

『QCサークル』誌 総目次

No.702 (2020年1月号) からNo.713 (2020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

佐藤 直人 702 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) 2019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) 2020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
702	1月号	こんな初夢をみました / 夢を描き突き進もう!
703	2月号	QCストーリーを使いこなそう!
704	3月号	QCサークル活動による現場力の向上 ～QCサークル10の力～
705	4月号	QCサークル活動のいろは
706	5月号	QCサークル活動の活性化の工夫あれこれ
707	6月号	JHS部門のサークル運営や改善の工夫を知ろう!
708	7月号	「今だからこそ」次につなげるQCサークル活動を!
709	8月号	「いつでもどこでも誰とでも」 — QCサークル活動の拡がりを夢見て —
710	9月号	推進者(事務局)の働きかけで QCサークルのモチベーションアップへ
711	10月号	「コロナ後の社会」に対応するサークル活動と情報機器活用
712	11月号	サークル運営の秘訣を学ぼう
713	12月号	グローバル展開あれこれ!

1. 特集

こんな初夢をみました / 夢を描き突き進もう!

佐藤 直人 702 ① 9

サークルメンバーの夢 “夢”を「夢で終わらせない」女性が活躍できる職場へ!

飯山 浩司 702 ① 10

サークルリーダーの夢 笑顔あふれる職場で
サークル活動を活性化!

飯山 浩司 702 ① 12

推進者の夢 QCサークル推進者のあんな夢・

こんな夢! 石田 太 702 ① 14

推進事務局の夢 QCサークル推進事務局のし

かけで夢を! 佐藤 直人 702 ① 16

管理・監督者の夢 QCサークル管理者の夢へ

の第一歩! 石田 太 702 ① 18

経営者の夢 個々の成長と職場の活性化に向け

た夢! 木部 和彦 702 ① 20

まとめ 佐藤 直人 702 ① 22

QCストーリーを使いこなそう! 久野 靖治 703 ② 9

職場の問題解決法をどのように選びますか?

