

『QCサークル』誌 総目次

No.714 (2021年1月号) からNo.725 (2021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

小川 慎一 714 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) 2020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) 2021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
714	1月号	心新たに取り組みよう！ QCサークル活動
715	2月号	期待されるサークルリーダーを目指して！
716	3月号	他流試合～初めての社外発表～
717	4月号	日常管理の基本に戻ろう ～維持・改善・標準化の重要性～
718	5月号	成果につなげる① 問題解決力を身につけよう！
719	6月号	プロセスに目を向けて 仕事の質を向上させよう
720	7月号	成果につなげる② 解析力をつける
721	8月号	私たちのサークルが 自慢する人を紹介します！
722	9月号	成果につなげる③ 発想力をつける
723	10月号	QCサークル活動の共有化により 活動の輪が広がっています
724	11月号	活動報告、発表報告作成における「悩み」 や「苦悩」の解消法
725	12月号	サークル評価のあれこれ

1. 特集

心新たに取り組みよう！ QCサークル活動

- 小川 慎一 714 ① 9
- 新たに始めた事例 「Quality Value 活動 (QV活動)」と命名して、QCサークル活動を始めました！ (株)IIIH エスキューブ 深堀 愛 714 ① 10
- 再活性化した事例 「小集団でやる」を目指して
クアーズテック(株) 小鷹 啓章 714 ① 14

