

『QCサークル』誌 総目次

No.690 (2019年1月号) からNo.701 (2019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 690 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) 2018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) 2019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
690	1月号	「私たちが QC サークル活動、はじめました」みなさんの仲間を増やしませんか?
691	2月号	私たちの活動を見てください 【スタッフ系・JHS部門の小集団活動編】
692	3月号	今時職場の QC サークルリーダー ～現場で輝く! 女性リーダー～
693	4月号	ICTを活用しよう — ICT時代の QC サークル —
694	5月号	新メンバーの困りごとを知ろう! ～指導・助言のヒント&ポイント～
695	6月号	「失敗を成長につなげる」 — 失敗を活かして成長につなげるための キーポイントを探る —
696	7月号	ちょっと違ったデータのとり方・使い方
697	8月号	匠の技能 私たちはこうして伝承しています
698	9月号	働き方を変えよう ～自工程完結視点からの業務の見直し～
699	10月号	誰にでもできる アイデア発想アプローチ
700	11月号	「QCサークル情報発信ひと工夫」 そのポイントは何か?
701	12月号	こんなユニークで楽しい活動の仕方もあります!

1. 特集

「私たちが QC サークル活動、はじめました」
みなさんの仲間を増やしませんか?

綾野 克俊 690 ① 9
事例 改善活動の原点を見る!～障がい手帳を持つメンバーで QC サークルをはじめました～ コニカミノルタウイズユー(株) 690 ① 10
事例 食品スーパーマーケットでも QC サークル活動をはじめています

(株)ランドロームジャパン 690 ① 13
事例 QC サークル未経験の職場で女性が活発に活動をはじめています 千曲鋼材(株) 690 ① 16
事例 “一山一家”の文化に根ざした QC サークル活動をはじめています 東北ネヂ製造(株) 690 ① 19
まとめ 福丸 典芳 690 ① 22

私たちの活動を見てください

【スタッフ系・JHS部門の小集団活動編】

猪原 正守 691 ② 9
事例 1 A1 棟(総務本館)の受付無人化への挑戦! グローリー(株) 名倉三加代 691 ② 10
事例 2 予測されるエントランスでの渋滞の軽減
コーニングジャパン(株) 山崎 崇 691 ② 13
事例 3 輸出業務の柔軟な働き方を目指して

三洋エナジー東浦(株) 藪内 聖子 691 ② 16
事例 4 社内報 STEP 英・中国語版製作における工数の低減 (株)エクセディ 花田 貴志 691 ② 19
まとめ 猪原 正守 691 ② 22

今時職場の QC サークルリーダー

～現場で輝く! 女性リーダー～ 外谷 真介 692 ③ 9
事例 1 「QC サークル活動は全員参加」全員がリーダーの気持ちで進めます!

パナソニック(株) 692 ③ 10
事例 2 「コツコツ、ワクワク、全員参加」の QC サークル活動 コーセル(株) 692 ③ 13
事例 3 みんなの支援でやり抜いた 若手女性 QC サークルリーダー奮戦記

東亜電機工業(株) 692 ③ 16
事例 4 皆の技術と気持ちを伝え合い、「伝承」から「伝笑」へ (株)福井村田製作所 692 ③ 19
まとめ 外谷 真介 692 ③ 22

ICTを活用しよう

— ICT時代の QC サークル — 西 敏明 693 ④ 9
テーマ 1 共創活動によるカムシャフト焼入れ機 QR コード読取り NG ゼロへの挑戦!!
マツダ(株) 岩永 雅彦 693 ④ 10
テーマ 2 安全教育における理解度向上プログラム～時代とともに進化する人財育成～