川島 英昭 703 ② 10

QCストーリー・ナビの活用 折原 正明 703 ② 12

事例1 問題解決型QCストーリー 碍子マ

ークはじきの撲滅 (株)香蘭社 淵上 知幸 703 ② 14

事例2 課題達成型QCストーリー 自動水栓

センサ組立工程の生産性向上

TOTO (株) 榎本 千年 703 ② 16

事例3 施策実行型QCストーリー キャスト

ラッピング仕損費の低減～新工法ラッピング

苦悩と成功の軌跡～

ダイハツ九州(株) 原田 政実 703 ② 18

事例4 未然防止型QCストーリー 地場仕入

先製造ラインにおけるヒューマンエラーの未

然防止 トヨタ自動車九州(株) 尾前 賢二 703 ② 20

まとめ 久野 靖治 703 ② 22

QCサークル活動による現場力の向上

～QCサークル10の力～ 猪原 正守 704 ③ 9

第1の力 「業務遂行型から問題解決型現場の

確立に有効である」 高木美作恵 704 ③ 10

第4の力 「疑問を持つ心の醸成に有効である」

名倉三加代 704 ③ 12

第5の力 「現場の見える化により共通認識の

向上に有効である」 名倉三加代 704 ③ 14

第6の力 「現場の問題解決に必要な実力養成

に有効である」 山崎 崇 704 ③ 16

第8の力 「現場のイノベーション創出とナ

レッジワーカーの育成に有効である」

田中 創 704 ③ 18

第9の力 「品質は工程でつくり込む」の考え

を養うのに有効である 永井 義人 704 ③ 20

まとめ 山来 寧志 704 ③ 22

QCサークル活動のいろは 西 敏明 705 ④ 9

事例1 QP(きゅーびー)活動の紹介～小集

団活動支援の取組み～

(株)出雲村田製作所 亀山新太郎 705 ④ 10

事例2 QCサークル活動の進め方を“流れ”で理解しよう

PHC(株) 山岡 勇樹 705 ④ 13

事例3 J1研究会の活動紹介～新入社員への

QC サークル活動のいろはの教育～					小話充填ラインの「液こぼれ」ゼロへの挑戦				
JFE スチール(株) 芳田 健司	705 ④	16			日華化学(株)	708 ⑦	16		
事例4 QC サークル活動推進者の育成					事例5 未然防止				
岩国市医療センター医師会病院 津川 智一	705 ④	19			フライヤー清掃作業の火傷防止				
まとめ 小林 孝行	705 ④	22			アクシアル リテイリング (株)原信	708 ⑦	18		
QC サークル活動の活性化の工夫あれこれ					事例6 コミュニケーションの向上				
中條 武志	706 ⑤	9			5 S をテーマにチームワークを引き出したリー				
事例1 共通の目標を持ち、一体感の向上をは					ダーの奮闘記	ヨネックス(株)	708 ⑦	20	
かりましょう 井上 研治	706 ⑤	10			まとめ 棚邊 一雄	708 ⑦	22		
事例2 背伸びしたテーマに挑戦し、能力向上					「いつでも／どこでも／誰とでも」				
をはかりましょう 中條 武志	706 ⑤	12			— QC サークル活動の拡がりを夢見て —				
事例3 新人や若手、多忙なメンバーを活動に					光藤 義郎	709 ⑧	9		
巻き込みましょう 小川 慎一	706 ⑤	14			事例1 “同じ職場内の活動”という意識の壁				
事例4 困ったら、上司・先輩に相談、他職場と					を越えよう 野上 真裕	709 ⑧	10		
の連携・協力を増やしましょう 鈴木 秀男	706 ⑤	16			事例2 地域社会の問題だってテーマ化できる				
事例5 勉強会により、QC サークルのレベル					野上 真裕	709 ⑧	12		
アップをはかりましょう 鈴木 秀男	706 ⑤	18			事例3 キーパーソンはみんな巻き込んだじゃえ				
事例6 他社や他業種の活動を知るために、社					花田 真一、光藤 義郎	709 ⑧	14		
外の発表会で発表してみましょう 小川 慎一	706 ⑤	20			事例4 こんなところでもできるんだ				
まとめ 中條 武志	706 ⑤	22			光藤 義郎	709 ⑧	16		
JHS 部門のサークル運営や改善の工夫を知ろう！					事例5 一人だってやれるんだ 木内 正光	709 ⑧	18		
鈴木 正巳	707 ⑥	9			事例6 やっぱ基本は人間性尊重				
事務部門 置き忘れた傘の見える化					木内 正光	709 ⑧	20		
(株)ジェイテクト 杓名 克敏	707 ⑥	10			光藤 義郎	709 ⑧	22		
販売部門 調査項目を絞ってデータを収集・分析					推進者(事務局)の働きかけで				
中部国際空港旅客サービス(株) 戸屋 一彦	707 ⑥	11			QC サークルのモチベーションアップへ				
サービス部門 料理を冷まさない時間と保温の					松田 啓寿	710 ⑨	9		
追究 (株)トヨタエンタプライズ 鈴木 正巳	707 ⑥	12			事例1 リーダー主体による！現場力向上！！				
医療部門 準備時間の短縮を看護サービスに活かす					～実験部リーダーによる、QC サークル活動 V				
JR 東海名古屋セントラル病院					字回復への挑戦～	日産車体(株)	710 ⑨	10	
米田 哲也	707 ⑥	13			事例2 達成感につながる活動をサポート～				
福祉部門 情報で得た腰痛の数値化を活用					サークルの土台作り秘策～	ジェイ・バス(株)	710 ⑨	12	
介護老人保健施設「おかなみ」					事例3 モチベーションマネジメントの実践！				
石崎 厚司	707 ⑥	14			4つの施策でサークル活性化	澤藤電機(株)	710 ⑨	14	
運輸部門 走行データを名人のノウハウで検証					事例4 学び合い、励まし合ってお互いにモチ				
TB 物流サービス(株) 櫻木善仁	707 ⑥	15			ベーションアップ	NTN(株)	710 ⑨	16	
官公庁部門 分刻みの積上げ効果で目標を達成					事例5 モチベーションアップにつながる				
航空自衛隊 岐阜基地 鈴木 徹	707 ⑥	16			ATM 活動を目指して				
ちょっと一息！街角アンケート 山田 益久	707 ⑥	17			コーセーインダストリーズ(株)	710 ⑨	18		
JHS 部門のサークルを支える事務局さんに聞					事例6 チームスピリットで“たゆまぬ改善”				
きました 藤本 高宏・八木 雅弘	707 ⑥	18			極めよう世界で勝つもの創り！	住友建機(株)	710 ⑨	20	
まとめ 河島 和美	707 ⑥	22			まとめ 松田 啓寿	710 ⑨	22		
「今だからこそ」次につなげる QC サークル活動を！					「コロナ後の社会」に対応する				
棚邊 一雄	708 ⑦	9			サークル活動と情報機器活用	猪原 正守	711 ⑩	9	
事例1 多能工化					事例1 “無観客でのオンライン大会”に挑む				
属人化業務 ⇒ 標準化業務による「残業+休出					(株)小松製作所	711 ⑩	10		
時間の偏り」削減					事例2 巡視業務のデジタルトランスフォー				
(株)SCREEN SPE ワークス	708 ⑦	10			メーションへの挑戦	関西電力送配電(株)	711 ⑩	12	
事例2 暗黙知					事例3 QC サークルテーマ登録・完了報告シ				
曲がり取り技能 暗黙“値”の見える化活動					ステムの構築	グローリー(株)	711 ⑩	14	
(株)小松製作所	708 ⑦	12			事例4 小集団改善活動による「働き方改革」				
事例3 ポカヨケ					と「新しい活動形式」の模索				
部材セット時における不具合撲滅活動～誰でも					日本板硝子(株)／(株)オートワークス京都	711 ⑩	16		
ミスなく作業ができる。丸棒1つでポカヨケに～					事例5 携帯型端末による日常点検時間の削減				
(株)小松電業所	708 ⑦	14			コーニングジャパン(株)	711 ⑩	18		
事例4 発生源対策					事例6 「職場の、職場による、職場のため」				

の計測機器導入	榎 秀之	711 ⑩	20	
まとめ	猪原 正守	711 ⑩	22	
サークル運営の秘訣を学ぼう	須加尾政一	712 ⑪	9	
全日本選抜 QC サークル大会と運営事例 ～その生い立ちとねらいについて～	山田 佳明	712 ⑪	10	
事例 1 誰もが憧れる強い現場を取り戻せ！	津田 和彦	712 ⑪	12	
事例 2 憧れの連鎖を通じた強いサークル	中島 健一	712 ⑪	15	
事例 3 活動のモチベーションを高める工夫	永井 一志	712 ⑪	18	
私と QC サークル活動 ～QC サークル活動の推進とサークル運営の重要性～				
QC サークル本部幹事	阿部 保	712 ⑪	21	
コーセイイングストリーズ(株)	須藤ゆかり	712 ⑪	22	
アイシン軽金属(株)	高岡 円	712 ⑪	23	
まとめ	須加尾政一	712 ⑪	24	
グローバル展開あれこれ！	中條 武志	713 ⑫	9	
事例 1 地域の違いを認め、現場ニーズに合った推進を目指して				
コニカミノルタ(株)	石田 太	713 ⑫	10	
事例 2 創業 100 周年に向けた世代交代・グローバル化の推進				
(株)ジーシー	杉本 高一、林 篤孝	713 ⑫	13	
事例 3 グローバル大会を軸にした QC サークル活性化	日産自動車(株)	石井 英行	713 ⑫	16
Q&A 海外拠点で QC サークル活動を推進するには	志村 嘉男、林 篤孝	713 ⑫	19	
まとめ	中條 武志	713 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			
改善に終わりは無い。変化がないところに、進歩はない	三菱電機(株)	山西健一郎	702 ① 2
一人ひとりが自分の活躍や責任の領域を自ら広げていってほしい			
(株)デンソー九州	浅野 幸男	703 ②	2
事業展開でも小集団活動でも社外に飛び出し、積極的にチャレンジ	三協化成(株)	芝田 亮	704 ③ 2
製造部門と同様に管理・間接系の生産性をいかに高めるかが重要課題	ジャトコ(株)	中塚 晃章	705 ④ 2
“維持力”をしっかりと根づかせながら様々な改善に取り組んでほしい	(株)岩手村田製作所	島田 正彦	706 ⑤ 2
つねにプライドを忘れず、戦略的ロジスティクスサービスで顧客の要望に応える			
丸二倉庫(株)	湯川 秀男	707 ⑥	2
日本を明るく元気にしたい。そのための支えとなる会社になりたい			
ジャパンメディック(株)	前田 和也	708 ⑦	2
「GK は業務の一環」を掲げ三井金属グループ全体			

