関わりをもっと多く持とう! ~優しさあふれる自己学習によるユマニチュードで患者様に安寧を~		
医療法人社団五風会 さっぽろ香雪病院		
下田 敏文	683 ⑥	10
スタッフ編② 認知症高齢者の介護を見直そう! ~脳のはたらき(知的機能)からみた認知症高齢者の介護の実践~		
特定医療法人博愛会 介護老人保健施設 あいかわ 鈴木 秀男	683 ⑥	12
スタッフ編③ ベッド上での排泄ケアを楽にしよう!		
長野県厚生農業協同組合連合会 鹿教湯三才山リハビリテーションセンター 鹿教湯病院 久保田 智広	683 ⑥	14
利用者編① 整形外来の待ち時間を考える ~患者の気持ちにより添う~		
長野県厚生農業協同組合連合会 北アルプス医療センター あづみ病院 久保田 智広	683 ⑥	16
利用者編② そうしよう! 創傷大作戦		
愛媛県立中央病院 下田 敏文	683 ⑥	18
地域編① 一人じゃないよ ~“かなやま”は、敷居高くないです~		
介護老人保健施設かなやま 須加尾政一	683 ⑥	20
まとめ 須加尾政一	683 ⑥	22
QC的に現状分析~真相究明に取り組もう!		
久野 靖治	684 ⑦	9
解説 久野 靖治	684 ⑦	10

事例1 ハーネス結線不具合について, 三現主義の徹底で真因究明に取り組んだ事例		
カルソニックカンセイ九州(株) 淵上 知幸	684 ⑦	12
事例2 図書室利用者の“座りにくさ”と“本の取りにくさ”を数値化することで真因究明に取り組んだ事例		
公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院 原田 政実	684 ⑦	14
事例3 グラフや散布図を有効に活用して真因究明に取り組んだ事例		
トヨタ自動車九州(株) 尾前 賢二	684 ⑦	16
事例4 新人も含めメンバーの考えを出し切った特性要因図で真因究明に取り組んだ事例		
TOTO(株) 榎本 千年	684 ⑦	18
事例5 排気試験時の設備異常の真因究明に取り組んだ事例 日産自動車九州(株) 川島 英昭	684 ⑦	20
まとめ 久野 靖治	684 ⑦	22
学ぼう! コミュニケーションスキル		
佐藤 直人	685 ⑧	9
事例1 形成期: 他人の話聞く工夫・意見をまとめる工夫 ~傾聴~ 永井 一志	685 ⑧	10
事例2 混乱期: 初心に戻ってやる気をアップさせる工夫 ~称賛~ 山内 高	685 ⑧	12
事例3 安定期: QC サークル活動で意見を出し合い達成感を味わう工夫 ~満足~		
佐藤 直人	685 ⑧	14
事例4 成熟期: コミュニケーション能力の評価と活用の工夫 ~成長~ 福丸 典芳	685 ⑧	16
事例5 コミュニケーションスタイルを活用する ~どんなスタイルの人でも対応できる技術~ ~共感~ 小林 孝	685 ⑧	18
事例6 ゆとり世代との交流 ~個人でそっと認められる喜び~ ~認知~ 小林 孝	685 ⑧	20
まとめ 佐藤 直人	685 ⑧	22
似ているが違う用語の意味 ~使い分けの区別に気をつけよう~		
高木 美作恵	686 ⑨	9
事例1 「問題」と「課題」は、何が違うのでしょうか? 北川 泰弘	686 ⑨	10
事例2 「方策の実施」と「対策の実施」は、何が違うのでしょうか? 名倉 三加代	686 ⑨	11
事例3 「変更点」と「変化点」は、何が違うのでしょうか? 山崎 崇	686 ⑨	12
事例4 「成果」と「効果」については、何が違うのでしょうか? 山崎 崇	686 ⑨	13
事例5 「安定状態」と「管理状態」は、何が違うのでしょうか? 山来 寧志	686 ⑨	14
事例6 「現状の把握」と「現状の分析」は、何が違うのでしょうか? 北川 泰弘	686 ⑨	15
事例7 「目的」と「目標」は、何が違うのでしょうか? 名倉 三加代	686 ⑨	16
事例8 「外れ値」と「異常値」は、何が違うのでしょうか? 清水 義浩	686 ⑨	17
事例9 「条件」と「要件」は、何が違うのでしょうか? 名倉 三加代	686 ⑨	18
事例10 「処理」と「処置」は、何が違うのでしょうか? 北川 泰弘	686 ⑨	19