再開した事例 再開！自ら問題解決できる人材

を育てる！！ (株)ヨコオ 橋本 享 714 ① 18

まとめ 小川 慎一 714 ① 22

期待されるサークルリーダーを目指して！

鈴木 正巳 715 ② 9

Part 1. 推進事務局に聞く「こんな仕組みでリーダーを育成しています」

事例1 リーダー研修で「決意と行動変容」を促す (株)デンソー 藤本 高宏 715 ② 10

事例2 「資格認定制度」でリーダーの力量を評価 (株)小糸製作所 鈴木 徹 715 ② 11

事例3 社内外の研修で「幅広いノウハウ」を習得 (株)デンソートリム 櫻木 善仁 715 ② 12

Part 2. 指導者に聞く「ここがリーダーを育てるポイントです」

事例1 行動をともにしてマンツーマンで教える
愛知製鋼(株) 戸屋 一彦 715 ② 13

事例2 真の改善で得られる「うれしさ」を実感させる 岐阜車体工業(株) 鈴木 正巳 715 ② 14

事例3 攻めと守りの「しかけ方」を伝授する (株)名張製作所 山田 益久 715 ② 15

Part 3. リーダーに聞く「このようにしてリーダーを務めています」

事例1 新人を教えて育てることで自分を磨く
横浜ゴム(株) 石崎 厚司 715 ② 16

事例2 コロナ禍の情報共有とスキル向上を工夫 (株)メニコン 河島 和美 715 ② 17

事例3 チーム活動で全員が活躍できる場をつくる ジヤトコ(株) 鈴木 則子 715 ② 18

Part 4. メンバーに聞く「こんなリーダーになろうと頑張っています」

事例1 「YOU目線と見取り稽古」で学ぶ
トヨタ自動車(株) 鈴木 則子 715 ② 19

事例2 「コミュニケーション第一」で活動を推進 アイシン辰栄(株) 荻名 克敏 715 ② 20

事例3 二極化したサークルを活性化する行動から学ぶ 三菱電機(株) 河島 和美 715 ② 21

まとめ 八木 雅弘 715 ② 22

他流試合～初めての社外発表～

西 敏明 716 ③ 9

事例1 MADYMO (マディモ) 解析業務の効率化～QCは人と仕事をひとつにつなげる～

(株)マツダ E&T 堤 博幸 716 ③ 10

事例2 検査や手術時の延食・絶食エラーをなくす
岩国市医療センター医師会病院 津川 智一 716 ③ 12

事例3 栄養指導で地域包括ケアに貢献する～また受けなくなる栄養指導～

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	716 ③	14	～良程～	永井 一志	719 ⑥	12				
事例 4	社外発表事例とサークルメンバーの声 (株)岡山山村製作所 亀山薪太郎	716 ③	16	事例 3	仕事の質を善くしよう(改善しよう)！ ～質善～	石井 英行	719 ⑥	14			
事例 5	国際 QC サークル大会(東京)発表に 向けて JFE スチール(株) 石山 康弘	716 ③	18	事例 4	現象除去ではなく、原因除去を！ ～除因～	石田 太	719 ⑥	16			
事例 6	女性のための QC サークルの他流試合 ～初めての社外発表～ (株)ジェイテクト 岡 昭典	716 ③	20	事例 5	失敗を生まないプロセスを作ろう！ ～防誤～	永井 一志	719 ⑥	18			
まとめ	小林 孝行	716 ③	22	事例 6	事前の準備を大切に！ ～前備～	石井 英行	719 ⑥	20			
日常管理の基本に戻ろう				まとめ	光藤 義郎	719 ⑥	22				
～維持・改善・標準化の重要性～				猪原 正守	717 ④	9	成果につなげる② 解析力をつける	久野 靖治	720 ⑦	9	
事例 1	ご利用者様の目線に立った介護サービ スの質の向上～トイレ誘導の実実施率の低減～ 天神会 こうのしま介護老人保健施設 高木美作恵	717 ④	10	事例 1	第 2 駐車場 スピード超過件数の低減 ダイハツ九州(株) 原田 政実	720 ⑦	14	事例 2	トヨタ初の試み!!～新エンジン金型本 体冷却パッキン寿命延長への挑戦～ トヨタ自動車九州(株) 古川 孝介	720 ⑦	16
事例 2	作業場の転落防止対策 日硝興産(株) 楠 和彦	717 ④	12	事例 2	トヨタ初の試み!!～新エンジン金型本 体冷却パッキン寿命延長への挑戦～ トヨタ自動車九州(株) 古川 孝介	720 ⑦	16	事例 3	A 車フロントバンパー落下キズ撲滅 日産自動車九州(株) 川島 英昭	720 ⑦	18
事例 3	トライ(試作)判定ルームの環境改善 グローリー(株) 名倉三加代	717 ④	14	事例 4	NPS 向上に効く“メール対応”～思い 込みの KPI 見直しから始めた、メール対応 改善の事例～ (株)TMJ 原田 政実	720 ⑦	20	まとめ	久野 靖治	720 ⑦	22
事例 4	入出庫・配膳作業の効率化 日信特器(株) 高木美作恵	717 ④	16	まとめ	猪原 正守	717 ④	22	私たちのサークルが自慢する人を紹介します!			
事例 5	A 部品ガラスアライメント不良撲滅に よる調整時間の短縮 日本板硝子(株) 楠 和彦	717 ④	18	事例 1	日本で培ったノウハウを海外拠点で活かす Aichi Forge USA, INC. (通称: AFU) 今枝いち子	721 ⑧	9	事例 1	日本で培ったノウハウを海外拠点で活かす Aichi Forge USA, INC. (通称: AFU) 今枝いち子	721 ⑧	10
事例 6	研磨工程におけるスラッジ排出不具合 による加工不良と手直し作業の撲滅 ヤンマーパワーテクノロジー(株) 名倉三加代	717 ④	20	事例 2	プライベートで養った技能をサークル に伝承 トヨタ自動車(株) 鈴木 則子	721 ⑧	11	事例 2	プライベートで養った技能をサークル に伝承 トヨタ自動車(株) 鈴木 則子	721 ⑧	11
まとめ	猪原 正守	717 ④	22	事例 3	道具建てでの改善に、なくてはならない 職人技 (株)デンソー 遠藤 克義	721 ⑧	12	事例 3	道具建てでの改善に、なくてはならない 職人技 (株)デンソー 遠藤 克義	721 ⑧	12
成果につなげる① 問題解決力を身につけよう!				事例 4	「ありがとう運動」で品質意識を変革 トヨタ自動車(株) 今枝いち子	721 ⑧	13	事例 4	「ありがとう運動」で品質意識を変革 トヨタ自動車(株) 今枝いち子	721 ⑧	13
事例 1	セミセルフレジの忘れ物を削減しよう アクシアルリテイリンググループ(株)フレッセイ 飯山 浩司	718 ⑤	10	事例 5	柔道・地域貢献・趣味を活かしたサー クル指導 岐阜車体工業(株) 鈴木 正巳	721 ⑧	14	事例 5	柔道・地域貢献・趣味を活かしたサー クル指導 岐阜車体工業(株) 鈴木 正巳	721 ⑧	14
事例 2	夢 mon. 流 海外からのお客様対応～絆 からの一歩 広げよう QC の輪～ 愛知製鋼(株) 飯山 浩司	718 ⑤	12	事例 6	人材育成を軸にした体育会系の熱血指導 富士フィルムマニュファクチャリング(株) 櫻木 善仁	721 ⑧	15	事例 6	人材育成を軸にした体育会系の熱血指導 富士フィルムマニュファクチャリング(株) 櫻木 善仁	721 ⑧	15
事例 3	富山営業所におけるサンプル製品持ち 出し作業時間の短縮 コーセル(株) 佐藤 直人	718 ⑤	14	事例 7	真の活動に触れた感動をサークル指導 に活かす (株)豊田自動織機 山田 益久	721 ⑧	16	事例 7	真の活動に触れた感動をサークル指導 に活かす (株)豊田自動織機 山田 益久	721 ⑧	16
事例 4	湯境不良の低減 日産自動車(株) 志村 嘉男	718 ⑤	16	事例 8	バレーボールの精神でリーダーシップ を発揮 アイシン辰栄(株) 杵名 克敏	721 ⑧	17	事例 8	バレーボールの精神でリーダーシップ を発揮 アイシン辰栄(株) 杵名 克敏	721 ⑧	17
事例 5	フロントコア加工ラインにおける Φ 5 内径 (一) 不適合品の削減 日立オートモティブシステムズ(株) 志村 嘉男	718 ⑤	18	事例 9	放送部のノウハウを活かしたサークル 指導 特許業務法人オンダ国際特許事務所 河島 和美	721 ⑧	18	事例 9	放送部のノウハウを活かしたサークル 指導 特許業務法人オンダ国際特許事務所 河島 和美	721 ⑧	18
事例 6	レイアウトマシン測定機における測定 時間 30% 短縮 ～新規業務の工数負荷の削減 に向けて～ 日産車体マニュファクチュアリング(株) 佐藤 直人	718 ⑤	20	事例 10	トライ & エラーの考えで自立的活動 を促す トヨタ車体(株) 廣田 衛	721 ⑧	19	事例 10	トライ & エラーの考えで自立的活動 を促す トヨタ車体(株) 廣田 衛	721 ⑧	19
まとめ	佐藤 直人	718 ⑤	22	事例 11	ラグビーの礎をチームワークの向上 に活かす トヨタ自動車(株) 鈴木 徹	721 ⑧	20	事例 11	ラグビーの礎をチームワークの向上 に活かす トヨタ自動車(株) 鈴木 徹	721 ⑧	20
プロセスに目を向けて仕事の質を向上させよう				事例 12	マネジメント能力を活かしたサーク ル指導 (株)アドヴィックス 杵名 克敏	721 ⑧	21	事例 12	マネジメント能力を活かしたサーク ル指導 (株)アドヴィックス 杵名 克敏	721 ⑧	21
事例 1	ありたい姿は何であったかを考えよう ～日戻～	石田 太	719 ⑥	10							
事例 2	良い結果には、良いプロセスが存在する										