(株)シンニチロ 石山 康弘 693 ④ 13
テーマ 3 電子掲示板「ルーキ～ぶネット」の活用による QC サークル活動の活性化

(株)岡山村田製作所 亀山 薪太郎 693 ④ 16
テーマ 4 IT 活用によるイベント時受付混雑

の解消	山岡 勇樹	693	④	19	事例2 思い込みのミスから再発防止を学ぶ～					
まとめ	小林 孝行	693	④	22	痛感～	木部 和彦	695	⑥	12	
新メンバーの困りごとを知ろう！					事例3 失敗を許容する範囲をつくっておく～					
～指導・助言のヒント&ポイント～	鈴木 正巳	694	⑤	9	認識～	小林 孝	695	⑥	14	
困りごとその① QC サークル活動の目的・必要性・意義がわからない	鈴木 正巳	694	⑤	10	事例4 失敗の対処療法からの脱却～真感～	小林 孝	695	⑥	16	
困りごとその② コミュニケーションがうまく取れない	鈴木 徹	694	⑤	11	事例5 他責から自責への転換～変心～	永井 一志	695	⑥	18	
困りごとその③ QC ストーリーが何なのかわからない	鈴木 正巳	694	⑤	11	解説と本特集のまとめ	光藤 義郎	695	⑥	20	
困りごとその④ 会合で発言(意見や質問)ができない	鈴木 則子	694	⑤	12	ちょっと違ったデータのとり方・使い方	中條 武志	696	⑦	9	
困りごとその⑤ テーマ案の出し方や決め方がわからない	戸屋 一彦	694	⑤	12	1. イメージをデータにしたい!!	大津 渉	696	⑦	10	
困りごとその⑥ 対策をイメージした活動になってしまう	米田 哲也	694	⑤	13	2. 作業の違い・ムダを見える化する	木内 正光	696	⑦	12	
困りごとその⑦ 活動期間と目標達成のあり方がわからない	鈴木 徹	694	⑤	13	3. 動作・姿勢を可視化・数値化する	野上 真裕	696	⑦	14	
困りごとその⑧ 現状把握の仕方がわからない	山田 益久	694	⑤	14	4. 感性的な評価を定量化する	木内 正光	696	⑦	16	
困りごとその⑨ JHS 部門の困りごとや成果を数値化するのが難しい	鈴木 正巳	694	⑤	14	5. 計画的に実験を行うことで効率的に仮説を検証する	中條 武志	696	⑦	18	
困りごとその⑩ データのとり方やまとめ方がわからない	八木 雅弘	694	⑤	15	6. 連続計測で故障を事前に察知!～予知保全で設備はバッチリ!～	下田 敏文	696	⑦	20	
困りごとその⑪ 「QC 七つ道具 (Q7)」・「新 QC 七つ道具 (N7)」の使い方がわからない	八木 雅弘	694	⑤	15	まとめ	中條 武志	696	⑦	22	
アンケートの集約結果	八木 雅弘	694	⑤	16	匠の技能 私たちはこうして伝承しています	久野 靖治	697	⑧	9	
困りごとその⑫ 対策案のアイデアが浮かばない	戸屋 一彦	694	⑤	17	解説	尾前 賢二	697	⑧	10	
困りごとその⑬ 発表資料のまとめ方がわからない	渡辺 正志	694	⑤	17	インパネ1ライン インパネキズ不良の低減					
困りごとその⑭ スキルアップする方法がわからない	山田 益久	694	⑤	18	トヨタ自動車九州㈱	原田 政実	697	⑧	12	
困りごとその⑮ 人前で話すことが苦手、うまく伝えられない	小笠原三枝子	694	⑤	18	シートカバー 不織布テープ貼付の作業性向上	トヨタ紡織九州㈱	淵上 知幸	697	⑧	14
困りごとその⑯ リーダーの役割や進め方がわからない	鈴木 則子	694	⑤	19	誰でも簡単にできる! CRF1000 バランスサー					
困りごとその⑰ リーダー任せの活動になっている	田中 亮栄	694	⑤	19	ウェイト取付作業の簡易化	本田技研工業㈱	川島 英昭	697	⑧	16
困りごとその⑱ 全員参加の会合ができない	小笠原三枝子	694	⑤	20	豊富な経験と発想力を“かたち”にする	(株)デンソー九州	葛谷亜矢子	697	⑧	18
困りごとその⑲ QC サークル活動より生産が優先される	藤本 高宏	694	⑤	20	次世代につなげよう! 切削技能の伝承活動	TOTO アクアテクノ㈱	榎本 千年	697	⑧	19
困りごとその⑳ 無関心な上司やベテランとの関わり方が難しい	田中 亮栄	694	⑤	21	カン・コツ技術の見える化でつなげる、技能伝承	安川マニュファクチャリング㈱	折原 正明	697	⑧	20
困りごとその㉑ モチベーションが維持できない	米田 哲也	694	⑤	21	静脈血採血のシミュレーション教育	公益財団法人小倉医療協会	三森野病院			
困りごとその㉒ 楽しい活動の仕方がわからない	渡辺 正志	694	⑤	22	まとめ	久野 靖治	697	⑧	22	
まとめ	藤本 高宏	694	⑤	22	働き方を変えよう～自工程完結視点からの業務の見直し～	猪原 正守	698	⑨	9	
「失敗を成長につなげる」— 失敗を活かして成長につなげるためのキーポイントを探る —	光藤 義郎	695	⑥	9	事例1 「システム保守見積り」業務の改善	グローリー㈱	名倉三加代	698	⑨	10
事例1 「独りよがり」からの脱却～客感～	遊馬 一幸	695	⑥	10	事例2 総務部業務の停滞未然防止	NGK メテックス㈱	高木美作恵	698	⑨	12
					事例3 帳票・マニュアルの統一化・標準化による業務の効率化	関西電力㈱	北川 泰弘	698	⑨	14
					事例4 ポンプ検査作業時間の短縮	(株)タクミナ	植松克行, 名倉三加代	698	⑨	16
					事例5 業務負荷の軽減と属人化の解消による職場の活性化向上	アイシン機工㈱	玉手俊明, 猪原正守	698	⑨	18
					まとめ	猪原 正守	698	⑨	22	
					誰にでもできるアイデア発想アプローチ	佐藤 直人	699	⑩	9	

誰にでもできる、ワクワクアイデア発想法「自由な発想をするための「場」をつくらう！」	小林 孝	699 ⑩	10
ツール1 プレーン・ストーミング法	永春 和弘	699 ⑩	14
ツール2 欠点列挙法・希望点列挙法	綾野 克俊	699 ⑩	16
ツール3 チェックリスト法	野上 真裕	699 ⑩	18
ツール4 系統図法	佐藤 直人	699 ⑩	20
まとめ	佐藤 直人	699 ⑩	22
「QC サークル情報発信ひと工夫」そのポイントは？	松田 啓寿	700 ⑪	9
日々の安全衛生日誌を活用して職場のコミュニケーションを活性化	(株)小松製作所 佐藤 文哉	700 ⑪	10
「壁新聞活動」紙に書かれた文字、図表…書き方は変われど、伝える気持ちは変わらない	べんてる(株) 遊馬 一幸	700 ⑪	12
「千本桜活動」桜の花を満開にしよう！	NECプラットフォームズ(株) 渡井 晶子	700 ⑪	14
困った時に「いつでも・どこでも」閲覧・活用！！	(株)TMJ 野上 真裕	700 ⑪	16
パネル形式で全員説明、全員投票—みんなで作る成果発表会—	丸善石油化学(株) 土屋満智子	700 ⑪	18
QC サークル活動における Web 会議導入の検討	木内 正光	700 ⑪	20
まとめ	松田 啓寿	700 ⑪	22
こんなユニークで楽しい活動の仕方もあります！	鈴木 正巳	701 ⑫	9
事例1 キーワードをヒントにしてやり甲斐のあるテーマを選定	(株)ホテルニューアカオ 鈴木 則子	701 ⑫	10
事例2 一人ひとりの仕事を観察して共通の問題を抽出	(株)井上設計 河島 和美	701 ⑫	11
事例3 「毎日3分QC」で活動のスピードが大幅にアップ	(株)デンソー 藤本 高宏	701 ⑫	12
事例4 多言語翻訳機を活用してコミュニケーションアップ	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 杏名 克敏	701 ⑫	13
事例5 「知恵の“わ”改善」で自職場の域を超えた活動	東海旅客鉄道(株) 米田 哲也	701 ⑫	14
事例6 改善成果を全社に横展開して「効果の最大化」を目指す	トヨタ自動車(株) 渡辺 正志	701 ⑫	15
事例7 「入れ替えシャッフル」で幅広い視点から問題を解決する	医療法人豊田会 刈谷豊田総合病院 山田 益久	701 ⑫	16
事例8 遊び心を加えた発表会と表彰式で全員を主役に	富士ゼロックスマニュファクチャリング(株) 石崎 厚司	701 ⑫	17
事例9 QC 的アプローチで弱点を克服し“主力メンバー”に昇格	日本製鉄東海 REX 八木 雅弘	701 ⑫	18