事例 11 「規格値」と「管理限界」は、何が違うのでしょうか？	山来 寧志	686 ⑨	20
事例 12 「工程能力指数」と「機械能力指数」は、何が違うのでしょうか？	山崎 崇	686 ⑨	21
まとめ	高木 美作恵	686 ⑨	22
私たちの活動を見てください②【店舗・営業編】			
	野上 真裕	687 ⑩	9
店舗編	ホンダカーズ三重北 飯山 浩司	687 ⑩	10
店舗編	中部国際空港旅客サービス(株)		
	鈴木 秀男	687 ⑩	13
営業編	(株)ガスバル 佐藤 文哉	687 ⑩	16
営業編	コニカミノルタジャパン(株) 野上 真裕	687 ⑩	19
まとめ	佐藤 文哉	687 ⑩	22
QC サークル活動（小集団改善活動）を国際的に展開しよう 国際 QC サークル大会で発表しませんか？			
	綾野 克俊	688 ⑪	9
国際 QC サークル大会とは	下田 敏文	688 ⑪	10
ICQCC'11 参加サークルの声		688 ⑪	12
ICQCC の参加で得たもの	ドリーン・チア	688 ⑪	14
国際 QC サークル大会参加のススメ			
	トヨタ自動車九州(株) 尾前 賢二	688 ⑪	15
ユタカインドネシアにおける国際大会への派遣理由と選考方法	ダニエル・クリスティアント	688 ⑪	16
インドネシア全国大会、国際大会に参加して			
	綾野 克俊	688 ⑪	17
ICQCC コーディネーター情報	中島 健一	688 ⑪	19
まとめ	綾野 克俊	688 ⑪	21
頑張りを称えて成長につなげる工夫			
	藤本 高宏	689 ⑫	9
大会発表にかかわらずサークルの実活動を評価して称える	トヨタ自動車(株) 渡辺 正志	689 ⑫	10
現場課長のノウハウを活かした裁量で長所を褒めて育てる	愛鋼(株) 戸屋 一彦	689 ⑫	11
大会前日の昼食会で発表サークルを激励			
	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 八木 雅弘	689 ⑫	12
役員自らが「講評の仕方」を学んで大会の講評に臨む	(株)キャタラー 鈴木 則子	689 ⑫	13
社長自らが「QC サークル石川 馨賞奨励賞」を受けた職場へ赴き功績を称える			
	アイシン精機(株) 小笠原 三枝子	689 ⑫	14
災害ゼロの達成を家族を交えて労い称える			
	共和レザー(株) 鈴木 則子	689 ⑫	15
若手の改善提案を「ルーキー賞」で称える			
	(株)ファインシンター 山田 益久	689 ⑫	16
身近な改善提案に光を当てて「MVP 賞」で称える			
	(株)TYK 鈴木 正巳	689 ⑫	17
工場内役職者が現地現物の改善成果物に触れて称える	(株)デンソー 藤本 高宏	689 ⑫	18
社長の良いところを見つけ出し感謝メールで称える			
特許業務法人オンダ国際特許事務所			
	野中 恵子	689 ⑫	19
お客様の声から「ホスピタリティ行動」を称える	(株)ホテルニューアカオ 鈴木 徹	689 ⑫	20
「褒められたポイント」を競い合って勝者を称える	東海旅客鉄道(株) 米田 哲也	689 ⑫	21
まとめ	鈴木 正巳	689 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		
経営の根幹を支える QC サークル活動が企業に活力をもたらす	(株)保健科学西日本 久川 芳三	678 ①	2
新たな室蘭に向かって JK 活動で人をつくりさらに生産を効率化し働き方改革も進める	新日鐵住金(株) 米澤 公敏	679 ②	2
経営理念として、品質至上を掲げ、「ダントツ世界ナンバーワン」のものづくりを支える QC サークル活動	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 尾崎 和久	680 ③	2
個々人が生産性を高め会社全体の付加価値の最大化を追究してほしい	JFE スチール(株) 柿木 厚司	681 ④	2
深掘りから横展開へ。他職種連携の風土を育んだ実践的な QC サークル活動	社会医療法人敬愛会 宮里 善次	682 ⑤	2
「小さな改善」活動に、終わりは無い。さらに活動の質を向上させていきたい	(株)TMJ 丸山 英毅	683 ⑥	2
「元気な良い会社」を旗印に、グローバル No.1 を目指す。社長直轄の推進室も一役	マルヤス工業(株) 山田泰一郎	684 ⑦	2
競い合いの仕組みも採り入れ改善活動の元気がさらに高まってきた気がします	クアーズテック(株) 笠原 健生	685 ⑧	2
人財教育として始めた QC サークル活動は継続する中で大きな波及効果を	(株)FASSE 藤木 達司	686 ⑨	2
人づくりに直結するから中小企業ほど QC サークル活動をしたほうがいいと考えています	IMARI(株) 福井 秀平	687 ⑩	2
QC サークル活動の伸びしろはまだまだある。現場でも数値化、標準化、自動化をもっと深めてほしい	岐阜車体工業(株) 川田 康夫	688 ⑪	2
会社のパワーを高めるツールとしても QC サークル活動を今まで以上に充実させていかなければなりません	富士電機津軽セミコンダクタ(株) 桃井 透	689 ⑫	2
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
小集団の JM 活動を通して改善で自発的に創意工夫するやりがいい、面白さを	コーニングジャパン(株)	678 ①	5
部門方針を基軸とする骨太な小集団活動に生まれ変わった PS 活動を全社で本格的にスタート	(株)ダイヘン	679 ②	5
全社展開の“NEXT ONE 活動”で継続的に成果を出しながら人材育成をはかる	住友精密工業(株)	680 ③	5