まとめ	八木 雅弘	721 ⑧	22
成果につなげる③ 発想力をつける			
	松田 啓寿	722 ⑨	9
ツール1 アイデア発想に利用可能なチェックリスト	恵畑 聡	722 ⑨	10
ツール2 親和図法(新QC七つ道具の一手法)	恵畑 聡	722 ⑨	12
ツール3 改善の発想を促す「ECRS」	木内 正光	722 ⑨	14
ツール4 TRIZ 発明的問題解決の理論			
発明家の発着想眼点の活用	綾野 克俊	722 ⑨	18
まとめ	松田 啓寿	722 ⑨	22
QC サークル活動の共有化により			
活動の輪が広がっています	大澤 勝実	723 ⑩	9
事例1 合言葉は「できることからやってみよう！」お互い様の精神でNO残業!			
	長岡赤十字病院	723 ⑩	10
事例2 コロナ禍でもやり方を工夫してQCサークル活動を継続しています			
	福井赤十字病院	723 ⑩	13
事例3 病棟で実施した心電図検査のデータの回収もれ撲滅活動～装置の使用の有無を見える化して、看護師の負担も軽減～			
	厚生連高岡病院	723 ⑩	16
事例4 現場の声に耳を傾け、現場に貢献できるよう改善			
	小松電子(株)	723 ⑩	19
まとめ	大澤 勝実	723 ⑩	22
活動報告、発表報告作成における			
「悩み」や「苦悩」の解消法	猪原 正守	724 ⑪	9
A: サークル会合記録作成における工夫と知恵			
事例1 会合における生の資料を活かした記録作成	北川 泰弘	724 ⑪	10
事例2 活動ステップに沿った資料の作成	名倉三加代	724 ⑪	11
事例3 千里の道も「まねごと」から～育成にも役立つテンプレート活用術～	榎 秀之	724 ⑪	12
事例4 「会合心得帖」の活用による会合の「質」向上	名倉三加代	724 ⑪	13
B: 発表報文作成における工夫と知恵			
事例5 “全員参加で・正確に・早く・楽に・わかりやすい”発表資料づくり	高木美作恵	724 ⑪	14
事例6 議事録作成フォーマットの活用			
	名倉三加代	724 ⑪	15
事例7 発表報文作成におけるITツール活用	楠 和彦	724 ⑪	16
事例8 A4のPowerPoint 1枚に埋め込んだ発表成果	北川 泰弘	724 ⑪	18
C: 発表大会運営における工夫と知恵			
事例9 異職場の人たちが理解できる発表資料作成	島田 茂雄	724 ⑪	19
事例10 海外サークル活動報文の通訳による理解促進	島田 茂雄	724 ⑪	20
事例11 オンライン大会ならではの工夫			
	島田 茂雄	724 ⑪	21
まとめ	猪原 正守	724 ⑪	22

サークル評価のあれこれ	山内 高	725 ⑫	9
1. QCサークル活動における「評価」とは			
	山内 高, 小川 慎一	725 ⑫	10
2. 全日本選抜QCサークル大会に見るサークル評価の事例			
事例1 「サークルレベル把握運用表」を用いて、サークルと個人のレベルアップを実現	UDトラックス(株) 志村 嘉男	725 ⑫	16
事例2 各自の弱点を絞り込み「重点指導マップ」で挑戦目標を明確化			
	トヨタ自動車九州(株) 志村 嘉男	725 ⑫	17
3. 特徴あるQCサークル評価の事例			
事例3 個人別成長自己診断とQCサークル診断による評価	日産自動車(株) 津田 和彦	725 ⑫	19
事例4 QCサークル活動推進者の役割と評価			
	コーセイインダストリーズ(株) 津田 和彦	725 ⑫	21
まとめ	山内 高	725 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			
品質経営によって企業存在価値の最大化をはかるには、QCサークル活動は不可欠			
	元トヨタ自動車(株) 一般財団法人日本科学技術連盟		
	QCサークル本部長 佐々木真一	714 ①	2
QCサークル活動には成長のために学ぶべき要素が数多く詰まっている			
	コーセル(株) 谷川 正人	715 ②	2
TPM活動を大事にしながら自分の工場が好きで誇りに思える人を育てていきたい			
	横浜ゴム(株) 大楽 貢	716 ③	2
ロジックに基づく思考力を鍛える改善活動で、人が育つ。そこが重要なポイントです。			
	(株)島津製作所 上田 輝久	717 ④	2
お客様より半歩先を見据える視点で、期待づくりを進める風土を發展させていく			
	YURIホールディングス(株) 由利工業(株) 須田 哲生	718 ⑤	2
QCサークル活動の究極の目的は人材育成。この活動は絶対に続けていく。			
	社会福祉法人ささゆり会 笹山 周作	719 ⑥	2
“疾風勁草”を信条にして時代の荒波の中で社内の改善、変革を加速させていく			
	沖縄ガス(株) 我那覇力蔵	720 ⑦	2
“全員総勉強”の姿勢で人材力を底上げしながら、仕事のスピード感を高める			
	日産自動車(株) 前岡 輝繁	721 ⑧	2
フォローの仕方を深めればQCサークル活動のレベルはまだまだ成長させられる			
	(株)デンソー北海道 根橋 聖治	722 ⑨	2
「改善は人づくり!」を掲げ、グローバルリーディン			