の進め方改革につなげたい！

彦島製錬(株)	西嶋 章	709 ⑧	2
QC のすべての活動状況を電子掲示板でいつでも閲覧可能にし、さらに活性化を			
(株)ダイナックス	伊藤 和弘	710 ⑨	2
職員の多忙さがさらに増す中で QC サークル活動を働き方改革の一助に			
社会医療法人 水代会	水島中央病院		
加原 尚明	711 ⑩	2	
地元企業 No.1 と認められ、世界に誇れるデンソー福島ブランドをつくりあげたい			
(株)デンソー福島	岩瀬 雅俊	712 ⑪	2
お客様に喜んでいただくため、全員が経営感覚を持って QC を進めてほしい			
(株)ヤマザワ	古山 利昭	713 ⑫	2
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
創意工夫と QC サークルの 2 本柱で個人とチームワークの力を高める	UCC 上島珈琲(株)	702 ①	5
“未然防止型”も活用することでサークルの活動領域とレベルを進化			
(株)東亜メンテナンス	703 ②	5	
全員がテーマリーダーを受け持ち各職場で多彩な改善活動を積み重ねる	日鉄テックスエンジ(株)	704 ③	5
QC サークル活動への強い想いをベテランから若い世代へと次々継承	日産自動車(株)	705 ④	5
スーパー 6S 活動と PT 活動を両輪に業務の質向上と人財育成を追求	増幸産業(株)	706 ⑤	5
新結成のサークルが起点となって基地内の活動もレベルアップ	航空自衛隊 饗庭野分屯基地	707 ⑥	5
“面白い仕事をやろう”を合い言葉に QC での活動でも人間関係づくりを重視			
アイシン軽金属(株)	708 ⑦	5	
会社方針として製造部門の各現場で未然防止型 QC の定着化を推進	トヨタ自動車九州(株)	709 ⑧	5
遊び感覚と競い合いのしかけも入れながら複層的に改善活動を推進	P H C(株)	710 ⑨	5
“know why”を重視し、「なぜなぜ？」の徹底的な繰り返しを習慣化			
スリーエム ジャパン プロダクツ(株)	711 ⑩	5	
QC サークル活動をさらに活性化させ、グループ 3 社間の相互研鑽活動、社外大会でも成長へ			
(株)シーヴィテック	712 ⑪	5	
グループ内では自分たちが No.1 という心意気で、QC のレベルも高めていきたい	日本板硝子(株)	713 ⑫	5
■シリーズ／井上 邦彦			
経営トップが引っ張る TQM 再活性化に伴い、全社展開の QC サークル活動もレベルアップ			
アイホン(株)	702 ①	44	
リーマンショック後の経営危機を背景として TQM を主軸に変革と改善力向上を推進			
大豊精機(株)	703 ②	48	
TQM、QC サークル活動導入の前と後では全社的に社内のあり方が激変	(株)コロナ	704 ③	44
全部門、全員参加の TQM の導入を経て新製品開発や改善活動は明らかに活性化	(株)セキソー	705 ④	46
グループ内のすべての部門で業務の質を向上させ			

る“プロセス改善”を推進 コニカミノルタ(株)	706 ⑤	46
自工程完結の考え方を使い、進化し続ける組織、 人財、仕組みづくりを目指す (株)キャタラー	707 ⑥	44
多様な改善活動を継続させながら求める人材育成 にもつなげる 丸和電子化学(株)	708 ⑦	42
TQM 強化につながる多くの仕組みを積み重ね、 更なる飛躍を追究 (株)メイドー	709 ⑧	46
デミング賞を受賞した後も教育面での課題に目を 向け、再強化の施策を次々と (株)オティックス	710 ⑨	46
「判断の基準はお客様」を頭に、TQM と改善活動 を全社で定着化 アクシアル リテイリング(株)	711 ⑩	44
TQM の仕組み、進め方を再構築しすべての目標 をビジョン達成へと明確化 トヨタ自動車九州(株)	712 ⑪	48
TQM 活動強化の多様な取組みにより QC 的もの の見方、考え方が着実に浸透 シロキ工業(株)	712 ⑫	44

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

令和を機に活動の基本を再確認しよう！

改善活動と QC サークル 鈴木 正巳	702 ①	24
解説：改善活動と QC サークル 鈴木 正巳	702 ①	25
事例 1：「親子活動」でベテランが若手を育てる (株)豊田自動織機 山田 益久	702 ①	26
事例 2：「学びたい人、この指とまれ」の勉強会 東海旅客鉄道(株) 河島 和美	702 ①	27
よくある質問と回答例	702 ①	28
1 月号のまとめ 藤本 高宏	702 ①	30
推進組織と役割分担 鈴木 正巳	703 ②	28
解説：組織体制と役割分担 鈴木 正巳	703 ②	29
事例 1：トップが職場を訪問して熱い思いを語る 日本製鉄(株) 八木 雅弘	703 ②	30
事例 2：部門を超えた職制によるサポートで活性化 横浜ゴム(株) 藤本 高宏	703 ②	31
よくある質問と回答例	703 ②	32
2 月号のまとめ 藤本 高宏	703 ②	34
PDCA の管理サイクル 鈴木 正巳	704 ③	25
解説：PDCA の管理サイクル 鈴木 正巳	704 ③	26
事例 1：現場が納得するまで PDCA を回す 日本製鉄(株) 八木 雅弘	704 ③	27
事例 2：目標達成にこだわり更なる要因を追究 (株)デンソー 藤本 高宏	704 ③	28
よくある質問と回答例	704 ③	29
3 月号のまとめ 藤本 高宏	704 ③	31
全員参加（会合）の仕方と工夫 鈴木 正巳	705 ④	25
解説：全員参加（会合）のあり方 鈴木 正巳	705 ④	26
事例 1：全員参加の活動を支える「工場一斉会合」 アイシン精機(株) 藤本 高宏	705 ④	27
事例 2：「チャットアプリ」を活用して全員参加 ヨツハシ(株) 河島 和美	705 ④	28
よくある質問と回答例	705 ④	29
4 月号のまとめ 藤本 高宏	705 ④	31
テーマ選定の仕方と工夫 鈴木 正巳	706 ⑤	27
解説：テーマ選定の仕方 鈴木 正巳	706 ⑤	28
事例 1：困りごとを現地で体験してテーマを選定		