築き上げてきた推進体制を活かし QC サークル活動への理解、楽しさ、意欲のレベルをいかに高めていくか			サークルのメンバーたちを本音で鼓舞		
社会医療法人 水代会 水島中央病院	681 ④	5	愛知製鋼(株)	684 ⑦	48
再び動き出した改善提案活動を基盤にしていよいよ小集団改善活動へ	小坂製錬(株)	682 ⑤	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！	
院内で芽生えてきた QC サークル活動への意欲を組織全体に広げることが課題	医療法人 王子総合病院	683 ⑥	5	チームで語り合い職場で、支社で、そして会社全体に一体感が	(株)デンソーセールス 685 ⑧ 48
トヨタ生産方式 (TPS) と QC サークル活動の「併せ技」で自ら考え、動き、成果を引き出す	金秀アルミ工業(株)	684 ⑦	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！	
QC の推進、レベルアップのため目標と仕組みを明確化し経営に貢献できる活動へと進化	(株)デンソー岩手	685 ⑧	5	確かな支援、推進体制のもとで管理・間接部門でも大活躍するサークルが次々と	クラリオンマニュファクチャリングアンドサービス(株) 686 ⑨ 48
ワイワイと楽しく話し合いながら今後は活動を通じて一人ひとりの能力向上にもつなげていく	セントラルメンテナンス(株)	686 ⑨	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！	
事業の協力会社も含めて全社全部門で QC サークル活動が広く、深く浸透	(株)竹中工務店	687 ⑩	5	QC サークル活動を通じて「仕事の型」を身につけ活動の意味を「腹落ち」させる	日野自動車(株) 687 ⑩ 44
QC サークル活動も活かして自分で考え、行動につなげられる人材を育てていく	ジェイ・バス(株)	688 ⑪	5	危機感を背景として本格的に動き出した CS サークル活動を管理・設計部門でも一斉に展開	三菱日立パワーシステムズ(株) 688 ⑪ 50
現場力と教育の両面を向上させていくため、改めて QC サークル活動の推進に力を注ぐ	(株)イトーキ	689 ⑫	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！	
				フレキシブルコンテナバッグの物流管理サービスの世界で 27 年間、QC の活動を各拠点で継続	TDS グループ 689 ⑫ 50
4. 解説・手法					
■シリーズ/井上 邦彦			■運営・推進のページ		
拝見！ 事務・販売・サービス部門の活動状況			QC サークル活動 (小集団改善活動) を楽しく継続させるための工夫・アイデア その 1		
広島県内の医療機関に向けて、改善活動の考え方や実践を普及、推進する取組みがスタート	医療現場における KAIZEN 研修会 in 広島	678 ①	44	綾野 克俊	678 ① 25
中小企業として導入・推進、頑張っています！	仕事と一体の改善活動として QC がようやく職場に浸透し始めた	津南町森林組合	679 ②	50	事例 1 わたしたちは、日立をインスパイアする女優になります！ (株)日立製作所 佐藤 直人 678 ① 26
顧客企業の人材活用を総合的に支援できるようにするため QC の学習と実践を積極推進	日研トータルソーシング(株)	680 ③	50	事例 2 サークルメンバーの参加意識を高め活動をしよう (株)エクセディ 花田 貴志 678 ① 28	
地域の中で導入・推進、頑張っています！	地域の有志たちがつなぎ、広げて楽しそうに根づいてきた「私のかいぜん発表会」	公益財団法人 庄内地域産業振興センター	681 ④	46	事例 3 いろんな工夫でサービス業でも QC サークル活動 (株) TMJ 運営・推進のページ小委員会 678 ① 30
時間的な制約が厳しい中でも小集団活動による達成感を得た仲間を地道に毎年増やし続ける	新潟市民病院	682 ⑤	50	QC サークル活動 (小集団改善活動) を楽しく継続させるための工夫・アイデア その 2	
学童保育の日々の事業を進める中で「カイゼン」の考え方、進め方を活かす	NPO 法人 Chance For All	683 ⑥	52	事例 1 いつも全員参加 みんなで楽しく学び、成長し続けています！	小林 孝 679 ② 25
楽しさと大きな目標を軸に世話人として素人				愛知製鋼(株) 戸屋 一彦 679 ② 26	
				事例 2 「楽しく」、「学び合う」しかけづくりによる QC サークル活動の活性化	リコーインダストリー(株) 我妻 信義 679 ② 28
				事例 3 「工場内での活動共有をスマートに美しく」スマーターウェイでの展開	ユーシービージャパン(株) 小林 孝 679 ② 30
				QC サークル活動 (小集団改善活動) を楽しく継続させるための工夫・アイデア その 3	
				佐藤 直人 680 ③ 27	
				事例 1 「活！ほめかん活動」でサークルの一体感を醸成 アイシン精機(株) 小笠原 三枝子 680 ③ 28	