事例10 「独自のQCストーリー」を使って活動	特許業務法人 オンダ国際特許事務所 鈴木 正巳	701 ⑫	19
事例11 モデルサークルの立ち上げにリード	オフマンを登用 (株)ニッセイ 戸屋 一彦	701 ⑫	20
事例12 サークルの指導講師に「OB 人材活用協議会」を活用	三生医薬(株) 鈴木 徹	701 ⑫	21
まとめ	藤本 高宏	701 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			
やはり QC サークル活動には人の成長を促進させる効果があると実感しています	トヨタ自動車北海道(株) 北條 康夫	690 ①	2
自分たちで考える力が強まり、QC で仕事をするようになってきました	ヤンマー(株) 廣瀬 勝	691 ②	2
各人が「自分のワクワクから一歩踏み出す」そうすれば「ワクワク感」を持ち、人は育ち、組織力は高まる	(株)J S P 酒井 幸男	692 ③	2
自動車業界は100年に一度の大変革期だからこそQC サークル活動もさらに充実を	アイシン精機(株) 伊勢 清貴	693 ④	2
グループの企業理念を念頭に置き、協力社を巻き込んで挑んだ「仕事の質改善」の取組み	大和リース(株) 岩田 悟	694 ⑤	2
スーパーマーケット業界の魅力と活力を高めるためTQMを伝え、広げていきたい	アクシアルリテイリング(株) 原 和彦	695 ⑥	2
人間愛に満ちたQCの改善活動を継続し、一人ひとりが誇りを持てるようになってきた	社会福祉法人 郡山清和救護園 難波 朝重	696 ⑦	2
仕事でもQCでも職場の仲間の良さを活かし、前向きな発想で進めてほしい	(株)佐久本工機 佐久本嘉幸	697 ⑧	2
QC 導入以来、職場の問題を誰もが深く考えるようになり、品質不良は着実に減少	(株)コージン 小柴 雅信	698 ⑨	2
デジタル化や先進技術の活用が進む製造の現場ではQCとIEの相互活用がますます重要に	リコーインダストリー(株) 庄司 勝	699 ⑩	2
QC サークル活動を始めて50周年。海外にも広がり、今後の展開に期待	日本板硝子(株) 森 重樹	700 ⑪	2
会社を成長させる駆動力のJK 活動では一人1件完結を基本に全員参加を推進	日鉄ファーストテック(株) 氏家義太郎	701 ⑫	2
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
毎週水曜を「TQCの日」と定め銀行内のすべての組織をあげて職場の改善活動を活性化			

自分たちで QC の活動を元気にする QC の活動 で自分たちも元気になる (株)シキノハイテック	690 ①	5	を結びつけながら、地域を輝かせる事業につな げる	
損益管理システム導入と結びつき、小集団活動も より深い取り組みへと進化中 クアーズテック(株)	691 ②	5	NPO 法人 Co. to. hana ひとしごと館	699 ⑩ 44
教育重視の原点に立ち返るとともにグループ会社 にも QC の活動を拡大 大東建託グループ	692 ③	5	独自の企業文化の中で育んだ改善活動を、全国の グループ企業で改めて推進、活性化	
ボトムアップから職制主導へと転換し改善活動の 活力とレベルが徐々に上昇 エヌデーシー(株)	693 ④	5	(株)丸和運輸機関	700 ⑪ 46
DNA として成長、定着した改善力が顧客への提 供価値の向上にも貢献 (株)TMJ	694 ⑤	5	多くの参拝者の安全、安心や気持ちよさにつなげ るため、一般企業の発想も採り入れ、改善を次々と	
QC サークル活動の中でも広がる女性や多様な人 材のイキイキとした活躍 (株)小松製作所	695 ⑥	5	大本山川崎大師平間寺 井上 邦彦	701 ⑫ 46
内部の組織づくりと外部の力の活用によって、 QC の活力を再生 (株)タクミナ	696 ⑦	5		
各職場が QC サークル活動を自然体で日常的に 続けていく組織風土のすごみ	697 ⑧	5		
公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院	698 ⑨	5		
まずは富山県内で評価されるようにとトップサー クル育成を柱に、QC を活性化	699 ⑩	5		
(株)富山村田製作所	700 ⑪	5		
若手中心の骨太な自主的推進組織が現場改善力の 教育と活性化で活躍 日本製鉄(株)	701 ⑫	5		
グループ各社にもぜひ広げてほしい楽しさと継続 性を大事にする活動スタイル				
両備グループ 岡山交通(株)				
■シリーズ/井上 邦彦				
QC サークル活動～教育の工夫アレコレ～ TQM、デミング賞の挑戦を通じて QC サーク ル活動、人財育成のあり方を骨太に強化	690 ①	44		
丸和電子化学(株)				
受講者の目線に立ち研修の中身、関わり方につい て反省と改善を繰り返す	691 ②	50		
防府地区マツダグループ QC サークル連絡会	692 ③	46		
全国の支部・地区に先駆けて“未然防止型 QC ス トーリー”の実践的研修をスタート	693 ④	48		
QC サークル関東支部群馬地区	694 ⑤	48		
社外の学びの場に従業員を毎年数多く送り出しそ れを社内に伝え、広げる	695 ⑥	48		
理研ビタミン(株)	696 ⑦	46		
人材力の継続的なレベルアップを目指し、教育プ ログラムを実践的に強化 (株)オティックス	697 ⑧	48		
毎年多くのチームを“全国大会”に送り出し、刺 激を受けながら学び活動の活性化にもつなげる	698 ⑨	46		
公益社団法人 地域医療振興協会				
横須賀市立うわまち病院				
組織経営への進化を目指し、全員参加の風土改革 を展開する中で QC サークル活動がスタート				
(株)ヤマザワ				
「もし埼玉県庁が株式会社だったら」という意識 を土台にしながら、組織全体で業務改善運動を 多彩に推進 埼玉県庁				
祈りにつながる仏壇・仏具の世界で人材育成も目 的とした VCR 活動を着実に推進させ、意識を 変革 (株)保志				
問題解決の学びをスタッフの間で共有化。人と人				