グファクトリーとして真のモノづくり改革に挑む マレリ九州(株) 井澤 淳一 723 ⑩ 2	ものが駅伝の魅力 トヨタ自動車九州(株) 陸上競技部 監督 森下 広一 716 ③ 46
“考える小集団”のJ1活動で特に若い世代には新たな変革に挑戦してもらいたい JFE スチール(株) 古川 誠博 724 ⑪ 2	自分がいるチームなんだから魅力あるチームにしていこう 学校法人立正大学学園 硬式野球部 監督 坂田精二郎 717 ④ 44
“夢と愛のある現場”を目指してQCサークル活動を活性化し、イビデンのモノづくり力を高める イビデン(株) 児玉 幸三 725 ⑫ 2	個人でも音楽隊としても、多彩な目標があるから成長できる 陸上自衛隊中央音楽隊 隊長1等陸佐 樋口 孝博 718 ⑤ 48
■ザ☆ショット／井上 邦彦 活性・推進策の積み重ねによって組織全体で活動レベルは着実に上昇 医療法人社団 五風会 さっぽろ香雪病院 714 ① 5	選手一人ひとりと向き合いながら個々の個性を活かして甲子園を目指す 横浜高等学校 硬式野球部 監督 村田 浩明 719 ⑥ 48
“やる気No.1”サークルが普遍的な業務効率化の成果を発表し、大反響 三菱電機(株) 715 ② 5	憧れのリーダー紹介します 仲間の悩みや意見をしっかりと聞き、みんなで考え、みんなで一緒に動くことを大事に アイシン九州(株) 製造部ドアチェックチーム 濱田 晃寿 720 ⑦ 48
変革が求められる時代の中で“大改革”と名づけた活力ある改善事例も誕生 特許業務法人 オンダ国際特許事務所 716 ③ 5	私自身がリーダーとしてまずは楽しみたい。職場や働き方を変える、改善するのは楽しいから 医療法人 王子総合病院 東5看護ステーション 清水沙矢香 721 ⑧ 46
推進事務局の改革で事務所内のQCサークル活動の活性化期待値が上昇中 (株)アーレスティ 717 ④ 5	人の変動が多い職場の中でも、とにかく会話を重ねながら人材育成を地道に続けていきたい 日研トータルソーシング(株) FIS 八日市事業所 佐久間剛志 722 ⑨ 46
NCサークル活動を再活性化させている中で、伸び盛りのサークルが社内外で活躍 日華化学(株) 718 ⑤ 5	自然と磨き上げてきたコミュニケーションの力がリーダーとしての強みに トヨタ紡織滋賀(株) 製造部ユニット部品課 三好 英之 723 ⑩ 44
“新しい祈りのかたち”の創造と生産革新、人づくりをVCR活動でつなぐ アルテマイスター (株)保志 719 ⑥ 5	活動の中身や工程を誰にでもきちんと説明し、全員で力を合わせるチームワークを大事に 中部国際空港旅客サービス(株) 顧客サービス部案内グループ 小島 美穂 724 ⑪ 44
全サークルをBレベル以上にするため、“桜満開活動”を工場全体で明るく展開中 トヨタ紡織(株) 720 ⑦ 5	ていねい、正確、確実に進めていく。その仕事に対する姿勢の積み重ねが生む信頼感と存在感 特許業務法人 オンダ国際特許事務所 国内管理部 花木 ゆずる 725 ⑫ 40
推進者とメンバーが一体となった全社DIO活動によって高い現場力、改善力を発揮 (株)島津製作所 721 ⑧ 5	
JK活動のレベルをアップさせ実践の裾野を広げるため個々の改善力を高めていく 新和産業(株) 722 ⑨ 5	
“5S”女性チームの明るく前向きな頑張りで、間接部門の職場と働き方は激変 リコーインダストリー(株) 723 ⑩ 5	
小粒な事業所が見せるQCサークル活動への積極的推進姿勢と全員参加で成長するものづくり職場 光洋機械工業(株) 724 ⑪ 5	
3課合同のQCサークル活動ですべての職場の5S状態を格段に向上 沖縄ガス(株) 725 ⑫ 5	
■シリーズ／井上 邦彦 強いチーム・成長するチーム 自分の考えや意見があるのにそれをいわないのは卑怯だぞ 東芝野球部 監督 平馬 淳 714 ① 48	
自己犠牲も大事だという考え方が共有できればチームは強くなる 川崎ブレイブサンダース ゼネラルマネージャー 北 卓也 715 ② 52	
タスキをつなぎ足し算よりも大きなチーム力を生	

4. 解説・手法

■運営・推進のページ ニューノーマル時代のQCサークル活動 (その1) 情報技術を使ったQCサークル活動のあれこれ 中條 武志 714 ① 23
情報技術を使った研修・教育の方法 (2月号) 714 ① 24
情報技術を使ったコミュニケーションの方法 (3月号) 714 ① 25
情報技術を使った問題解決・課題達成の方法 (4月号) 714 ① 26
情報技術を使った報告資料・要旨集・発表資料の作成方法 (5月号) 714 ① 27
情報技術を使った社内大会運営・審査の方法