豊田産業(株) 山田 益久	706 ⑤	29
事例 2：経営と現場が一体となってテーマを選定 特許業務法人 オンダ国際特許事務所		
河島 和美	706 ⑤	30
よくある質問と回答例	706 ⑤	31
5 月号のまとめ 藤本 高宏	706 ⑤	33
現状把握の仕方と工夫 鈴木 正巳	707 ⑥	27
解説：現状把握 鈴木 正巳	707 ⑥	28
事例 1：徹底した三現主義で問題点を追究 トヨタ紡織(株) 河島 和美	707 ⑥	29
事例 2：層別によってお客様サービスの盲点に気 づく 東海旅客鉄道(株) 八木 雅弘	707 ⑥	30
よくある質問と回答例	707 ⑥	31
6 月号のまとめ 藤本 高宏	707 ⑥	33
目標設定の仕方と工夫 鈴木 正巳	708 ⑦	25
解説：目標の設定 鈴木 正巳	708 ⑦	26
事例 1：三本立ての目標でモチベーションアップ (株)デンソートリム 藤本 高宏	708 ⑦	27
事例 2：お客様目線で目標値を設定 東海旅客鉄道(株) 山田 益久	708 ⑦	28
よくある質問と回答例	708 ⑦	29
7 月号のまとめ 藤本 高宏	708 ⑦	31
要因解析の仕方と工夫 鈴木 正巳	709 ⑧	25
解説：要因の解析 鈴木 正巳	709 ⑧	26
事例 1：発生現場の再調査で重要要因を抽出 アイシン軽金属(株) 山田 益久	709 ⑧	27
事例 2：計画を立てて三現主義で真因を検証 厦門太古飛機工程（有限公司） 八木 雅弘	709 ⑧	28
よくある質問と回答例	709 ⑧	29
8 月号のまとめ 藤本 高宏	709 ⑧	31
対策立案・実施の仕方と工夫 鈴木 正巳	710 ⑨	25
解説：対策の立案と実施 鈴木 正巳	710 ⑨	26
事例 1：現場を観察しながら対策を考えて手を打つ 大豊工業(株) 八木 雅弘	710 ⑨	27
事例 2：工程表の機能を活かした対策の実施計画 ジャトコ(株) 河島 和美	710 ⑨	28
よくある質問と回答例	710 ⑨	29
9 月号のまとめ 藤本 高宏	710 ⑨	31
効果確認の仕方と工夫 鈴木 正巳	711 ⑩	25
解説：効果の確認 鈴木 正巳	711 ⑩	26
事例 1：目標と効果をわかりやすく整理して活動 を振り返る (株)キャタラー 藤本 高宏	711 ⑩	27
事例 2：ギフトパンフレットの改善を全店舗に横 展開 (株)フレッセイ 八木 雅弘	711 ⑩	28
よくある質問と回答例	711 ⑩	29
10 月号のまとめ 藤本 高宏	711 ⑩	31
標準化と管理の定着の仕方と工夫 鈴木 正巳	712 ⑪	27
解説：標準化と管理の定着	712 ⑪	28
事例 1：「管理の定着」を確認する仕組みの構築 特許業務法人 オンダ国際特許事務所		
河島 和美	712 ⑪	29
事例 2：画像解析技術を活用した標準検査作業の 訓練 岐阜車体工業(株) 鈴木 正巳	712 ⑪	30
よくある質問と回答例	712 ⑪	31
11 月号のまとめ 藤本 高宏	712 ⑪	33
資料作成と発表の仕方と工夫 鈴木 正巳	713 ⑫	23

解説：資料作成と発表の仕方	鈴井 正巳	713 ⑫	24
事例 1：「共有会」形式の発表でやらされ感を払拭	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 八木 雅弘	713 ⑫	25
事例 2：活動を進めながら発表資料を作成	特許業務法人 オンダ国際特許事務所		
	河島 和美	713 ⑫	26
よくある質問と回答例	山田 益久	713 ⑫	27
12月号のまとめとシリーズを振り返って	藤本 高宏	713 ⑫	29

■連載講座

エピソードを通して

品質管理の基本と実践を学んで、

QC 検定に挑戦しよう！

第 1 回 「品質管理」って、何ですか？	山内 高	702 ①	50
第 2 回 よい品質を求めて、職場で行わなければならないことって、何ですか？	遊馬 一幸	703 ②	53
第 3 回 「ばらつき」って、何ですか？	須加尾政一	704 ③	49
第 4 回 PDCA と SDCA	須加尾政一	705 ④	50
第 5 回 品質保証活動と新商品開発	大津 渉	706 ⑤	51
第 6 回 ねらいの品質を工程で作り込む	遊馬 一幸	707 ⑥	51
第 7 回 期待した結果を得るためには～プロセス管理・見える化～	久保田智広	708 ⑦	49
第 8 回 品質を保証するための検査	佐藤 直人	709 ⑧	51
第 9 回 QC サークル活動（小集団改善活動）と人材育成	大津 渉	710 ⑨	51
第 10 回 マネジメントシステムの運営管理の基本	福丸 典芳	711 ⑩	49
第 11 回 顧客と社会に対する品質の基本	福丸 典芳	712 ⑪	52
第 12 回 1 年間の経験を振り返ってみよう	久保田智広	713 ⑫	51
～ 2020 年度 連載講座を振り返って（通年まとめ）～	山内 高	713 ⑫	59

■サークル Q&A

ただいま出動 QC サークル 119 番

カルテ 126 データをとる際に、部門を越えるとうまくいかない	松田 啓寿	702 ①	31
カルテ 127 効果金額だけを評価基準にしてもよい	綾野 克俊	703 ②	27
カルテ 128 映像を撮ってムダな作業がないか分析する際に、時間がかかります。何かよい方法はありますか。	木内 正光	704 ③	24
カルテ 129 活発に意見の出る活動を実現したいので、メンバーをはめる	小川 慎一	705 ④	24
カルテ 130 残業してまでやることなのか？	久野 靖治	706 ⑤	26
カルテ 131 業務多忙を理由に、活動に参加してくれないメンバーがいます	山内 高	707 ⑥	24
カルテ 132 設備の台数が多すぎるので、どの設備からデータをとってよいかわからずに困っています	猪原 正守	708 ⑦	24

カルテ 133 年齢の高いベテランに前向きに参画してもらうノウハウ	藤本 高宏	709 ⑧	24
カルテ 134 管理図をうまく説明できません	中條 武志	710 ⑨	24
カルテ 135 どこまでが現状把握でどこからが要因解析なのかわかりません	須加尾政一	711 ⑩	24
カルテ 136 QC サークルの現状をどうとらえて事務局としてどう推進すべきですか？	佐藤 直人	712 ⑪	26
カルテ 137 文系高卒でも検定・推定の考え方を理解したい	光藤 義郎	713 ⑫	38

■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？		702 ①	42
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？		710 ⑨	42
第 84 回製造編 姿勢・腰痛のメカニズムを調べ作業姿勢を改善！	有楽製菓(株)「とんがりサークル」	713 ⑫	50

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」に応募しませんか？		702 ①	48
サークル活動ギネスの記録をご紹介します！		705 ④	42
「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？		709 ⑧	44
サークル活動ギネスの記録をご紹介します！		711 ⑩	40
第 166 号 内浜化成(株)「BEST サークル」		712 ⑪	46
第 167 号			
トヨタ自動車九州(株)「パトリオットサークル」		713 ⑫	48

■トピックス

国際 QC サークル大会 - ICQCC2019-TOKYO			
- 19 の国と地域から 347 サークルが東京に集う！	山田 佳明	703 ②	23
QC サークル全国 9 支部の支部長さんを紹介します		705 ⑤	23
「品質経営懇話会 第 1 次報告書」発行！～ニッポンが世界に勝つためになすべきは「ビジネスモデルで先行し、現場力勝負に持ち込む」こと～		709 ⑧	50