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第1回

山内 高	690 ①	23
事例 教訓から学び成長したよろずやサークル3 年間の歩み ～もう後戻りはさせない～		
富士ゼロックスマニュファクチャリング(株)		
山内 高	690 ①	24

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第2回

事例 食卓に笑顔を届けたい！～できる喜びから 学び合う喜びへ 成長した出来立て亭サークルの 歩み～ アクシアル リテイリング(株)		
佐藤 直人	691 ②	27

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第3回

事例 「やらされ」から「やる木」への成長日記 ～みんなで語るのが楽しいです～		
医療法人 王子総合病院		
飯山 浩司	692 ③	25

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第4回

QC サークル推進石川馨賞受賞者 新しい時代に必要な QC サークル活動		
オフィスあるふあ 青山喜佐子	693 ④	25
QC サークル推進を通して学んだこと		
長野計器(株) 久保田智広	693 ④	27
受賞者のおふたりに聴きました 山内 高	693 ④	29

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第5回

事例 真の万能サークルを目指せ！～なぜなぜ活 動でつかんだ本当の力！～		
べんてる(株)		
志村 嘉男	694 ⑤	27

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第6回

事例 「やりたい感」から見えた職場愛 ねえ ねえ、私たちの声を聴いて！！ ～女性派遣社 員サークルの奮闘記～		
三菱日立パワーシステムズ(株)		
平野 綾子	695 ⑥	29

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！ 第7回

事例 好奇心と絆が導いてくれた私達こまめの奮		
------------------------	--	--

闘記～部門初女性 QC リーダーに早くなりた い♡～	日産自動車(株) 佐藤 直人	696 ⑦	25
-------------------------------	-------------------	-------	----

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第 8 回	QC サークル推進 石川馨賞受賞者 QC サークルで広げる笑顔の輪！	日鉄ファーストテック(株) 斉藤美紗貴	697 ⑧	27
	サークルとともに成長する	(株)TYK 野中 恵子	697 ⑧	29
	受賞者のおふたりに聴きました	志村 嘉男	697 ⑧	31

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第 9 回	事例 サークルから職場全体の成長へ	(株)岡山村田製作所 飯山 浩司	698 ⑨	25
-------	-------------------	---------------------	-------	----

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第 10 回	事例 辛いから幸せに繋げる活動へ～本当の QC サークル活動を味わう～ 社会福祉法人ささゆ り会 特別養護老人ホームサンライフ御立	久保田智広	699 ⑩	25
--------	---	-------	-------	----

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第 11 回	QC サークル推進 石川馨賞受賞者 DQ 小集団活動は「あなたが主役」	三菱電機(株) 福丸由紀子	700 ⑪	25
	医療現場で推進しています～製造業から学んだ改 善活動～	岩国市医療センター医師会病院 津川 智一	700 ⑪	27
	受賞者のおふたりに聴きました	平野 綾子	700 ⑪	29

QC サークルリーダー・推進者の思いを知りたい！

第 12 回	事例 「物流」サークルの成長の歩み！～新米 リーダーが懸け橋となり 入り交じり効果で弱 みを強みに変えよう！～	パナソニック(株) 山内 高	701 ⑫	26
--------	---	-------------------	-------	----

2019 年度運営・推進のページ～(通年) 総まと め～	山内 高	701 ⑫	33
---------------------------------	------	-------	----

■連載講座

QC 検定受検講座～3 級から 2 級へ～

第 1 回	データの取り方とまとめ方	須加尾政一	690 ①	53
第 2 回	QC 七つ道具 その 1	遊馬 一幸	691 ②	55
第 3 回	QC 七つ道具 その 2	井上 研治	692 ③	51
第 4 回	新 QC 七つ道具	大津 渉	693 ④	52
第 5 回	統計的方法の基礎	中島 健一	694 ⑤	53
第 6 回	管理図	遊馬 一幸	695 ⑥	53
第 7 回	工程能力指数と相関分析	井上 研治	696 ⑦	51
第 8 回	統計的方法の基礎	大津 渉	697 ⑧	53
第 9 回	計量値データに基づく検定と推定 (1)	中島 健一	698 ⑨	50
第 10 回	計量値データに基づく検定と推定 (2)	中島 健一	699 ⑩	48
第 10 回	実験計画法 (1)	鈴木 秀男	699 ⑩	50