(6月号)	714 ①	28	QC サークル活動		
情報技術を活用するに当たっての心構え	714 ①	29	理研ビタミン(株) 山下 誠	721 ⑧	27
(その2) 情報技術を使った研修・教育方法			事例3. オンライン・オンデマンドを用いたデジタルコンテンツの充実によるQC 検定研修会の確立	フクムラ仮設(株) 楠 和彦	721 ⑧ 29
野上 真裕	715 ②	23	事例編 (その3) QC サークル九州支部		
困りごと1. 集合研修ができない	715 ②	24	久野 靖治	722 ⑨	25
困りごと2. 演習をどうするか	715 ②	25	事例1. 社内研修において対面演習と変わらないリモート演習を実践	(株)TMJ 鹿野 智	722 ⑨ 26
困りごと3. Web会議システムによる研修をどう検討すればよいか	715 ②	27	事例2. 社内研修において演習時間を大幅に低減	日鉄テックスエンジ(株) 高尾 勝利/古川 孝介	722 ⑨ 27
まとめ	715 ②	29	事例3. 社内研修・大会においてサークルのレベルを向上		
(その3) 情報技術を使ったコミュニケーションの方法	中條 武志	716 ③	TOTO アクアテクノ(株) 村上早百合	722 ⑨	28
困りごと1. 会合を開くことができない	716 ③	26	事例4. 社内大会において学びの場を拡大	トヨタ自動車九州(株) 古川 孝介	722 ⑨ 29
困りごと2. メールや電子掲示板などのITを上手に使うことができない	716 ③	28	事例5. 地区大会において臨場感・一体感の演出とスマート運営を実施	九州支部・北部九州地区 淵上 知幸	722 ⑨ 30
困りごと3. 時間が合わずに出席できない人が多い	716 ③	30	事例編 (その4) QC サークル東海支部		
まとめ	716 ③	31	鈴木 正巳	723 ⑩	25
(その4) 情報技術を使った問題解決・課題達成の方法	澤 達夫・中條 武志	717 ④	事例1. 在宅勤務中のCADのトラブルに対処しよう	(株)Max Wise 河島 和美	723 ⑩ 26
困りごと1. 現場で現物を観察することができない	717 ④	26	事例2. 備えよう、全員リモートワーク体制に	特許業務法人オンダ国際特許事務所	
困りごと2. 見たいところすぐに見られない	717 ④	28	鈴木 正巳	723 ⑩	27
困りごと3. 特性要因図や連関図を見ながらみんなで行えない	717 ④	29	事例3. ルーティン業務を効率化してコロナ感染防止に対応	(株)シンテックホズミ 八木 雅弘	723 ⑩ 28
まとめ	717 ④	31	事例4. 新型コロナウイルスから役員を守ろう	愛知製鋼(株) 鈴木 正巳	723 ⑩ 29
(その5) 情報技術を使った活動報告書・発表資料の作成方法	山内 高	718 ⑤	事例5. 少人数の分散会合を「個人意見シート」で補完	(株)アイシン 山田 益久	723 ⑩ 30
困りごと1. 活動の記録がうまく残せない	718 ⑤	28	事例6. サークル会合の方法を改善して3密を回避	(株)デンソー 遠藤 克義	723 ⑩ 31
困りごと2. 発表大会の資料をどのように作ればよいかわからない	718 ⑤	30	事例編 (その5) QC サークル関東支部		
困りごと3. 上司・推進者からのアドバイスが効果的に行えない	718 ⑤	32	須加尾政一	724 ⑪	25
まとめ	718 ⑤	33	事例1. 環境変化による進化!“場所を選ばない”活動や推進	コニカミノルタ(株) 篠崎 宏之	724 ⑪ 26
(その6) 情報技術を使った社内大会運営・審査の方法	松本 国一	719 ⑥	事例2. 第1回QC サークル大会運営奮闘記	航空自衛隊 第3補給処 中島 智和	724 ⑪ 28
困りごと1. オンラインによる大会を開催するにはどうすればよいか	719 ⑥	25	事例3. ピンチをチャンスに、新たなチャレンジ	QC サークル関東支部京浜地区 野上 真裕	724 ⑪ 30
困りごと2. オンライン大会では臨場感が得られない	719 ⑥	27	事例編 (その6)	中條 武志	725 ⑫
困りごと3. 審査の公平性を保てない	719 ⑥	29	事例1. サークルが切り拓く新しい活動のあり方	(株)島津製作所 戸田 厚子	725 ⑫ 24
まとめ	719 ⑥	31	事例2. コロナ禍を逆手にとらえた活動	三菱自動車工業(株) 田辺 哲也	725 ⑫ 26
運営・推進のページ「ニューノーマル時代のQC サークル活動 (上期)」のまとめ	719 ⑥	31	事例3. 支援者の熱意、「サークルのモチベーションを下げるな!」～環境変化に強い活動を目指して～	日産自動車(株) 梶本 竜也	725 ⑫ 28
ニューノーマル時代のQC サークル活動			■連載講座		
事例編 (その1)			QC 検定3級受検 傾向と対策		
全日本選抜QC サークル大会 (小集団改善活動)			～絶対合格するための12講～		
オンライン方式の審査について	津田 孝司	720 ⑦	はじめに	714 ①	53
制約なく、より多くの方の聴講が可能			第1講 データの取り方とまとめ方	須加尾政一	714 ① 54
トヨタ自動車(株) 矢野 嘉延	720 ⑦	26	第2講 QC 七つ道具 (1)	遊馬 一幸	715 ② 57
新たに目えた多くのメリット					
(株)キョウセイ 古吉 敏之	720 ⑦	27			
ICT化が根づいたサークル運営を					
(株)小松製作所 小堀利恵子	720 ⑦	29			
事例編 (その2) QC サークル近畿支部					
猪原 正守	721 ⑧	24			
事例1. 危機管理対応の作成					
QC サークル近畿支部・兵庫地区 岩見 敏弘	721 ⑧	25			
事例2. つながり大切に。会わずともできる					

第3講	QC七つ道具(2)	遊馬 一幸	716	③	51
第4講	新QC七つ道具	大津 渉	717	④	48
第5講	散布図と相関分析	久保田智広	718	⑤	52
第6講	管理図	福丸 典芳	719	⑥	53
第7講	統計的方法の基礎	鈴木 秀男	720	⑦	53
第8講	ヒストグラムと工程能力指数	鈴木 秀男	721	⑧	52
第9講	QC的ものの見方・考え方、品質の概念【定義と基本的な考え方】	久保田智広	722	⑨	50
第10講	管理の方法、品質保証：新製品開発	大津 渉	723	⑩	48
第11講	プロセス保証、方針管理、日常管理	福丸 典芳	724	⑪	51
第12講	標準化、小集団活動、人材育成、品質マネジメントシステム	須加尾政一	725	⑫	49

■サークルQ&A

ただいま出勤QCサークル119番

カルテ138	今あるデータだけでは、層別ができないので、データのとり直しになります	松田 啓寿	714	①	31
カルテ139	総務部門で会社に貢献するような大きな改善を進めるには	山内 高	715	②	30
カルテ140	目標を数値で表現するのが難しいです	河島 和美	716	③	24
カルテ141	QCサークル活動の効果を知りたい	小川 慎一	717	④	24
カルテ142	メンバーの困りごとを見つめる	八木 雅弘	718	⑤	26
カルテ143	設計のため、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	猪原 正守	719	⑥	23
カルテ144	みんなの興味をひく題材にする	木内 正光	720	⑦	23
カルテ145	連関図と特性要因図、どっちを使えばいいの？	名倉三加代	721	⑧	23
カルテ146	データをまとめる際に、どのグラフや手法を使えばいいのかわかりません	須加尾政一	722	⑨	23
カルテ147	リーダーをやる人が限られてしまいます	久野 靖治	723	⑩	23
カルテ148	推進者の業務が忙しく、アドバイスをもらえないため活動が進まない	佐藤 直人	724	⑪	23
カルテ149	活動に消極的なメンバーを巻き込むには、どうしたらよいですか	山内 高	725	⑫	44

■創意工夫

第85回	JHS編 手書き記入作業を社員証QRコード活用で、手間・時間を短縮 (株)エクセディ商事「やりとげる隊サークル」	714	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？	714	①	43
第86回	製造編 他サークル情報をヒントに自分たちで押し出し機構を考案 (株)三五北海道「兎と本サークル」	716	③	43
第87回	製造編 他職場をヒントに、遊休機材を使用して、体も気持ちも楽に！ グローリー(株)「全集中サークル」	720	⑦	46