事例2 遠隔地でもQCサークル活動!そして 全社へ発信! (株)TMJ 志村 嘉男	680 ③	30	我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その4 井上 研治	687 ⑩	25
事例3 自律的な運営強化によるJK活動の活 性化 新日鐵住金(株) 芳賀 明	680 ③	32	事例1 デミング賞への挑戦を機にQCサークル 活動の深化をはかっています トヨタ自動車九州(株) 井上 研治	687 ⑩	26
QCサークル活動(小集団改善活動)を楽しく継 続させるための工夫・アイデア その4 志村 嘉男	681 ④	25	事例2 QCサークル活動の目的達成に挑戦し続ける取組み 東海旅客鉄道(株) 中村 友則さん	687 ⑩	29
事例1 工場見学&サークル旅行でモチベー ションアップ 第一鉄鋼(株) 小林 孝	681 ④	26	我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その5 深澤 行雄	688 ⑪	29
事例2 5Sの小さな改善から、創意工夫の大 きな改善へ 拓南製鐵(株) 綾野 克俊	681 ④	28	事例1 経営に貢献する活動展開を目指した第 一線の人材とキーマンの育成 鶴賀電機(株) 深澤 行雄	688 ⑪	30
事例3 「明るく、楽しく、元気よく」をモットーに活動 QCサークル関東支部神奈川地区 佐藤 直人	681 ④	30	事例2 「自分で考え、自分で行動できる」自 律型人財を目指して 日産自動車(株) 深澤 行雄	688 ⑪	33
QCサークル活動(小集団改善活動)を楽しく継 続させるための工夫・アイデア その5 野上 真裕	682 ⑤	27	我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その6 山内 高	689 ⑫	25
事例1 ベテランの知恵と若手リーダーの笑顔 で解決! (株)ダイナックス 志村 嘉男	682 ⑤	28	事例1 「TSサークル活動」を通して、成長し 続け、組織に貢献できる人材を育成する (株)タカギセイコー 山内 高	689 ⑫	26
事例2 そもそも「楽しい活動」とは何だろう …? 大和コンクリート工業(株) 野上 真裕	682 ⑤	30	事例2 一部隊(第2航空団)から航空自衛隊全 体の活動へ「拡がり続けるQCサークル活動」 航空自衛隊第2空団 山内 高	689 ⑫	29
事例3 戸上グループと地区活動を活用しての QCサークル活動の活性化 (株)戸上電機製作所 綾野 克俊	682 ⑤	32	■連載講座		
QCサークル活動(小集団改善活動)を楽しく継 続させるための工夫・アイデア その6 綾野 克俊	683 ⑥	25	QC検定受検講座		
事例1 業務と一体化した指導と支援で楽しさ を伝える セラミックセンサ(株) 鈴木 正巳	683 ⑥	26	第1回 QC的ものの見方・考え方① 松田 啓寿	678 ①	55
事例2 事務局によるグローバルなQCサークル活動活性化 パナソニック(株) オートモーティブ&インダス トリアルシステムズ社 野上 真裕	683 ⑥	28	第2回 QC的ものの見方・考え方② 遊馬 一幸	679 ②	55
事例3 マンネリからの脱却(会員企業のニー ズに合わせた研修会) QCサークル関東支部山梨地区 志村 嘉男	683 ⑥	30	第3回 品質の概念・管理の方法 平野 綾子	680 ③	54
我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その1 須加尾政一	684 ⑦	25	第4回 問題と課題・品質保証 大津 渉	681 ④	51
事例1 人が育つ「小集団改善活動」で業務品 質向上を目指す 日立オートモーティブシステムズ(株) 須加尾政一	684 ⑦	26	第5回 品質保証:プロセス保証 (定義と基本的な考え方) 遊馬 一幸	682 ⑤	55
事例2 サークルと向き合い対話・工夫で地区 活動が進化 QCサークル関東支部千葉地区 須加尾政一	684 ⑦	29	第6回 方針管理と日常管理 木内 正光	683 ⑥	56
我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その2 中條 武志	685 ⑧	25	第7回 データの取り方・まとめ方 木内 正光	684 ⑦	53
事例1 コニカミノルタ流QCサークル活動 コニカミノルタ(株) 中條 武志	685 ⑧	26	第8回 QC七つ道具 平野 綾子	685 ⑧	53
事例2 地区会員様からのアンケート結果に基 づく取組みの進化 QCサークル関東支部埼玉地区 山内 高	685 ⑧	29	第9回 新QC七つ道具,統計的方法の基礎 長塚 豪己	686 ⑨	53
我が社の改善活動は、こんな風に進化・深化・新 化しました その3 野上 真裕	686 ⑨	25	第10回 管理図・工程能力指数 大津 渉	687 ⑩	50
事例1 マンネリ化、常連サークルの賞独占か らの脱却 (株)TMJ 野上 真裕	686 ⑨	26	第11回 相関分析,および標準化について 長塚 豪己	688 ⑪	54
事例2 グローバル改善活動の推進・変遷・工 夫どころ (株)ジーシー 野上 真裕	686 ⑨	29	第12回 組織的な品質管理 松田 啓寿	689 ⑫	51
			■サークルQ&A		
			ただいま出動QCサークル119番		
			カルテ103 現状把握の際には多くのデータをと りましたが、その後もとり続けると手間がかかり ます。でも測定をやめてしまったら効果が定着 しているのか、わからなくなります。 松田 啓寿	678 ①	24

カルテ 104	新たなねらいのテーマにチャレンジしたい。どのようにテーマ選定すればいいでしょうか	藤本 高宏	679 ②	24
カルテ 105	メンバーの困りごとを見つける	中條 武志	680 ③	45
カルテ 106	リーダーだけが苦勞しています。どうすればいいのでしょうか?	久野 靖治	681 ④	24
カルテ 107	事務部門のため、効果を数値化できるテーマとして労働時間削減しかありません	須加尾政一	682 ⑤	26
カルテ 108	会合に出てはくるけれど活動には無関心という人が大半	光藤 義郎	683 ⑥	47
カルテ 109	特性要因図や連関図による「なぜ、なぜ」は現場で行うもの	猪原 正守	684 ⑦	23
カルテ 110	工場の製造現場でQCサークル活動を行っています。設計の現場ではどのようにしてQCサークル活動に関わっていくべきでしょうか。	山内 高	685 ⑧	23
カルテ 111	「標準化と管理の定着」について、歯止めするためのコツは何ですか	佐藤 直人	686 ⑨	23
カルテ 112	データを層別して解析をしようとしても、具体的にどのようにすればよいかかわからない	永井 一志	687 ⑩	23
カルテ 113	データをたくさんとって使わないこともあります。どこまで詳しくとればいいですか。	山来 寧志	688 ⑪	28
■創意工夫				
第79回	製造編 壊さず分解! 当たり前のやり方からの脱却	ジャトコエンジニアリング(株)		
		「SINKAサークル」	679 ②	23
第80回	製造編 自作治具の考案でライト確認作業工程大幅削減	(株)小松製作所「プロジェクトDサークル」	680 ③	23
第81回	製造編 回転治具棚で妊婦さんもラクラク作業	京三電機(株)「ジェットサークル」	681 ④	43
第82回	製造編 治具構造を学び、作業姿勢を改善!	日野自動車(株)「ゼロサークル」	683 ⑥	48
第83回	製造編 「呼出しメニュー表」で異常を伝達	トヨタ自動車北海道(株)「VF魂サークル」	684 ⑦	24
	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		685 ⑧	42
第148号	ダイハツ工業「ステスケーサークル」		681 ④	44
第149号	トヨタ車体「未来創造サークル」		682 ⑤	46
	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?		682 ⑤	48
第150号	ダイハツ工業「設備故障防止隊サークル」		683 ⑥	50
第151号	東海興業(株)「メイゲンソサークル」		684 ⑦	46
第152号	由利工業(株)		685 ⑧	46
第153号	ダイハツ工業(株)「スマイルサークル」		686 ⑨	42
第154号	日立オートモティブシステムズ(株)		687 ⑩	42
第155号	理研ビタミン(株)		688 ⑪	47
第156号	ダイハツ工業(株)「With-Fサークル」		689 ⑫	32
■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		682 ⑤	23
	中日新聞 製作グループ小集団活動 第40回記念報告会開催		683 ⑥	23
	第11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)		683 ⑥	32
	第48回全日本選抜QCサークル大会(小集団改善活動)		683 ⑥	32
	発表サークルの紹介		688 ⑪	36
■ルポ				
	第6000回記念QCサークル全国大会(小集団改善活動)～札幌～開催	井上 邦彦	684 ⑦	32
■その他				
	国際QCサークル大会2018・シンガポール発表サークル募集のご案内	678 ①	23,	679 ② 54
	2018年度QCサークル大会開催予定表		680 ③	68
	QCサークル本部、支部・地区事務局一覧		680 ③	70
	第59回品質月間「標語」,「品質川柳」を募集!		683 ⑥	49
	日科技連 役員就任のお知らせ		685 ⑧	64
	第59回品質月間	686 ⑨	61,	687 ⑩ 59
			688 ⑪	62
■QCサークル活動(小集団改善活動)				
実態調査報告				
	第9回QCサークル活動(小集団改善活動)実態調査から		688 ⑪	22
■インフォメーション				
	678 ①-67, 679 ②-68, 680 ③-66, 681 ④-66, 682 ⑤-67, 683 ⑥-66, 684 ⑦-66, 685 ⑧-66, 686 ⑨-67, 687 ⑩-65, 688 ⑪-66, 689 ⑫-63			
■体験事例推薦状況一覧				
	678 ①-42, 679 ②-43, 680 ③-44, 681 ④-42, 682 ⑤-44, 683 ⑥-46, 684 ⑦-42, 685 ⑧-41, 686 ⑨-40, 687 ⑩-40, 688 ⑪-46, 689 ⑫-44			
■体験事例推薦制度				
	「体験事例推薦制度」をご存じですか?		679 ②	42
	「体験事例推薦制度」をご存じですか?		685 ⑧	40
■体験/ワンポイント事例・編集功労賞				
	第5回「体験/ワンポイント事例・編集功労賞」受賞者とコメント		682 ⑤	42