第 13 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）		712 ⑪	44
--	--	-------	----

■ルポ

2019 年度 QC サークル指導士フォローアップ研修会開催		702 ①	60
--------------------------------	--	-------	----

■その他

「QC サークル指導士」認定制度とは		702 ①-62, 704 ③-59, 709 ⑧-65	
2020 年度 QC サークル大会開催予定表		704 ③	68
2020 年度 QC サークル本部、支部・地区事務局一覧		704 ③	70
2020 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		705 ④	64

第 61 回品質月間「標語」, 「品質川柳」を募集!	706 ⑤	63
第 61 回品質月間お知らせ	710 ⑨ -59, 711 ⑩ -57, 712 ⑪ -60	
2020 年度 第 62 回 QC サークル ASEAN 訪問・ 洋上大学新型コロナウイルス感染拡大に伴う 開催の中止について	708 ⑦	65
■インフォメーション		
702 ① -66, 703 ② -67, 704 ③ -66, 705 ④ -67, 706 ⑤ -66, 707 ⑥ -65, 708 ⑦ -66, 709 ⑧ -67, 710 ⑨ -67, 711 ⑩ -65, 712 ⑪ -66, 713 ⑫ -64		
決定! 2020 年度「QC サークル推進 石川 馨賞」 の受賞者	711 ⑩	65
決定! 2020 年度 QC サークル活動(小集団改善 活動)優良企業・事業所表彰	711 ⑩	66
■体験事例推薦状況一覧		
702 ① -41, 703 ② -47, 704 ③ -40, 705 ④ -40, 706 ⑤ -44 709 ⑧ -43, 712 ⑪ -42, 713 ⑫ -39		
■体験事例推薦制度		
「体験事例推薦制度」をご存じですか?	702 ①	40
「体験事例推薦制度」をご存じですか?	709 ⑧	42
「体験事例推薦制度」をご存じですか?	712 ⑪	42
■体験／ワンポイント事例・編集功労賞		
第 7 回「体験／ワンポイント事例・編集功労賞」 受賞者とコメント	706 ⑤	45
■「QC サークル石川馨賞」		
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	703 ②	44
2020 年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークルからの喜びの声	713 ⑫	40
2020 年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークル決定	707 ⑥ -42, 708 ⑦ -64, 713 ⑫ -43	
「QC サークル石川 馨賞」とは	707 ⑥ -43, 713 ⑫ -39	

6. その他

■コラム：編集委員長の独り言		
～ 悪魔の囁きから目を逸らすな!～	光藤 義郎	708 ⑦ 46

■QC サークル本部 事務局だより		
～ QC サークル全国大会開催地域をめぐる鉄 道の旅(前半)～	笹川 柊斗	710 ⑨ 66
～ QC サークル全国大会開催地域をめぐる鉄 道の旅(後半)～	笹川 柊斗	711 ⑩ 64
■ちょっとひと息		
癒しの空間「水草水槽」	鈴木 徹	703 ② 63
家庭菜園はいかがですか	八木 雅弘	707 ⑥ 60
身近な雑草と昆虫を愛でる	小川 慎一	708 ⑦ 60
神の手(God Hand)	名倉三加代	709 ⑧ 61
2 匹のペットに癒されて	星 陽子	710 ⑨ 62
むすぼうや! ピンクリボン～乳がん 自己検診 の勧め～	原田 政実	711 ⑩ 60
岡山の食べもの etc… (「黄ニラ」と「和菓子」)	西 敏明	712 ⑪ 62
さわやかな香りと, コクのある味で「とどめを さす」～入間市の狭山茶～	山内 高	713 ⑫ 61
■オススメしたいグルメ*全国駅巡り*		
「だるま弁当」 高崎駅《群馬県》	702 ①	63
「かしわめし」 博多駅《福岡県》	703 ②	64
「ひっぱりだこ飯」 神戸駅《兵庫県》	704 ③	60
「飛騨牛ローストビーフ寿司」 高山駅《岐阜県》	705 ④	60
「深川めし」 東京駅《東京都》	706 ⑤	60
「びっくりみそかつ」 名古屋駅《愛知県》	707 ⑥	61
「ますのすし」 富山駅《富山県》	708 ⑦	61
「夫婦あなごめし」 広島駅《広島県》	709 ⑧	62
「網焼き牛たん弁当」 仙台駅《宮城県》	710 ⑨	63
「瀬戸の押寿司」 今治駅《愛媛県》	711 ⑩	61
「石狩鮭めし」 札幌駅《北海道》	712 ⑪	63
■懸賞クイズ／ニコリ		
数独	702 ① -64, 706 ⑤ -61, 710 ⑨ -64	
漢字合わせ札	703 ② -65, 707 ⑥ -62, 711 ⑩ -62	
ナンバーリンク	704 ③ -61, 708 ⑦ -62, 712 ⑪ -64	
漢字シークワーズ	705 ④ -61, 709 ⑧ -63, 713 ⑫ -62	
■みんなの広場		
702 ① -65, 703 ② -62, 704 ③ -62, 705 ④ -62, 706 ⑤ -62, 707 ⑥ -63, 708 ⑦ -63, 709 ⑧ -64, 710 ⑨ -65, 711 ⑩ -63, 712 ⑪ -65		

2020 年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2020 年 1 月号（No. 702）から 12 月号（No. 713）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						相 関 ・ 散 布 図	そ の 他
					グ ラ フ	パ レ ー ト 図	系 一 統 図	マト リ ク ス 図	特 性 要 因 図	ヒ ス ト グ ラ ム		
702 ①	A レンズ凹面キズ不良撲滅	会津オリンパス(株) Small Lens Worldサークル	光学機器製造 製造	医療用光学機器を開発・製造している職場で、レンズ不良の流出現象を調査した事例。不良発生メカニズムを分析した点がよい。また若手とベテランの共同による取組みは、運営上の工夫として参考になる。	○	○		○				
703 ②	“生産指示”作成時間の短縮～仲間とのコラボ！「プラス思考」でテンポ良く～	(株)特スバークテック東濃 銀座いちごサークル	輸送機器部品製造 生産管理	従来一部のメンバーに負担が集中していた業務について、施策実行型のアプローチで取り組んだ事例。結果として成果を出している点がよい。問題解決での視点から人によるばらつきに注目する題材としても価値がある。	○	○	○					タイムチャート
704 ③	見えない敵から製品を守れ 糸状異物・ゼロへの挑戦	(株)デンソー岩手 見つけたら無くしちゃい 隊なサークル	輸送機器部品製造 製造	清浄度が必要な工程で、異物による不良を調査し対応した事例。現物観察を徹底することによって発生原因を特定し結果として成果をあげた点が参考になる。	○	○		○				
705 ④	打痕不良 ゼロへの挑戦！ ～0.03mm に挑んだ 男たち～	大豊工業(株) 篠原工場 エキサイト サークル	輸送機器部品製造 製造	燃料噴射用ポンプを製造している職場で、打痕不良の改善に取り組んだ事例。手作業によるプロセスについて現場観察し、対策では3チームで分担して成果をあげている点が参考になる。	○			○				リーダーチャート
706 ⑤	ユニット内水入り確認の根拠 ～自考力を養った若手奮闘記～	ダイハツ工業(株) 滋賀工場 プロジェクトスパーX サークル	輸送機器製造 製造	電子制御式オートマチッククラクションを組み立てている職場で、不良の調査を行い成果をあげた事例。若手が主体となり知識を補う活動も参考になる。	○	○		○	○	○		リーダーチャート
707 ⑥	ギフトパンフレット商品の注文受付作業時間の短縮	アクシアル リテイリング グループセイ 板倉店 (株)フレッセイ 百獣の猫サークル	各種商品小売業 店舗運営	総合スーパーの店舗運営において、サービスの質向上を通してお客様への価値提供を実現した事例。組織内で共有したことで新たな取組みにつながった点も参考になる。	○	○			○			