	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？	722	⑨	42
第88回	製造編 逆重点指向の考えで小さな問題をまとめて1つのテーマとして取り組んだ ヤンマーパワーテクノロジー(株) 「S・T・Rサークル」	723	⑩	42
第89回	製造編 整頓(すぐに使える)から整理(不要なものは捨てる)へ 中原化成品工業(株) 「レインボーウーマンサークル」	724	⑪	41
第90回	製造編 測れないものを測れるようにし、うねりの現象をつかんだ ジャトコ エンジニアリング(株) 「MOTLEYサークル」	725	⑫	45

5. 情報

■サークルギネス

第168号	理研ビタミン(株)「GFサークル」	714	①	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？	714	①	46
第169号	(株)小松製作所 古田 雅人・古田 哲士	715	②	44
	サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	715	②	46
第170号	(株)やまびこ 盛岡事業所	716	③	44
第171号	コーセル(株)「たまひよサークル」	717	④	42
第172号	豊生プレーキ工業(株) 経営企画グループ	718	⑤	44
第173号	日立建機(株)「モーニンググループ」	719	⑥	44
第174号	日立建機(株) 角井 友一	720	⑦	44
第175号	日立建機(株)「試作組立グループ」	721	⑧	42

■トピックス

	QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します	718	⑤	23	
	第14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)	719	⑥	32	
	第51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	724	⑪	42	
■その他					
	2021年度QCサークル大会開催予定表	716	③	68	
	2021年度QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	716	③	70	
	2021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	717	④	63	
	第62回品質月間「標語」、「品質川柳」を募集！	718	⑤	66	
	第62回品質月間	722	⑨-59, 723	⑩-57, 724	⑪-60

■インフォメーション

714	①-69, 715	②-70, 716	③-66, 717	④-68, 718	⑤-67, 719	⑥-66, 720	⑦-66, 721	⑧-68, 722	⑨-66, 723	⑩-66, 724	⑪-68, 725	⑫-64
-----	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	------

■体験事例推薦状況一覧

714	①-40, 715	②-40, 716	③-42, 717	④-40, 718	⑤-42, 721	⑥-40, 722	⑨-40, 723	⑩-40, 724	⑪-40, 725	⑫-38
-----	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	------

■体験事例推薦制度

	「体験事例推薦制度」をご存じですか？	716	③	41
--	--------------------	-----	---	----

「体験事例推薦制度」をご存じですか？	720 ⑦	43
■体験／ワンポイント事例・編集功労賞		
第8回「体験／ワンポイント事例・編集功労賞」受賞者とコメント	718 ⑤	43
■「QC サークル石川 馨賞」		
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	715 ②	41
「QC サークル石川 馨賞」とは	716 ③	40
2021年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークル決定	719 ⑥	42
「QC サークル石川 馨賞」とは	719 ⑥	43
2021年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声	720 ⑦	40
2021年度「QC サークル石川 馨賞」受賞サークル決定	725 ⑫	39

6. その他

■あなたに寄り添う『QC サークル』誌を目指して		
オンライン仮面座談会を開いてみた	724 ⑪	48
オンライン仮面座談会を開いてみた2	725 ⑫	46
■募集		
QC サークル活動60周年にあたってのメッセージ募集	725 ⑫	61
■お知らせ		
2022年1月号から『QC サークル』誌が変わります！	725 ⑫	62
■ちょっとひと息		
住み慣れた町の再発見	我妻 信義	714 ① 63
旅行が大好き	大津 渉	715 ② 67
「伝家の宝刀」を高校生が学んだら…	嶋崎 真仁	716 ③ 62

私の安眠処方箋	折原 正明	717 ④ 60
絵本からの学び	木内 正光	718 ⑤ 62
現地・現物でQC サークルの原点回帰	楠 和彦	719 ⑥ 63
ボストンの魅力と楽しみ方	中島 健一	720 ⑦ 63
誰からにも頼られる存在となること	古川 孝介	721 ⑧ 63
愛犬の散歩と私の息抜き	堂上 雅幸	722 ⑨ 63
コロナ禍で新たな自分の発見	山口 尚人	723 ⑩ 61
息子と一緒に歴史散歩	渡辺 行善	724 ⑪ 63
■私たちがオススメしたい！*日本の絶景スポット*		
vol. 01 「志摩地中海村」《三重県志摩市浜島町》	714 ①	64
vol. 02 「鍋ヶ滝公園」《熊本県阿蘇郡小国町》	715 ②	68
vol. 03 「越前大野城」《福井県大野市城町》	716 ③	61
vol. 04 「友ヶ島」《和歌山県和歌山市深山》	717 ④	59
vol. 05 「小樽運河」《北海道小樽市》	718 ⑤	61
vol. 06 「栗林公園」《香川県高松市》	719 ⑥	62
vol. 07 「夕日ヶ浦海岸」《京都府京丹後市》	720 ⑦	62
vol. 08 「雨晴海岸」《富山県高岡市》	721 ⑧	62
vol. 09 「海霧」《広島県三原市》	722 ⑨	62
vol. 10 「立石寺」《山形県山形市》	723 ⑩	60
vol. 11 「小笠原諸島・母島」《東京都小笠原村》	724 ⑪	62
vol. 12 「波照間島」《沖縄県八重山郡竹富町》	725 ⑫	59
■懸賞クイズ／ニコリ		
読み方スケルトン	714 ①-65, 718 ⑤-63, 722 ⑨-64	
漢字合わせ札	715 ②-66, 719 ⑥-64, 723 ⑩-62	
数独	716 ③-63, 720 ⑦-64, 724 ⑪-64	
漢字抜け熟語	717 ④-61, 721 ⑧-64, 725 ⑫-60	
■みんなの広場		
	714 ①-66, 715 ②-69, 716 ③-64, 717 ④-62, 718 ⑤-64, 719 ⑥-65, 720 ⑦-65, 721 ⑧-65, 722 ⑨-65, 723 ⑩-63, 724 ⑪-65	

2021年度体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2021年1月号（No.714）から12月号（No.725）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、この表から調べることが出来ます。