5. 情報

■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!

第145号	アイシン・エイ・ダブリュ(株)			
	「まっちょサークル」		678 ①	48
	お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します!		678 ①	50
第146号	トヨタ自動車(株)「Toy Toyサークル」		679 ②	48
第147号	アクシアル リテイリング(株)			
	「B・Tサークル」		680 ③	46

■「QC サークル石川馨賞」

2017年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークルからの喜びの声	679 ② 44
2018年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークル決定	683 ⑥ -44, 689 ⑫ -42
「QC サークル石川 馨賞（事務・販売・サービ ス部門）」が創設されました	683 ⑥ 45
2018年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークルからの喜びの声	684 ⑦ 43

6. その他

■ちょっとひと息

■オススメしたいお酒と肴

北陸の風土と伝統の技が磨き上げた「本物の旨 さ」と漁師料理	678 ① 63
筑後川の流れるように若い波を目指す酒造りとご 当地自慢の珍味	679 ② 65
飲み飽きることはないいつでも美味しく楽しめる “温故知新”の酒造り	680 ③ 62
“癒しと米味”をコンセプトに醸す一期一会の純 米大吟醸	681 ④ 61
映画「駅」の舞台にも。日本最北端の蔵元が育む 味わい端麗、華やかな香り。	682 ⑤ 64

搾りたて無濾過生酒にこだわった、酒本来の旨み が際立つ純米酒	683 ⑥ 64
山田錦を30%まで磨き込み香気と緻密な味にこ だわる。その名も「究極の酒」。	684 ⑦ 62
米味を活かす山廃仕込みと木槽天秤しほりで醸す、 手づくりの“旨し酒”。	685 ⑧ 61
蔵元自ら栽培する酒米と霊峰白山の伏流水で仕込 む品質にこだわる酒造り。	686 ⑨ 64
西郷どんゆかりの酒名“新政”の愛称で親しまれ る「六号酵母」発祥の聖地	687 ⑩ 62
狸の妖怪「のたぼうず」の名を冠した純米にごり 酒。飲み比べたい“黒と白”	688 ⑪ 64
60年ぶりに復刻した黒麹菌で造る“幻の泡盛”。	689 ⑫ 60

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字シークワーズ	678 ① -64, 681 ④ -62, 684 ⑦ -63, 687 ⑩ -63
四角に切れ	679 ② -66, 682 ⑤ -65, 685 ⑧ -62, 688 ⑪ -65
解説ボード	680 ③ -63, 683 ⑥ -65, 686 ⑨ -65, 689 ⑫ -61

■みんなの広場

678 ① -65, 679 ② -67, 680 ③ -64, 681 ④ -63, 682 ⑤ -66 684 ⑦ -64, 685 ⑧ -63, 686 ⑨ -66, 687 ⑩ -64

**貴社の広告を掲載しませんか。
月刊『QC サークル』誌へ掲載する広告を募集しております。**

あなたの職場で「困った時のQC サークル誌」として、職場のQC サークル活動（小集団改善活動）を応援しています！

全国誌の利点をフルに活用し、貴社の製品や商品を『QC サークル』誌でPRしませんか。

■本誌への広告掲載の希望の方は、ホームページをご覧ください、
http://www.juse.or.jp/qc_circle/
一般財団法人 日本科学技術連盟『QC サークル』誌編集グループまで
お気軽に問合せください。

電話：03-5378-9817 FAX：03-5378-9843 e-mail：editoqcc@juse.or.jp



2018年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2018年1月号（No.678）から12月号（No.689）に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一例です。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、この表から調べることもできます。