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	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	
708 ⑦	大塊コークス出荷作業時の大塊比率向上対策	新和産業㈱ 室蘭事業所 ハマナスサークル	港湾運送、 貨物運送 荷役業務	製鉄工場に原燃料を供給する設備を運用する職場でコークス搬送効率の改善に取り組んだ事例。荷役作業をよく観察し、扱っているコークス搬送効率を向上した。	○								○	
709 ⑧	セントレンジャーはお待たせしない案内戦C★センター	中部国際空港旅客サービス㈱ 案内戦C★センター ジャヤサークル	旅行業 空港旅客サービス	中部国際空港の案内書・ラウンジ・売店でサービス提供している職場で、電話応対におけるお待たせ時間の改善に取り組んだ事例。活動経験の少ないメンバーとの活動を通して、成果をあげている。	○					○				
710 ⑨	ロボット異常撲滅による組付ライン可動率向上	トヨタ自動車北海道㈱ ヤマトサトルサークル	輸送機器製造	自動車のトランスミッションの組み立てを担当する職場で、ライン稼働率の改善に取り組んだ事例。施策実行型のアプローチにおいて、現状把握を確実に運用した点が参考になる。	○	○	○							
711 ⑩	ローター加工ラインサイクルタイム改善による生産性向上	ボルダグフーナー・モールシステムズ・ジャパン㈱ 青山工場 同僚一心サークル	輸送機器部品製造 製造	自動車用トランスミッションを製造している職場で、生産性向上に取り組んだ事例。起きている現象への対応に加えて、設備立ち上げ時の問題に注目した点が参考になる。	○	○					○			
712 ⑪	まるで警察！みんなの力を結集しやり遂げろ！～フラクックス塗布抜け不良ゼロへの挑戦！～	㈱デンソー 西尾製作所 番長サークル	輸送機器部品製造 製造	カーエアコンの部品を製造している職場で、不良撲滅に取り組んだ事例。2つのチームで分担して進めた結果、成果をあげている。	○	○	○	○			○			テスト（実験）
713 ⑫	ストップ！サンブルだよ！	中部国際空港旅客サービス㈱ 令和☆トラベルサークル	旅行業 空港旅客サービス	中部国際空港で旅客サービスを担っている職場で、売店におけるサービス向上に取り組んだ事例。お客様もメンバーも国籍が多様な中で、データをとり工夫が参考になる。	○					○	○			フローチャート