第 11 回	実験計画法 (2)	鈴木 秀男	700 ⑪	51
第 11 回	単回帰分析 (1)	鈴木 秀男	700 ⑪	56
第 12 回	単回帰分析 (2)	鈴木 秀男	701 ⑫	50

■サークル Q&A

ただいま出勤 QC サークル 119 番

カルテ 114	工程能力を判断する際、データの数はどれくらいが適切ですか？また、最低どのくらい必要なのでしょうか？	木内 正光	690 ①	43
カルテ 115	「結果がすべて」というメンバーがいて、プロセスの大切さをうまく説明できません	松田 啓寿	691 ②	26
カルテ 116	要因の解析において、要因を洗い出した後の検証のやり方でいつも悩みます	須加尾政一	692 ③	24
カルテ 117	化学プラントなので、QC サークル活動事例が少なく困っています	山内 高	693 ④	24
カルテ 118	特性要因図をまとめることが難しいと感じています。どうすればよいでしょうか	久野 靖治	694 ⑤	26
カルテ 119	QC ストーリーをむりやり押しつけられる	佐藤 直人	695 ⑥	28
カルテ 120	間接部門でデータの数値化をどうするか	山来 寧志	696 ⑦	24
カルテ 121	上位方針に関連したサークルテーマが思いつきません	山崎 崇	697 ⑧	26
カルテ 122	N7 の活用方法がわからない	平野 綾子	698 ⑨	24
カルテ 123	営業部門のため、対策がお客様を巻き込んでしまうことが多い	中條 武志	699 ⑩	24
カルテ 124	設計業務のため、同じ作業を行うことがほとんどなく、比較データがとりにくい	木内 正光	700 ⑪	24
カルテ 125	受注活動を QC 的に進めたいのですが…	光藤 義郎	701 ⑫	24

■創意工夫

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？	690 ①	52
-------------------------------------	-------	----

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 157 号	日産車体(株) 「燃ゆるサークル」	690 ①	48
	「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？	690 ①	50
第 158 号	トヨタ自動車九州(株) 「Team Victoron」	691 ②	46
第 159 号	理研ビタミン(株) 「USC サークル」	692 ③	42
第 160 号	ダイハツ工業(株) 常木 信弘さん (支援者ギネス第 6 号)	693 ④	42
	サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	693 ④	44
第 161 号	日野自動車(株) 「情熱 I サークル」	694 ⑤	46
第 162 号	有楽製菓(株) 「白ブラライン直滑降サークル」	696 ⑦	44
第 163 号	(株)デンソー岩手	697 ⑧	44

「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？	697 ⑧	46
サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	698 ⑨	42
第164号 愛知製鋼㈱ 「アロマサークル」	699 ⑩	42
第165号 トヨタ自動車㈱	700 ⑪	44
■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	694 ⑤	23
国際QCサークル大会2019-東京で活動の楽し さと本質に触れてほしい 中條 武志	695 ⑥	23
第12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	695 ⑥	36
第49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	700 ⑪	42
■ルポ		
国際QCサークル大会ICQCC 2018 - Singapore 参加 小澤 恒彦	691 ②	23
■その他		
「QCサークル指導士」認定制度とは	691 ②	49
2019年度QCサークル大会開催予定表	692 ③	68
2019年度QCサークル本部、支部・地区事務 局一覧	692 ③	70
2019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	693 ④	64
「QCサークル指導士」認定制度とは	694 ⑤	35
『QCサークル』誌価格改定のお知らせ	696 ⑦	71
第60回品質月間 698 ⑨-59, 699 ⑩-57, 700 ⑪-59		
第61回QCサークルASEAN訪問・洋上大学 振替実施決定！	701 ⑫	25
■インフォメーション		
690 ①-66, 691 ②-68, 692 ③-66, 693 ④-67, 694 ⑤-66, 695 ⑥-66, 696 ⑦-65, 697 ⑧-68, 698 ⑨-66, 699 ⑩-64, 700 ⑪-66, 701 ⑫-62		
■体験事例推薦状況一覧		
690 ①-41, 691 ②-45, 692 ③-41, 693 ④-40, 695 ⑥-47, 697 ⑧-43, 698 ⑨-40, 699 ⑩-40, 700 ⑪-41, 701 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？	690 ①	40
「体験事例推薦制度」をご存じですか？	692 ③	40
「体験事例推薦制度」をご存じですか？	697 ⑧	42
「体験事例推薦制度」をご存じですか？	700 ⑪	40
■体験／ワンポイント事例・編集功労賞		
第6回「体験／ワンポイント事例・編集功労		

賞」受賞者とコメント	694 ⑤	44
■「QCサークル石川馨賞」		
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	691 ②	42
2019年度「QCサークル石川馨賞」 受賞サークル決定	695 ⑥-46, 701 ⑫-43	
2019年度「QCサークル石川馨賞」 受賞サークルからの喜びの声	696 ⑦	40