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）

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 ー ト 図	系 統 図	マト リ ク ス 図	特 性 要 因 図	ヒ ス ト グ ラ ム	相 関 ・ 散 布 図	そ の 他
678 ①	皆の差額を一つに「～「いいねボード」 と共に成長したMAX.BETサークルの 強み～	トヨタ車体(株) いなべ工場 MAX.BETサークル	輸送機器部品製造 製造	サークル運営の好事例。男性比率が高かった職場 に、女性スメンハンも加わったことを契機に、他部 門との連携も実現した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	いいねボード 連関図
679 ②	極薄肉スーパバー9Cr後端破れ「ゼロ」 への挑戦!! ～オンリー1は俺たちのオンリー1で 造る～	JFEスチール(株) 知多製造所 オコゼサークル	鉄鋼製造 製造	加工の難しい製品の工程での稼働率の向上に取り 組んだ事例。工程のトラブルを克服するために、 技術レベルの高い分析に取り組んで、成果を挙げ た。	○	○	○	○				連関図 FMEA 実験的ア プローチ
680 ③	裏面研摩装置搬送切れ撲滅活動～「と 組」による1/7,000への挑戦!～	(株)デンソー本社 ザッツシユサークル	輸送機器部品製造 設備保全	ICウエハ製造装置の保全を担当している職場で、 発生頻度の低い不具合現象について、実態を見え る化して改善を実現した事例。関連する他の職場 との協力のやり方も参考になる。	○	○	○	○				
681 ④	ドライブシャフトにおける基準点サー チ異常の撲滅 ----- スタッドボルト溶接ロボットの停止件 数低減	日立オートモティブシス テムズ(株) 厚木事業所 ハッスル・ハッスルサー クル トヨタ自動車九州(株) 宮田 工場 ホールインワンサークル	輸送機器部品製造 加工・組立 製造	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分 析と改善に取り組んだ事例。工程（プロセス）変 更の影響度合いの評価についても、参考になる。 ----- 完成車を組み立てている職場で、ロボットの停止 （異常）の改善に取り組んだ事例。現場で現物をよ く見ることの重要性が見て取れる。	○	○	○	○	○			レーダーチャート 実験的アプローチ
682 ⑤	N社様向け特注段ボールケースの製造 時間の短縮	IMARI(株) Team 金太Roseサークル	緩衝材製造 製造	顧客からの注文増加に対応するために、製造時間 の短縮に取り組んだ事例。スムーズな作業を実現 するための工程設計が参考になる。	○	○	○	○	○			○

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		
683 ⑥	一般撮影室の検査に関するエラー発生率の低減 ～ヒトエラーはどこまで抑えられるか？～ 従業員サービス徹底による定着率の向上	社会医療法人水和社会 水島中央病院 トンプソサークル	病院 検査	医療の現場で発生していたヒューマンエラーについて調査し、その発生原因に対応して、不具合撲滅を実現した。 人材派遣会社において、従業員満足の改善に取り組んだ事例。管理者も参画して早期退職者数の低減を実現した。	○	○	○	○					連関図		
684 ⑦	外部電極焼成工程における製品受け皿の割れ撲滅 ～メンテナンスの気づきから製品受け皿にやさしい設備条件の最適化～	(株)福井村田製作所 武生事業所 魁★八田森サークル	精密機器製造 製造	電子部品を製造している職場で、製造設備の不具合について調査し、改善した事例。現状の観察と数値化による把握を重ねて、要因調査しているところが参考になる。	○	○	○	○							レーダーチャート バレート図風グラフ
685 ⑧	バイバイ！食べこぼし ～おいしいくきれいに食べよう～	社会福祉法人郡山清和 救護園 救護施設郡山せいわ園 せいのわガンハローズサークル	介護施設 介護	救護施設の食堂で観察された、食べこぼしによる汚れについて調査し、これを改善した事例。実状を客観的に把握するための工夫で成果をあげた。	○	○	○	○							
686 ⑨	～エコな塗装にチャレンジ！～ 画期的塗着効率の追求	トヨタ自動車東日本(株) 岩手工場 まるいサークル	輸送機器部品製造 塗装	自動車用バンパーを塗装している職場で、不具合の実態を調査し、これを改善した事例。ロス削減と時間短縮の両方を実現している。	○	○	○	○							レーダーチャート
687 ⑩	体力年齢を取り戻せ！～65才定年を目指して～	トヨタ自動車(株) 衣浦工場 ハコベケンサークル	輸送機器部品製造 加工	自動車のトランスミッション製造の職場で、作業に必要な体力を維持するための改善に取り組んだ事例。多くの職場で大いに参考になる。	○	○	○	○							
688 ⑪	「店頭販売」における焼きイモの焼き焦げ不良撲滅	トヨタ生活協同組合 地域店舗 永光店 ポテト 元第サークル	生活協同組合 食品販売	生協の店舗店頭での不具合改善に取り組んだ事例。焼きイモの不良を低減することによって、お客さま満足とロス低減を同時達成した。	○	○	○	○							
689 ⑫	ラックエントド新組替方法への挑戦 ～SP・女性・出向者にも働きやすい職場を目指して～	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 車両技術開発発部 ザ・ギャースサークル	輸送機器部品製造 管理	自動車の機構開発の職場で、作業負荷の大きい業務について、誰もが安全に作業できるように一連した改善を遂げた事例。課題達成の一連した参考になる。	○	○	○	○							欠点列挙法