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 種	ポイントの概略	ストーリーの要約
702 ①	「活動の停滯を週間図で自己分析」	表面処理搬送ミスの低減 ～QC 初心者サークルの挑戦～	(株)メニコン 各務原工場 フルズサークル	光学機器 製造	サークル運営における障壁を取り除くためのコミュニケーションツールとして、週間図を活用し、メンバーの本音の見える化により活力を取り戻すという効果があった点が良い。	コンタクトレンズを製造している職場で発生していた「搬送ミス」について調査し、その不具合の要因を取り除くことで、効果をあげた。
703 ②	動作経済の4原則を活用して効果的な対策を検討！	Y62 RR AXLE IPH 向上（北米向けアルマダー用リアアックスル出来高向上）	日産工機(株) MPM サークル	輸送機部品 製造	作業のロスを見える化する観点として、「動作経済の4原則」を応用したのがポイント。歩行ロスをなくす、動作を同時に進行、動作の距離を短くする、などほかへの応用可能性もあり参考になる。	自動車用車軸（アックスル）を製造している職場で、生産性が目標に達していない品種に絞って、現在の工程を調査した。特定されたロスを克服し生産性向上を達成した。
704 ③	ブレゼンで熱き想いを語り、投票によってテーマ選定！	ISO/JATF 審査業務の多 能工化	(株)フコク 半分 あずきサークル	輸送機部品 製造 品質保証	テーマ選定において、メンバーの納得を得るために、独自の方法を工夫した。つまりメンバーがテーマ候補についてブレゼンをして合意を形成した。単に点数ではないコミットの方法が参考になる。	工場の品質保証課に所属するサークルで、第3者認証審査対応に関連する業務を、誰でもできるようにメンバーの多能化に取り組んだ事例。テーマ選定が特徴的。
705 ④	毎日の5分間ミーティングの実践により活動の活性化した事例	～QC 桜を満開に～ 圧重キス模減に挑戦！	(株)デンソー 西尾製作所 プラチナササークル	輸送機部品 製造	従来の製品が海外へ移管することで気持が働いたポイント。毎日5分の会合を、殺取より運用の振りの返りを不要にするなどの効率化も実現した。上司を招き即断即決し先延ばししなかった点も参考になる。	クリーンディーゼルの其餘部品を製造している職場で、従来の製品の製品が海外移管することになり、「店じまい」タイミングを運用の工夫で克服したリーダーのメンバーのモチベーションを維持したリーダーの工夫が参考になる。
706 ⑤	潤滑剤補給方法のネーミングを食べ物の工夫による改善の工夫	シリンドラヘーバードカバ ワッシャーバー浮き不 良模減 ～アイデアば んぽこ5つの気～	トヨタ紡織滋賀(株) ばんぽこサークル	輸送機器 製造	組付け作業は手作業に依存する部分があり、担当によっては組付けを抑制する工夫が必要であった。これをわかりやすい名称の対策案とその運用によって、確実な作業継続を可能にした。アイデアをを養いながら検討している点が参考になる。	エンジン周辺部品を製造している職場で、組付け作業のばらつきに伴う不具合の改善に取り組んだ事例。誰がやってもばらつきを抑制できる方法を工夫し、不具合の模減を実現した。
707 ⑥	各種材料を比重と価格の2次元平面で比較し、最適な材料を選定	衝撃振動試験の労災リ スクスを低減しよう	東海旅客鉄道(株) 関西支社 テクススタ6サークル	鉄道業 設備保全検査	設備起因での休止時間が発生するという現象を、徹底的に調査しその発生の様子を論理的（すし現象をたてて）に見える化している点がポイント。名称も起承転結から取り上げ、評価と名を付けてオリジナル感がある。	構造物の健全度を評価する業務を担当している職場で、重量のある試験装置を取り組むことによる腰痛などのリスクの軽減に取り組んだ事例。標準を確立した事業所としては異色といえる。
708 ⑦	ヒストグラムでの現状把握から要因解析に結びつけたSQC 的アプローチを行った事例	秦野プレス20号ライン における搬送ロボット 着座異常不具合の模減	日産車体エンジニアリン グ(株) アイアイサークル	輸送機器 設備保全	委託先から受け入れる部材の梱包材（段ボール）は日々発生しており、この処理作業にばらつきがあると感じていた。そこでデータをとってヒストグラムに表して感應解明の切り口を見出したのがポイント。図表はあくまでも入口であって、その先の調査の精度が参考になる。	自動車工場で加工設備の保全を担当している職場で、設備に起因する設備休止時間の短縮に取り組んだ事例。現物観察と、不具合発生メカニズムの追求経過が参考になる。
709 ⑧	因果連鎖をどこで断ち切れれば効果的かを考え、効果率の対策を実施し成果を上げた事例	ダンボール廃棄時間の短縮	コーセル(株) 立山工場 ストロベリーサークル	電気機器 製造	委託先から受け入れる部材の梱包材（段ボール）は日々発生しており、この処理作業にばらつきがあると感じていた。そこでデータをとってヒストグラムに表して感應解明の切り口を見出したのがポイント。図表はあくまでも入口であって、その先の調査の精度が参考になる。	工場で外部委託先から受け入れた部材を現場へ供給している職場で、発生する段ボールの廃棄に要する時間を調査し、ばらつきを減らす要因がどこにあるのかを見える化し改善した事例。
710 ⑨	因果連鎖をどこで断ち切れれば効果的かを考え、効果率の対策を実施し成果を上げた事例	ダイス交換時のやり直し作業 ZD 活動	(株)アリヤストーン 佐賀工場 Evolution サークル	輸送機部品 製造	ダイス交換時に時折発生する「リヤ外れ」とい現象にいたるまでの現象の連鎖をよく観察しているポイント。ビデオ撮ったが、「時折」の現象を発見するために、相似の調査の手間をかけたことが評価できる。対策の経済合理性も参考になる。	タイヤに用いるスチールコード（鋼線）を製造している職場で、ダイス交換時のトリアル発生リスクを調査し、その発生の様子をとらえて対応した事例。観察の観点と対応の工夫も参考になる。
711 ⑩	業務のスムーズさを定量的に評価することで改善につなげた事例	小児の点滴をスムーズに 施行できた率の向上	社会医療法人 水島中央病院 ポットサークル	病院 看護	看護の現場において取り上げた「スムーズな点滴・採血」を各課ごとに点検するための工夫がユニークである。評価項目ごとに点検をつけるための基準を設定した点は、職場の知識の蓄積といえる。また「個々のトレーニング」につなげた点もよい。	看護師と医師事務作業補助者からなるサークルが、看護の現場で「点滴・採血のスムーズさ」の見える化に取り組んだ事例。主観的な判断になりがちな業務の特性を、わかり易くして、その後の教育に反映して成果をあげた。
712 ⑪	要素に分けて、検査しやす す電子文書管理システムを構築！	デジタルゴゴ屋敷模減 による業務情報検索工 数の削減	本田技研工業(株) 熊本製作所 電脳おそうじ本舗サー クル	輸送機器 製造	大量の文書を管理する観点として「探す」「作業前滅」などの現象の連鎖をよく観察しているポイント。そのために勝手なルーは、お掃除して捨てて。標準化した管理が必要になる。デジタルゴゴの掃除、おそうじの程度を示している。	国内の法規制への適合を期し、続けるための情報（過去）の情報と法規制改正内容などが大量に蓄積されているが、これらを活用するための手順を確立し業務効率向上に取り組んだ事例。文書管理システム構築の事例になる。
713 ⑫	改善したに終わりでない 可然ごみ廃棄量の経過観察で管理状態を定着させる	可然ごみ分別における 古紙混入の削減	JA 長野厚生連 佐久総合 病院 佐久医療セン ター 澁 RIVER サークル	病院 施設管理	日々発生する職場からの排出口には、有価物（回収可能な資源）が含まれており、これらの分別徹底は、病院職員全員の意識の維持が不可欠であり、本事例は、業務の一過性にならないための工夫を監視している点が特徴といえる。排出量と廃棄量の両面で結果を監視・周知することで管理レベル向上が可能になる。	病院・医療センターの施設管理を担当する職場で、分別の徹底による廃棄物発生抑制に取り組んだ事例。分別マニュアルの作成や徹底により効果をあげ、その後も監視することによって効果を長続きさせている。