6. その他

■ちょっとひと息		
快慶・定慶ハンパない	塩田 峰久	690 ① 62
上高地散策 = 2018秋 =	田中 亮栄	691 ② 64
「着物」を楽しむ	鈴木 則子	692 ③ 59
孤独のグルマン	山来 寧志	693 ④ 60
みんなで一緒に	米田 哲也	694 ⑤ 62
フォトロゲイニングって知っていますか？	山崎 崇	695 ⑥ 62
■オススメしたいグルメ		
#1 ボルガライス 福井県 福井市		690 ① 63
#2 上対馬とんちゃん 長崎県 対馬市		691 ② 65
#3 横手やきそば 秋田県 横手市		692 ③ 60
#4 津山ホルモンうどん 岡山県 津山市		693 ④ 61
#5 釧路ザンタレ 北海道 釧路市		694 ⑤ 63
#6 勝浦タンタンメン 千葉県 勝浦市		695 ⑥ 63
#7 今治焼豚玉子飯 愛媛県 今治市		696 ⑦ 61
#8 津ぎょうざ 三重県 津市		697 ⑧ 65
#10 八戸せんべい汁 青森県 八戸市		699 ⑩ 60
#11 富士宮やきそば 静岡県 富士宮市		700 ⑪ 62
#12 富山ブラックラーメン 富山県 富山市		701 ⑫ 59
■懸賞クイズ／ニコリ		
数独	690 ①-64, 694 ⑤-64, 698 ⑨-64	
漢字抜け熟語	691 ②-66, 695 ⑥-64, 699 ⑩-61	
ナンスケ	692 ③-61, 696 ⑦-62, 700 ⑪-63	
シークワーズ	693 ④-62, 697 ⑧-66, 701 ⑫-60	
■みんなの広場		
690 ①-65, 691 ②-67, 692 ③-62, 693 ④-63, 695 ⑥-65 696 ⑦-63, 697 ⑧-67, 698 ⑨-65, 699 ⑩-62, 700 ⑪-61		

2019年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2019年1月号 (No.690) から12月号 (No.701) 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										
					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		
690 ①	～職場に華を～女性も活躍出来る職場作りへの挑戦	(株)デンソー九州 第2製造部 北九州2工場 サ・ノズルズサークル	輸送機器部品製造 製造	作業環境が厳しい機械加工の職場で、だれにでも優しい作業環境整備の実現に取り組んだ事例。運営事例としても参考になる。	○										
691 ②	諦めない心で取り組んだ原価低減活動～アーケック溶接ナットの再利用化に挑戦～	トヨタ車体(株) 刈谷工場 バセリサークル	輸送機器製造 製造	溶接作業を担当している職場で、消耗品の有効利用に取り組んだ事例。長年の課題を諦めずに取り組んだ点が参考になる。	○									最適条件探索の実機テスト	
692 ③	総務業務における実務作業の効率化	サンデーン・ビジネスエキスパート(株) 赤城事業所 SMASH HITサークル	総務・経理 事務	事務間接の職場で、業務の見える化により標準化して、効率化することに取り組んだ事例。ECRSの視点が参考になる。	○	○	○							ECRS	
693 ④	PBA30F SS101 傾きの低減	㈱エイコク 本社工場 POWER - Meサークル	電子機器製造 製造	組立加工を担当する職場で、不良低減に取り組んだ事例。問題解決の過程で、ステップをよく勉強している点が参考になる。	○	○	○								
694 ⑤	C473P 後板型の型表面切れ対策	TOTO サニテック(株) 中津工場 原型サークル	衛生陶器製造 造型製造	衛生陶器を製造する職場で、不具合削減に取り組んだ事例。わからないことに直面する都度、周りを巻き込んでいいる点が参考になる。	○	○	○								
695 ⑥	新生児病棟における内服インシデント報告件数の低減	愛媛県立中央病院 新生児病棟 (NICU・CCU) 赤ちゃんの安全守り隊 サークル	病院 医療	新生児病棟の職場で、ヒヤリハットの見える化とその他の分析し対応した事例。対策別に効果や影響を評価している点が参考になる。	○										フローチャート

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 意 手 法								
					グ ラ フ	パ レ ー ト	系 統 図	マ ト リ ッ ク ス	特 性 要 因	ヒ ス ト グ ラ ム	相 関 ・ 散 布 図	そ の 他	
696 ⑦	無線LANにおけるネットワーク異常の撲滅～見えない敵を探し出せ～	(株)神鋼エンジニアリング &メンテナンス 機電事業部 やままいサークル	設備エンジニアリング IT 設備インフラ	情報システムを運用している職場で、製鉄所内の無線LAN 環境の維持に取り組んだ事例。不安定を引き起こす要因を追跡した点が参考になる。	○								
697 ⑧	「新設備に持ち越すな！」みんなの抱いで取り組んだ600トンプレスグリッパ異常撲滅活動	(株)デンソー ワイナースサークル	輸送機器部品製造	自動車部品を製造している職場で、設備の保全に取り組んだ事例。関係部署との連携で成果をあげた点が参考になる。	○	○	○	○				レ ー ダ ー チ ャ ー ト	
698 ⑨	働き方改革への挑戦～ホーム溶接機定期整備時間短縮	トヨタ自動車(株) 安藤アスリートクラブ サークル	輸送機器製造 保守点検	自動車部品を製造している職場で、溶接設備の保全作業の効率化に取り組んだ事例。スタッフや設備メーカーと協働して、成果をあげた点が参考になる。	○	○	○	○					
699 ⑩	お客様の信頼を掴み取れ！～車両「N(ニュートラル)ポジション」エンジン始動せずの撲滅～	トヨタ自動車(株) 衣浦工場 ハッピーサークル	輸送機器製造 調査解析	自動車部品を製造している職場で、不具合の撲滅に取り組んだ事例。定量化されていない現象を科学的に分析している点が参考になる。	○			○				工 程 能 力 調 査 管 理 図	
700 ⑪	「ほんただけ作業を簡単に！」～千恵ちゃんの実験を取り戻せ～	デンソートリム(株) こねくた～ずサークル	輸送機器製造	電子部品を製造している職場で、新人のスキルアップと不良低減に取り組んだ事例。ほんただけ作業のカンコンツツの見える化が参考になる。	○				○		○	工 程 能 力 調 査	
701 ⑫	思いやりの心で笑顔あふれるサークルを目指したくくるサークルの歩み	(株)ジェイテクト 花園工場 くくるサークル	輸送機器部品製造 構内物流	自動車部品を製造している職場で、停滞していた活動を活性化させた運営事例。お互いが笑顔になれる雰囲気醸成過程が参考になる。	○			○				○	思 い や り 3 か 条