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 サークル名	業 仕事の内容	ポイントの概略	ストーリーの要約
678 ①	作業性の改善では、正しい方法を活用していきましょう	こんな作業もうムリ！ ～私達が様々な作業にかえちやっだったポイントの話～	日機装(株) 金沢製作所 スヶールサークル	医療製品製造 医薬品製造	「作業のしやすさ」を見える化する手法を活用して、品質改善を実現している点が参考になる。	医療機器製造を担当する職場で、作業者によるばらつきを克服して、作業性を向上した。正しい視点を現場で勉強して取り入れている
679 ②	作業変更に伴うリスクの未然防止にFRMEAを活用し効果を上げた事例	生産台数増加による高 負荷就業の低減	トヨタ自動車九州(株) 刈田工場 ランク3サークル	輸送機器部品製造	作業(プロセス)に新しい要素を追加する際のリスクに注目して、これに備えて改善した事例。	自動車部品を製造している職場で、増産対応するために、新たな加工プロセスを運用する前に、そのリスクを洗い出す手法を勉強し、結果として予定通りの効果があった。
679 ③	情報伝達・共有化ツールを発展させ、活動をより活性化	私たちに出来た！ ～親を“つなぐ” ～変則勤務メンバー で取り組んだ「ウエハ 面汚れ」撲滅活動～	(株)デンソー 幸田製作所 みて2シユッカーSサー クル	輸送機器部品製造 検査	職場の仲間との情報共有の仕組みを工夫、進化させて 工程不具合を改善したところが参考になる。	ICチップのためのウエハ検査を担当している交代勤務の職場で、職場内での引き継ぎのための「みてみてボード」を活用して、ウエハ汚れ不具合を改善した。工程安定化事例。
680 ④	様々な手で、若手メンバーのレベルアップに努めよう	担当者不在間の作業停 滞削減	(株)アインテック 富士宮工場 女子部サークル	金型設計・加工 事務	メンバー育成のために、性格分類法を活用して、それぞれに合った育成をはかった点が特徴。単なる分類ではなく、育成につながるところが参考になる。	異なる職場で、それぞれ業務の異なるメンバーから構成されているサークルで、次世代リーダーを育てるために、個人別の育成に力を入れている。その場しのぎではなく、個人別の育成に取り組んでいる点は、見習うべき側面といえる。
680 ⑤	改善の管理特性を測れるように手ノシとしよう	給食食材量のムダ削減	上松電子(株) ハルサークル	輸送機器部品製造 福利厚生(給食)	給食の残食を見える化するための管理特性を設定した点が特徴的。実態をデータで把握するための、特性選定の着意が役に立つ。	自動車部品を製造している工場の食堂で、食べ残し(残食)の低減に取り組むユーザー利用者の利用状況を見える化して、きめ細かな方策を工夫し、効果をおげた。
680 ⑥	問題解決手順の選択を適切な段階で行い、効果的に改善を進めた事例	新型車両生産向けラ ジエーターパイプLWR リークテストNGの撲 滅	日産自動車(株) わかばサークル	輸送機器部品製造 機械加工	問題解決にあたって、適用ストーリーを決めるのは、現状把握をしっかりとらというコツを実践している点がポイント。	自動車部品の試作加工を担当している職場で、不具合の改善に取り組んだ事例。推定要因について、実験的に検証している点が特徴的。
681 ⑦	対策のヒントは日常生活から、一歩一歩から、一工夫一発想で発想しよう	ピッキングミス0達成 に向けて ～数量間違い撲滅～	TOTOハイリビング(株) 甲賀工場 マリオサークル	厨房用機械器具 組立	ピッキング(部品取り)作業における数え間違いなどのミスについて、一作業が一度で完結する「良品条件」を工夫している。	システムキッチン・洗面台を製造している職場で、部品取り揃えの不具合改善に取り組んだ事例。
681 ⑧	自治体との協働でお互いの仕事をうまくいかせよう	就労証明書作成におけ る工数低減	アイン精工(株) それってサークル	輸送機器部品製造 人事	官公庁に提出するための書類作成の所要時間を短縮するために、これまでの実績データから、後工程の手間についても工夫している点がポイント。	工場の人事関連業務で、自治体に提出する書類の作成作業の改善に取り組んだ事例。書類作成の工程を効率化して効果をおげた。
681 ⑨	複数部品の組立てに「生産振振付け」を採用して生産性と結合品質を確保しています	指合せ☆非直行ゼロ！ 指合せ☆検査機 トルクNG の撲滅	(株)豊田自動織機 ヘブロンサークル	輸送機器部品製造 製造	複数部品の組み合わせによって発生する現象が、発生するリスクをデータをデータで見える化し、対応したところが参考になる。	自動車用エアココンの部品を製造している職場で、自動車設備の不具合の改善に取り組んだ事例。現象発生の原因を捉えて、これを改善した。
682 ⑩	各社のももづくりに競争力向上を目指し、会社横断型サークルで活動	QC手法の学びから 「YK作業の改善」への 挑戦	TMEI協力会 東北部会 市場井サークル	輸送機器部品製造 協力 溶接	会社横断型のチーム編成で活動することで、それぞれのメンバーの相互研鑽を実現した。今後の取組みの参考になる。	自動車部品を製造している、異なる会社のメンバーのサークルで、改善に取り組んだ事例。工程のロスを見える化して、その改善に成功した。
682 ⑪	ロシカールシンキングを会をもとに異常の防止を継続的に実現した事例	休日/夜間 異常発生 「YK作業の改善」への 挑戦	東芝エネコシステム 横浜事業所 サブアライングバワーサー クル	発電機器製造	サークルの活動と、上司との協力体制が、成果につながった点がポイント。サークルの困りごとへの配慮が参考になる。	発電機器を製造している職場で、工程異常の発生について調査し、これを改善した。モグプラタタタから脱却し、工程安定化を実現した。
683 ⑫	ダイナミックシフトの観点から「ピクトグラム」でお待たせ	困惑のないグローバル 受付対応を目指して ～言葉の壁を越えよう～	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 サ・ガードマンサークル	輸送機器部品製造 管理	外国からの来客対応時間のねらいと実際のギャップを解消するための、意思疎通のツールとして「ピクトグラム」を活用した点がポイント。他の業務にも展開可能性がある。	受付業務を担当している職場で、外国人の来客への対応方法を改善した事例。所要時間から実態を把握し、案内の方法と言語能力の両面で改善して、効果をおげた。