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	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	相関図・散布図	その他	
714 ①	備品再利用の促進活動 ～リサイクル右帳による経費削減×廃棄物低減～	㈱小松製作所 茨城工場 茨城なでしこプロジェクト サークル	建設機器 JHS 間接・スタッフ	離れた職場のメンバーが遠隔での会合ツールを再利用して部門間連携の取組み。本テーマでは備品再利用状況についての実態を把握し対応・展開を実現した点が参考になる。	○	○	○					物理的な距離を超えて、連携を表現している点がある。	
715 ②	誰でもできるWAXX工程を目指して	トヨタ自動車㈱ 高岡工場 トクタクターマンサークル	輸送機器製造(塗装)	耳の不自由なメンバーを含む多様な人材が活躍できるように工夫して、作業の質を向上させた事例。人材育成と品質の同時達成が参考になる。	○		○					手話の習得	
716 ③	PCU 電子部品溶接機の「幅小不良」撲滅活動	㈱デンソー 安城製作所 チームIMPACT サークル	輸送機器部品 製造	溶接工程で慢性的に発生していた不良について、関係部署の協力も得て調査・検証した事例。最終的に不良撲滅を実現している。	○		○	○					
717 ④	A車・B車 F/LID 凸不具合の撲滅 「うれしさ」を味わい職場に笑顔と達成感が芽生えた取組み	日産車体九州㈱ ポートサークル	輸送機器 製造	施策実行型事例。目標未達が続いている不具合発生時の状況に特徴があることがわかった。時系列で観察しても突然発生したた様子を捉えた点が参考になる。	○	○				○			
717 ④	おじさんと不良品とわたし ～職人の変化がきっかけで実現した緑クラック不良低減～	㈱デンソー 大安製作所 ホワイトダイヤモンド サークル	輸送機器部品 製造	製造現場に配属された新人とベテランが協力し合い、ノウハウの見える化と品質向上を実現した事例。技術継承の方法としても参考になる。	○	○	○						
717 ④	A車リアバンパー落下キズの撲滅	日産自動車九州㈱ 製造部塗装課 OHサークル	輸送機器 製造	自職場の管理項目において、不具合の半分を占めていた「落下キズ」に注目し、調査・対応して効果を上げた事例。徹底した現物視察が参考になる。	○	○	○						
718 ⑤	新たなW/H（ワイヤーハーネス）異音評価方法の確立 ～試作車両での不具合抽出低減～ 吸着材試験作業の改善 ～作業時間の低減～	トヨタ自動車九州㈱ たまいサークル 彦島製鋼㈱ リアルコンググループ	輸送機器 車両開発 非鉄製品 評価	車両開発を担当する職場で、試作車両における不具合に対応した事例。現物による評価の前に、3Dデータを使った問題抽出方法を確立した点が、参考になる。 並統精錬工場で金属粉などの検査・評価を担当している職場で、試験作業時間の合理化に取り組んだ事例。関連する4つの特性別に要因を構造化してしている点が特徴。	○	○	○	○			○	○	三平方の定理