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
690 ①	新しい視点からの発想と リーダーシップの発揚が 職場を大きく変えました！ 女性社員	～No!ローダーによるト ラップ防止～私が言わな きゃ誰が言う？工場初 の女性社員	JFE スチール(株) 東日本製鉄所 アトハンスグループ	鉄鋼製造 製造	サークル運営におけるポ イントとして添付けてい る①発想を妨げる3つの障 害②メンバーを巻き込む リーダーシップ、という新 しい視点により、成果につ ながっている。	製鉄所の職場で、不具合 の改善に取り組んだ事例。 設備のトラブルで、停止 の現状をよく観察し、作業 の安全な運用を実現した 点が参考になる。
691 ②	メンバーの「心の状態 (Z軸)」を把握し、「サー クル」の発揚を高める 職場(Y軸)との三軸でサ ークルのレベルを高めよう	絶対！一体！変わりたい い！～立体化活動に よる意識改革～	アイシン・エイ・ダブリ エ(株) 岡崎工場 ピカリンサークル	輸送機器部 品製造 製造	メンバーの受け止め方 (心の状態)を見える化 する。メンバークールな メンバークールなメン バーの工夫がポイント。能 力・職場・心の状態の3 軸で見える化に取り組ん でいる点が参考になる。	自動車部品を製造してい る職場で、Z軸の活用 性化を通して、不良低減 を実現した事例。結果と してサークルレベル向上 を実現している。
692 ③	塗り布の若手にDNAを つなぐ最後の一手！～塗 装の汚れをヒートに塗 装工程不良低減活動～	ホムムベジ問合わせ対 応業務の伝授～誰でも できるようなろう！～	(株)キャタラー に～さんずサークル	輸送機器部 品製造 営業	事務作業のコンツは、通 常経験を重ねること身 についてくるが、新人の 力量アップを加速する ために必要となる。要 な工夫がポイント。パ テナの判断が参考になる。	自動車部品を製造してい る会社で、塗装現場の不 具合の改善に取り組ん だ事例。異物の発生要因 の調査過程が参考になる。
693 ④	オリジナル「つらさが 見える基準シート」の作 成と生産性向上を実現 実践！	私たちの働き方改革で ら労働生産性アップを 目指して～	(株)デンソー岩手 改善道サークル	輸送機器部 品製造 検査	作業の負荷を見える化 するための尺度の設定 がポイント。「つらさが 見える基準」を工夫して 、作業負荷要因 の対策に取り組んでい る。	自動車部品を製造してい る会社で、ウエハの検査 を担当する職場の生産 性向上に取り組んだ事 例。生産性の阻害してい た要因調査が参考になる。
694 ⑤	連携力・協働性が低い という弱みをメンバー 相互理解を深める活動 実践して克服	現地現物現実で心と技 を磨いていこう！進め らばは漢来(TRY)人	(株)望星薬局 事務部 経理課 24時サークル	調剤薬局 経理	経理業務における多様 な作業を層別し、必要 な知識と処理すべきタイ ミングが異なることが ポイント。メンバー相互 が救えあうというこ とで職場のバリエ ーションにもつなが っている。	調剤薬局の経理を担当 している職場で、メン バーの連携を実現した 運営事例。時期により 、重点的に取り組む 切り口を示して、絆を 広げることにより成功 した。
694 ⑤	作業者によるばらつき を改善して職場の重要 問題を解決した事例	稲沢野中堅社員の情報 業務に関する知識向上	トヨタ車体(株) いなな工場 渡来人サークル	輸送機器部 品製造 製造	3つの時期に応じ、取 組み内容を進化させて いる。ポイントとして 、並行してメンバーク ールなメンバーが参 考になる。	自動車部品を製造してい る職場で、メンバーク ールなメンバーの連 携を実現した運営事例。 時期により、重点的に 取り組む切り口を示し て、絆を広げること により成功した。
694 ⑤	若手・中堅社員の情報 向上を学ぶ事例	稲沢野中堅社員の情報 業務に関する知識向上	日本貨物鉄道(株) 東海支社 稲沢組サークル	鉄道 列車運行	単に知識を獲得するた めの勉強だけでなく、 実践(ゼミ)型勉強会を 計画して、運用してい る。ポイントとして、 メンバー相互が救え あうというこ	鉄道の駅に勤務してい るメンバーによる、若 手育成事例。本件では 信号設備の運用に必 要な知識と運用による 力量実現に取り組ん でいる。
694 ⑤	作業者によるばらつき を改善して職場の重要 問題を解決した事例	エンジン車 シーラー 穴あき不具合の低減～ カモッコサヨナラな らぬ。出る。工程づく り～	(株)豊田自動織機 高浜工場 翔舞屋サークル	輸送機器部 品製造 塗装・組立	作業で使っている機 器(シーラーガン)の 扱いにはカモッコが 必要だったが、これを 設備面のハードと、 ソフトウェアで実現 している。ポイント として、メンバー相互 が救えあうというこ とで職場のバリエ ーションにもつなが っている。	物流機器を製造してい る職場で、作業に必要 な技術を取り入れる 化し、作業によるば らつきを改善する ための科学的な分析 による重点指向も 参考になる。
695 ⑥	作業員によるばらつき を改善して職場の重要 問題を解決した事例	フロアパネル曲がりの 撲滅	ダイハツ工業(株) 本社(池田)工場 堀切サークル	輸送機器製 造 物流	部品(パネル)の取 扱いは、搬送時の振 動を抑制して、把 握している。ポイント として、メンバー互 いが救えあうとい うことで職場のバ リエーションにも つながっている。	自動車部品を製造してい る工場内の物流を担 当している職場で、作 業(オバーシニング)の 改善に取り組んだ事 例。結果として部品の 不良を改善している。
695 ⑥	負担のかかる作業姿勢 を改善して職場の重要 問題を解決した事例	重筋作業における作 業者の負担軽減	コニカミノルタテク ノロ(株) ima人サークル	医療機器製 造 製造	組立作業姿勢の負荷 を物理学・薬学・科学 の視点から、数値 化している。ポイント として、メンバー互 いが救えあうとい うことで職場のバ リエーションにも つながっている。	医療機器を製造してい る職場で、作業性の 改善に取り組んだ事 例。作業姿勢が作業 者に及ぼす負荷を 把握して、プロセス 標準の見直しにより 改善した。
695 ⑥	製品成形における副作 用を抑制して予想と分 析を一致させた事例	碍子中間検査におけ る製品の短縮	(株)香蘭社 技術・品証部 アップサークル	陶磁器製造 品証	予想と分析を一致 させるために、発生 する可能性のある加 工方法を予測する技 術を確立した。	陶磁器の製造工場 で、技術・品証業務 を担当している。改 善のためのプロセス 標準の見直しにより 改善した。副作用を 抑制して予想と分析 を一致させた事例。