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 内容	ポイントの概略	ストーリーの要約
684 ⑦	たくさんさんの情報から、事前に特定、思考領域にまで踏み込んで改善視野を広げよう！ 折紙を使ったコミュニケーションで改善成立性を事前に確認	「思考プロセス」まで踏み込んだ業務改善～DHSセンター改善～ カーリングマフラーのバリ不良撲滅活動	(株)マツダE&T 大西ライオンズサークル (株)三五 三重工場 スマイルサークル	輸送機器部 部品製造 開発	自動車用センサーを開発している職場で、業務量の増加に対応するために、開発業務を分解して思考プロセスの見える化をはかり、成果をあげた。 自動車のマフラーを製造している職場で、円筒形に折り曲げる際の不具合を調査し、改善した事例。不具合発生時の経過をよく観察している。	思考プロセスを「3つの構造」に分解して見える化する。作業と同じく「思考」もプロセスの標準化した点がポイント。 材料を円筒形に丸めた際に、不具合の要因となる部分を見える化するための工夫をした点が特徴的。写真を説明されている。わかりやすい。 野菜の皮の部分にある「旨み」を活かすために、メンバーが勉強して、その利用方法を工夫しているところが参考になる。	自動車のセンサーを開発している職場で、業務量の増加に対応するために、開発業務を分解して思考プロセスの見える化をはかり、成果をあげた。
685 ⑧	野菜の旨みを活かした献立で患者さんの満足向上	野菜の旨みはどどこにある？ ミルンート準備時間の低減活動	長野県厚生農業協同組合連合会 富田センター 野菜の旨み発見隊サークル	医療調理	野菜の皮の部分にある「旨み」を活かすために、メンバーが勉強して、その利用方法を工夫しているところが参考になる。	医療機関で食事の提供している職場で、利用者の満足と、材料利用の効率化の両方に成功した事例。	医療機関で食事の提供している職場で、利用者の満足と、材料利用の効率化の両方に成功した事例。
686 ⑨	職場を越えて作業時間の短縮を目指そう！ エラームグループ化による製品組立立てを撲滅	モーターライブラインの撲滅 生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変常の撲滅～	千曲鋼材(株) 茨城事業所 青い鳥サークル 日立オース(株) 茨城工場 ファインナルサークル	鉄鋼製造 営業	鉄鋼製造 営業	事務作業のばらつきを、担当者別に把握して、チャンピオンとの違いを見える化したところが特徴的。 組立作業の中に残っている「エラー」のリスクを見える化したところが参考になる。 搬送工程の不具合を「交通事故」と捉えて、その影響緩和と防止という着眼点を得た点が参考になる。	建機メーカーに鋼材を提供している職場で、材料の品質証明の書類発行作業を調査し、改善した事例。 ハイブリッド車のモーターを製造している職場で、組立ミスを調査しこれを改善した事例。
687 ⑩	働き方改革の観点から「教育優先の見える化」で、時短勤務でも生産性向上に寄与できるように実現	「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	TOTOウォッシュレット(株) 茨城工場 黒豆サークル	衛生陶器製造	衛生陶器製造	搬送工程の不具合を「交通事故」と捉えて、その影響緩和と防止という着眼点を得た点が参考になる。 メンバーに教育すべき工程を分類し、その難易を見える化したところが参考になる。多くの職場で活用可能。	生活家電(ウォッシュレット)を製造している職場で、製造遅れについて調査しこれを改善した事例。多能工化の工夫が奏功した。
688 ⑪	巨能検査の基本である。限定見本の考え方を学びたい事例です	受け入れ検査員の本不安を取り除け！ 「乗降終了確認の視認性向上」 混雑するホーム上での乗降終了確認の視認性をアップしよう！	東海旅客鉄道(株) キャッツスルサークル (株)デンソー 湖西製作所(旧:アスモ(株)カクテルサークル)	運輸 車掌	運輸 車掌	安全を確保しこれを維持するために、現場での信号の視認性について評価し数値化した点が参考になる。 目視による検査項目においては、良品目本と不良目本を併記することで、リスクを緩和することができる、これを実証した点が参考になる。	鉄道の仕事業務を担当している職場で、日常業務に取り組んだ事例。 部品の受入検査を担当している職場で、不良品流出のリスクについて調査しこれを改善した事例。メンバーの不安を取り除く過程を経て効果をあげた。
689 ⑫	お客様の本音の考え方を学びたい事例です	「未解決案件」を重点的に改善して目標を達成した事例	(株)TMI 解決力開発室サークル トヨタ生活協同組合3shineサークル	輸送機器部 部品製造 検査 電子通信 コンタクトセンター	輸送機器部 部品製造 検査 電子通信 コンタクトセンター	お客様の声をお聞き合わせが解決したかどうかを、お客様視点と対応側の視点の二次元で分類した点が参考になる。 食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクを点検化する評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。	お客様の声をお聞き合わせが解決したかどうかを、お客様視点と対応側の視点の二次元で分類した点が参考になる。 食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクを点検化する評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。
	他サーロから「未解決案件」を重点的に改善して目標を達成した事例	総力でのチャレンジして乗り越えたい！ 「乗降終了確認の視認性向上」 混雑するホーム上での乗降終了確認の視認性をアップしよう！	(株)デンソー 湖西製作所(旧:アスモ(株)カクテルサークル)	輸送機器部 部品製造 検査	輸送機器部 部品製造 検査	お客様の声をお聞き合わせが解決したかどうかを、お客様視点と対応側の視点の二次元で分類した点が参考になる。 食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクを点検化する評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。	お客様の声をお聞き合わせが解決したかどうかを、お客様視点と対応側の視点の二次元で分類した点が参考になる。 食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクを点検化する評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。