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	ポイントの概略	ストーリーの要約
708 ⑦	RPN ^(*) 検出度に着目しリスク で搬送異常の発生リスク を大幅に低減！！	兆候管理強化による経 年劣化故障の未然防止	トヨタ自動車九州㈱ 宮田工場 TGA サークル	輸送機器 製造	種	リスクプロファイルリナインバー (RPN) は、未然防止を要 現するためのカテゴリになるツールであり本事例のポイントで ある。特徴的なのは、「検出度」を重視している点であり、 これが内製化した検知器の検出力設計に影響する。検出 度を計算できるものも過去の書籍が不可欠である。	自動車工場の生産設備保全を担当する職場で、未 然防止による生産性への影響緩和に取り組んだ事 例。各種の検知器などの内製についても取り組 んでいる。
709 ⑧	小規模組織において 全役職員を巻き込んで改 善を進めた事例	オフィス内動線の短縮 化 ～ オフィスは会社 の顔、誰かが動きやす い職場をつくらう～	IMARI ㈱ ぶらす1 サークル	運輸資材 製造	種	メンバーが同じ価値観・問題意識をもち、その想いを 起点にして、今回のテーマ活動をスタートした。結果 としてお客様と自社の役員・ほかの社員のための改善 を実現したのがポイント。	小規模組織において、女性中心のサークルが自分 たちの問題意識を話し合い、ダイレクトに上司に 打診して職場のレイアウト改善を実現した事例。 全員参加の雰囲気をよく感じている。
710 ⑨	現状の把握において対策 のわがらが目に見えるまで ら、施策実行型が有効	リファクター製品の模倣に よる品質向上。～ べい にやさしい工程づくり～	日産自動車㈱ いわき工場 回転寿司サークル	輸送機器 製造	種	不具合発生リスクを完全に排除し、さらに「やりやす い環境」によるリスク抑制・施策実施も可能になる。そ のためには現状把握で「問題が表面化する必要」は「こ うすればリスクが減少するケース」を顕明にする必要である。	自動車用エンジンを生産している職場で、部品取 り付け工程の不具合模倣に除去よりも、リスクを緩 和する工夫によって成果をあげた。
711 ⑩	系統図の対策策をマトリッ クス図で評価する際、多 面的な見方で効果的な対 策を見つけ、安全リスクを 低減した事例	モノの受け方改善 活動 ～ 枕木廃止に向 けて (STEP1) ～	㈱小松製作所 大阪工場 タイムリー サークル	建設機械 試作	種	方展開型の系統図とマトリックス図を使ったアイデ アの評価は、広く活用されている手法の組合せである。また、「社 その正しいという方のサンプルが本事例である。また、「社 木の代替品が見つからない」のは機能展開の例として 参考になる。	建設機械の施策・評価を担当している職場で、試験 評価に欠かせない部材 (枕木) の代替品を実現す るために各種評価を重ねて、成果をあげた事例。
712 ⑪	できばえの評価は後工程 で	リベット穴あけの皿取り 品質向上	㈱スミハツ ザナドゥサークル	輸送機器部品 製造	種	視察のプロセスで担当して板バネを製造していたが、前 工程の担当がスキルアップのために後工程の実態にふ れたことで、自分たちのプロセス改善の必要性に気づ いたというのがポイント。後工程はお客様を体現している。	トラックのサスペンション用の板バネを製造して いる職場で発生していた不良について調査し、前 後工程との協力で加工方法を変えて成果をあげ た。
713 ⑫	一人ひとりの成長度合い を見える化しながら早期 戦力化を実現。	特別養護老人ホームEPA 職員の能力向上	社会福祉法人ささゆり会 特別養護老人ホーム サンライズ御立 ハンチーナンブラーサークル	福祉施設 介護	種	ベトナムから来日して、必要な資格取得を目指す過程 で力量実現を確実にするための、個別指導内容を、具 体的に定めて運用しているところがある。また、 評価される側の視点で、言葉の違ひなどへの配慮など、 利害関係者の期待とニーズを考慮している。	特別養護老人ホームで、利用者の皆さんに介護 サービスを提供している職場で、海外から見えて いる職員の力量向上について計画的に取り組み、 レベル評価のスコアを向あした事例。
714 ⑬	ベテランの指導で特性要 因図の使い方を学び原因 究明を進めた事例	搬送ローダー異常模倣 によるタービンホイー ル可動率向上	㈱豊田自動織機 ターボレンジャーサークル	輸送機器 製造	種	特性要因図は、要因解析段階で利用されることが多い 手法だが、特性要因図を作ったから「原因」が判明す るのではないということも、事例で示しているのが本 事例のポイント。特性の表現も詳細に記述する。	自動車のエンジン部品を製造している職場で、搬 送用ローダーで発生していた「異常」について調 査し、要因調査した結果とコストとの兼ね合いか ら選定した対策の結果、成果をあげた。
715 ⑭	設備の機能・仕組みを解 知って特性不具合を解 決！！ (5 ケン主義の実践)	エンドキャップカメラ チェック工程、誤判定 の模倣～ 鋭性不具合 きらめからの脱却～	ダイハツ工業㈱ キャブテンサークル	輸送機器部品 製造	種	流出が許されない組付け不具合に対する備えとして検査サ ービスが運用されているのに、その誤判定に注目したのが、こ の事例のポイント。現場観察良い点と、判定する機器 (カ メラ) の特性を勉強したことで、今後の展開可能性もありそう。	自動車用エンジン部品を製造している職場で、部 品組付け異常の誤判定について調査し、その結果 誤判定発生リスクを抑制して、成果をあげた事例。
716 ⑮	業務ごとに営業、出荷、 管理の3チームに分け サプテマを同時進行で 進めた運営	営業主要業務に於ける 「時間短縮」と「質の向上」 の両立～ 販売目標達成 に向けて動き方～	㈱キャスター セラーサークル	輸送機器部品 営業	種	営業に関連する職場において、困っていることを列挙 し、それらを3チームで分担して、運動会形式の同時進 行、が本事例のポイント。分担してもそれぞれの意思 疎通は不可欠であり、その調整の力量も参考になる。	自動車用部品メーカーの営業担当の職場において 業務ごとに絞り込んだテーマを選定し、分担して 取り組んだ結果、大きな成果をあげた。
717 ⑯	故障予兆の管理を見え る前に予保全に取り組 んだ事例	大型鍛造ライン内面ジョ グドアップ装置の長時間故 障模倣活動～ オリジ ナルの車輪化構造への 挑戦～	㈱小松製作所 特機事業 本部 トラブルバスターサークル	建設機器 防衛装備品 製造	種	加工設備の故障による休止時間は、生産性への影響が大 きいことから、発生してからは発生する前に予兆を とらえることに取り組んだのが本事例のポイント。結果と して成果をあげているが、その成功要因は過去に発生し た故障の現象の徹底的な分析があることが、読み取れる。	数多くの加工設備を使って各種の部品・製品を製 造している職場で、加工設備の休止時間が発生す る現象を事前に予兆をとらえることに成功した。
718 ⑰	施策実行型での「対策の ねらい」の妥当性を 確認しよう	社員が集まる空間に！ ほぼ30分間のリユニ エールを目指して～ 新 DSK 活動によるゼロリ セット改善～	大和化成工業㈱ team AGE サークル	輸送機器部品 総務	種	食堂の奥にあるのはどうもコーナールの利用率は、そもそも ねらいがあったのかどうかも判断しにくいことから「問 題解決」とはいえない。これを正面から取り組んだ のがこの事例のポイント。原因を追究するよりも対策 のねらいを正しく決めることが推奨される。	社員へのサービス提供を担っている職場で、現有 の施設の有効活用度向上に取り組み、社員の反 応を調査したため調査した。その結果を考慮して対策した。
719 ⑱	ヒストグラムの分布形状 化し予保全をたてて問題 解決！！	私たちの新たな挑戦 LE ステータタイプ不良 模倣活動！！	㈱デンソー タフマンサークル	輸送機器部品 製造	種	コンベアの流れてにそって製品の位置情報のデータを収集し ストグラムから「仮説」を立ててそれを検証しているのが本 事例のポイントです。ヒストグラムだけでは原因には到達する可 能性は低く、仮説を設定できるほどの現場観察が、カギになる。	自動車部品を製造している職場で、コンベア上 で部品の位置が変化し結果として不具合となっ ていた位置について調査した。データをつな いで、仮説を仮説検証して対策・成果をあげた。