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	種 内容	ポイントの概略	ストーリーの要約
696 ⑦	内部構造の見える化による新たな気づきを得たことで、設備異常によるチヨゴ停9割削減を実現	サヤ詰め工程における吸着異常の低減～スパークフラグ絶対体の生産性の向上を目指して～	日本特殊陶業(株) 鹿沼高宮之城工場 製作Bサークル	輸送機器部品製造 輸送機器製造 産業機器製造 建設機械製造	輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造	部品の吸着異常が発生している設備の中で、何が起きているのかを「視覚化」することで、発生要因についての仮説を得ているところがポイント。低コストである点も参考になる。 既存のプロセス標準の維持では、工程安定化はできていないから、現在の作業要領を無くす・変更・結合の観点で見直しているところがポイント。 ①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。
697 ⑧	「無くす」変更・結合で成し得た～NC工学生産性向上活動	「サイド左ホイールアルファ」～「現代のライオン」をめざして～	日野自動車(株) 滋賀(竜王)工場 噛みセヴンサークル	輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造	輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造	次世代のリリーダー育成のゴツツとして、①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。
698 ⑨	メンバー各自がテーマ候補を上げて、テーマ候補を絞り込んで「チーム」を決定	COHSラインにおける連結端子挿入時間の短縮	コーセル(株) 本社工場 OHANA サークル	輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造	輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造 輸送機器製造	次世代のリリーダー育成のゴツツとして、①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。
699 ⑩	ドラライアイス消費量削減を科学的アプローチで解決	宅配事業におけるドラアイス使用量の低減	トヨタ生活協同組合 台湾スベシヤルサークル	生活協同組合 宅配 福祉 児童福祉	生活協同組合 宅配 福祉 児童福祉	次世代のリリーダー育成のゴツツとして、①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。
700 ⑪	対策立案の工夫を学びたい事例です	お客様への案内放送を聞き取りやすくしよう！	東海旅客鉄道(株) 多気駅 若船サークル	鉄道 運送 ス 印刷 物流	鉄道 運送 ス 印刷 物流	次世代のリリーダー育成のゴツツとして、①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。
701 ⑫	管理側と作業側の双方の視点でルーティン活動を進めた事例	源流対策の強化による「不具合0件継続」への挑戦	三菱自動車工業(株) 水島製作所 船取サークル	輸送機器製造 輸送機器製造 病院 医療	輸送機器製造 輸送機器製造 病院 医療	次世代のリリーダー育成のゴツツとして、①ねらいをはきり定める。②計画を立てて進めること、他職場と協働の選択サークルでの訓練を運用しているところがポイント。 式目の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なることから、これら全部に対応する作業のためのプロセス標準を確立したところがポイント。 テーマ選定时にテーマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテーマ選定レビュー会を計画して運用しているところ、完了後にもレビューしているところがポイント。 人的要因により発生している工程異常や不具合のデータを分析する際に、「原因の窓」分析を活用しているところがポイント。工程異常データの層別の視点として、あらゆる職場で活用可能である。	自動車部品を製造している職場で、工程異常の分岐と改善に取り組んだ事例。チヨゴ停のデータから重点指向で対応し、効果を上げている。 建機を製造している工場の金属加工を担当している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。従来の延長線上ではなない取り組みが参考になる。 自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リリーダーの育成に取り組んだ事例。選択サークルの仕組みも参考になる。 トラック・バスを製造している会社の事務関係部門で、業務の効率化に取り組んだ事例。自治体の違いによる影響を自分たちで対応する過程が参考になる。 電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テーマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。 電子部品を製造している職場で、ヒューマンエラーによる不具合の改善に取り組んだ事例。不具合発生データの分類が参考になる。 生活協同組合の宅配サービスを担当している職場で、保冷用の資材の有効活用に取り組んだ事例。食品安全と合理化を同時達成している。 保育園で福祉サービスを提供している職場で、業務利用方法の合理化に取り組んだ事例。標準化の考え方が参考になる。 鉄道の駅で運送サービスを提供している職場で、サービスの質の安定化に取り組んだ事例。駅員としてのスキルの見える化が参考になる。 事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を著績して、QCセンスを身につけて改善も進めている。勉強する小集団を実現しているところが参考になる。 自動車工場を組み立てを担当している職場で、作業の質に起因する不具合の改善に取り組んだ事例。日常管理事例として参考になる。 病院の小児科で医療サービスを提供している職場で、「変更管理」を徹底して、工程安定化に取り組んだ事例。変更を徹底するための工夫が参考になる。