卷号・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	パレット図	系統図	マトリクス図	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											
719 ⑥	～気象観測要領(雲の種類)の統一化～	航空自衛隊 笠取山分屯基地 UP WINGサークル	行政機関 監視管制	航空自衛隊のレーダー基地で、気象の監視業務を担当している職場で、業務における要領の変更がテーマに取り組んだ事例。民間と違い要領の変更は大胆なテーマだが、これを実現した。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
720 ⑦	便器洗浄基板の生産性向上	TOTO(株) 電子機器製造部 ミニオンズサークル	衛生陶器製造	衛生陶器工場の、基板製造を担当している職場で、生産性の向上に取り組んだ事例。現状を良く知り込んで分析している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
721 ⑧	T-4 燃量校正作業の効率化	航空自衛隊 築城基地 パティンエイサークル	行政機関 整備	航空自衛隊の基地で、航空機の整備を担当している職場で、作業のやりやすさの改善に取り組んだ事例。既存手順の変更はハードルが高いが、成果を出している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
722 ⑨	年度予算計画・決算業務における依頼メール発信の効率化	三菱電機(株) 長崎製作所 いろとりどりサークル	電気機器 総務	電気機器製造工場の経理部門で、施業実行型を適用して、テーマに取り組んだ事例。現状把握で実態をよく観察している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
723 ⑩	超大型サイズFPPコード外れ掛け直し作業 ZD活動～潜在的な問題解決によるありがたい姿への挑戦～ ～全体昼礼の満足度向上～ ～目的とニーズを見直そう～	(株)アレステイ 東京本社 ムソンサークル	輸送機器部品 製造 輸送機器部品 総務	タイヤの骨格であるスチールコードを製造する工場での作業の「ありたい姿」を追究し、実現した事例。複合要因をよく調査している点、参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
724 ⑪	レバーナット組付けにおける角度不良の撲滅	(株)トヨタ自動車(株) 本社工場 冠サークル	輸送機器 製造	社員の就業環境づくりを担当している職場で、「困りごと」解消に起因した事例。本テーマでもとに礼の満足度について、社内顧客のニーズをもとに成果をあげている。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
725 ⑫	異物付着不良撲滅への挑戦 ～「前ブレード位置ズレ不良の撲滅」～	(株)豊田自動織機 本社工場 L&Fカンパニー Q太郎サークル	輸送機器 製造 検査	パイレットを製造している工場、組付け時の角度不良の撲滅に取り組んだ事例。詳細な現状把握により、結果として工程能力向上を実現した。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
725 ⑬	～学びが知識へ、知識が自信へ、自信がサークルの成長に～(でも、とどきとき失敗) ～「前ブレード位置ズレ不良の撲滅」～	(株)トヨタ自動車(株) 刈谷工場 アイエローハットサークル	輸送機器 検査	自動車用エアエレメントを生産する工場の、受入検査と最終検査を担当している職場で、再検査による残業の改善に取り組んだ事例。現場と協力し不良要因に対処している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
725 ⑭	ラーマン準備工数の低減	トヨタ生活協同組合 広くまくんサークル	共済事業 厨房作業	工場内の食堂で食事を提供している職場のサークルが、作業方法の改善に取り組んだ事例。作業時間を長くしていた必要要因について個々に対応して成果を上げている。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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
714 ①	残像を利用した検査を、自分たちの職場に取り入れて大きな成果	若手の成長で過去の栄光を取り戻せ!! ～取りゴンドラインに工けるトレイン工数削減～	富士ゼロックスマスマニユニアリアリテック(株) 鈴鹿事業所 チームA.Aサークル	事務用機械器具製造	部品の検査作業手順を見直し、作業の生産性を高め、流出ゼロの維持と作業効率向上を同時達成した事例	複写機の部品(ポリゴノミラー)の目視検査作業に、作業者の違いが確認された。目視検査の手順を改訂し、流出ゼロの維持と作業効率向上を同時達成した事例
719 ⑥	要因検証に行き詰まった時に、前リーダーに協力要請し解決した事例	マイクログ波センサ基板の修正数削減	TOTO(株) 電子機器製造部 ホンヌ・カリテサークル	住宅設備製造(基板実装)	ポイントとは、徹底した現物観察によって、不具合発生原因を把握した。点検は徹底的にやらないとわかりませんがそれによって克服した点がポイント。	住宅用設備工場で、基板に部品を実装している職場で発生した不具合は、手直しした後に現物観察の結果、改善した事例
720 ⑦	自分の作業と標準の違いを客観的にとらえ改善した事例	11 型 AQUA フロントバンパーフック欠点見逃しの撲滅	トヨタ紡織(株) 塗装電線サークル	輸送機器部品製造	手順・要領の定着には、動画も利用。一度設定した要領も、結果が妥当でない場合は本データでは不具合見逃しが発生し、見直しして妥当性の回復がポイント。すべて要領に必要のない点は、留意。	自動車用のバンパーを製造している工場で、塗装後の検査と手直し作業から、不具合(フタ)の見逃しが発生したが、検査手順の最新化により改善された。
723 ⑩	対策案の副作用の検討	部品実装工程 はんた廃棄量削減	(株)山内田製作所 One Metroサークル	電子部品製造	ポイントは、対策案(スキーマ)の部品仕様変更を、即実施するのではなく、品質特性にどの程度の影響があるかを、データで確認し妥当性を示していること。	電子部品を基板に実装している職場で、廃棄された部品は減らさず取り組み、設備別の層別、設備別の部品仕様変更により、廃棄量を減らすことに成功した事例。
724 ⑪	"不安・負担・不満"を、前向きな提案型へ変更することと、活性化した運営事例	RAKUSURU (乗する)改善で意欲向上～制約・制限があっても、おもしろい発案の豚汁～	アイシン精機(株) 安城工場 009サークル	輸送機器部品検査	活動運営上のワンポイント、従来の方法3F(不安・負担・不満)提案を、そのまま継続しても現在のサークルの状況ではメンバーの反応が鈍い。そこで自分自身の工夫でトライしたところがポイント。	工場内の評価の高かった前リーダーから引き継いだ新しいリーダーが、はじめは苦労するが、発想を働かせた新しい仕組みにより克服した運営事例。
724 ⑫	[5つの化]で手順を明確に課題をクリアしてサークルのレベルアップをはか	作業場を確保せよ! キックアップ作戦 ～リーダーシップ向上活動～	(株)小松製作所 小松工場 ありさんサークル	建設機械生産準備	部品置き場のレイアウト変更のために、在庫の調整やリオーダーの短絡など、調査・克服すべき課題は多い。[5つの化]の状況を把握し、これに正面から取り組んだところがポイント。	工場のレイアウト変更に伴い、新たに作業スペースを確保するために検討すべき内容を分担し、達成した。
723 ⑩	仲間の困りごとを、親和因法で選定した後「進め方」で学びたい事例	ターボチャージャー用スラスラフックシャワーの取扱い不良低減	大同メタル工業(株) 大田工場 ターボサークル	精密機器部品製造	現状把握における、事実観察と情報抽出のアイデアがポイント。[雑然・混乱の整理]を親和因で行い、次に不良原因を詳細に調査・観察している。作業要領、設備要領も参考に。	精密機械部品を製造している職場で、機能的に発生していた不良について調査し言語情報と数値データを併用した方法で現状把握の精度を上げた事例。
724 ⑪	実践QCサークル活動で、確かな技術・知識の伝承を実現	GSS 成形の航行を止めろ! ～機軸停止による材料廃棄の削減～	GSNテクノックホズミ ためのきサークル	事務用品製造	新製品の品質安定化テーマを題材にして、中堅・若手技術者へ熟練者の技能を継承させた事例。熟練者は最初から関わるよりも、現象の絞り込み、要因の抽出結果に対して関わっている点がポイント。	素材を製造している職場で、新製品の品質が安定していなかったため、ベテランのノウハウを利用して、原因から真因へと究明し成果を上げ、技能継承と同時に達成した。
724 ⑫	日常のコミュニケーションから見つけ出した事例	コロナと闘うために! ～コロナ対策業務時間削減せよ～	(株)シンテックホズミ ためのきサークル	輸送機器部品製造 人事総務	緊急対応(感染症対応)業務がある中、スタッフの人数が出ている点、そこであの手この手で通常業務の所要工数を合理的に削減した点がポイント。このような事態になったからこそ挑戦もいる。	人事・総務・広報などの必須業務を担っている職場で、感染症対応に新しいツールを導入し、効率化した事例。
724 ⑬	目指すは"あるべき姿" = 「理想の時間」	探せない!見つけられない!	中部国際空港旅客サービス(株) サポーターズサークル	飛行場業 免税店運用	ポイントは「あるべき姿」を想定した目標設定。実績把握だけでなく、美意識は垣間見えても、標準作業の見直しは必要ない。目標設定の際に参考にした1つの見直しポイント。目標設定の際に参考にした1つの見直しポイント。目標設定の際に参考にした1つの見直しポイント。	空港内の店舗運用業務を担当している職場で、外客サービスなどの契約書類などの検査に時間がかかるといって問題に取り組んだ事例。作業プロセスを細分化し、「あるべき時間」として仮説を立て、改善のポイントに着目。