

『QCサークル』誌 総目次

No.726 (2022年1月号) からNo.737 (2022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 726 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) 2021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) 2022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
726	1月号	一年の計は元旦にあり ～今後の抱負を語る～
727	2月号	私たちのQCサークル活動の自慢は「ここ！」
728	3月号	我々の技術・技能・ノウハウ・経験は次世代に伝わったか？
729	4月号	新人奮闘記 ～新リーダー、新事務局・推進者の悩みと解決策～
730	5月号	さあ始めよう！ QCサークル活動(小集団改善活動) ～中堅・中小企業のQCサークル活動～
731	6月号	事務・販売部門特集 ～活動の苦労と成果～
732	7月号	QC七つ道具を上手に使おう ～初めてでも成果を得るためには～
733	8月号	私たちのサークル活動の工夫を教えます
734	9月号	病院・介護施設特集 ～活動の苦労と成果～
735	10月号	活動の壁を乗り越えた達成感と成長の軌跡
736	11月号	その使い方、間違っていないですか？ ～本当にそれでいいの？こんな事例はよく見るね！～
737	12月号	進化するQCサークル活動(小集団改善活動)

1. 特集

一年の計は元旦にあり～今後の抱負を語る～

小川 慎一 726 ① 9

事例1 新型コロナウイルスとの戦いを乗り越

え、地域への更なる貢献を！

公益社団法人地域医療振興協会 横須賀市立うまち病院

宮本 朋幸 726 ① 10

事例2 小集団活動をベースにコロナによるモノづくり環境の変化に挑戦！

PHC(株) 伊月 雅枝 726 ① 12

事例3 「変革の時代」～新たな日常を見つけた改善活動を目指して～

長野計器(株) 久保田智広 726 ① 14

事例4 未来に向かって！人づくりの更なる進化！ (株)IHI エアロスペース 黛 明 726 ① 16

事例5 管理監督者の率先垂範で「QCストーリーの日常使い」を！

日産自動車(株) 木下 英也 726 ① 18

事例6 みんなが健康でいられる明るい職場づくりを目指して！ べんてる(株) 遊馬 一幸 726 ① 20

まとめ 小川 慎一 726 ① 22

私たちのQCサークル活動の自慢は「ここ！」

鈴木 正巳 727 ② 9

事例1 「他社の活動事例」から自分たちの弱みを補う (株)キャタラー 鈴木 徹 727 ② 10

事例2 交替勤務の弱みを「サブサークル活動」でクリア 愛知製鋼(株) 今枝いち子 727 ② 11

事例3 「交流会方式の報告・指導会」でスキルアップ (株)デンソー 遠藤 克義 727 ② 12

事例4 「活動推進キャンペーン」で日頃の活動を評価 フタバ産業(株) 遠藤 克義 727 ② 13

事例5 既存資料を活用した「改善現場での部内発表会」 豊臣機工(株) 櫻木 善仁 727 ② 14

事例6 「指導師」を目指したリーダーのモチベーションアップ 日本製鉄(株) 八木 雅弘 727 ② 15

事例7 「プライズカード制度」でQCサークル活動を刺激 (株)アーレスティ 杓名 克敏 727 ② 16

事例8 他工場の発表会を「見て聴いて交流して」学ぶ 大豊工業(株) 八木 雅弘 727 ② 17

事例9 「後工程との交流会」で品質意識を向上 トヨタ車体(株) 廣田 衛 727 ② 18

事例10 テーマに応じた「柔軟なメンバー編成」 オンダ国際特許事務所 鈴木 正巳 727 ② 19

事例11 「ヒヤリハット困り事抽出キャンペーン」で意識高揚 イビデン(株) 鈴木 正巳 727 ② 20

事例12 社内大会で前回活動の「維持管理状況を報告」 ヨツハシ(株) 河島 和美 727 ② 21

まとめ 鈴木 則子 727 ② 22

我々の技術・技能・ノウハウ・経験は次世代に伝わったか？

榊 秀之 728 ③ 9

事例1 新指導員と研修生の思いを形にした社員研修 関西電力(株) 北川 泰弘 728 ③ 10

事例2 組立作業指導の本来の目的とねらい

グローリー(株) 藤本 史穂	728 ③	12	(株)ブリヂストン 古川 孝介, 猪原 啓介	731 ⑥	12
事例3 デジタル技術を活用した遠隔支援型巡視	関西電力送配電(株) 北川 泰弘	728 ③	14	改善事例2 生き残りをかけて電子化推進による「2社連携のやりきり」	
事例4 匠の技を数値化し、暗黙知の可視化	愛知製鋼(株) 今枝いち子・高木美作恵	728 ③	16	アイシン九州(株) 石川 文弘, 原田 政実	731 ⑥
事例5 5ゲン主義の視点で、ものづくりの楽しさとおもしろさを伝承	グローリー(株) 藤本 史穂	728 ③	18	改善事例3 ASIC開発における開発工数の削減	(株)安川電機 折原 正明
事例6 5Sの徹底で若手とベテランの困りごとの共有	アイシン・エイ・ダブリュ工業(株)			改善事例4 口座振替バックオフィス業務における1時間あたりの処理件数向上	(株)TMJ 川島 英昭
大村 竜一	728 ③	20	改善事例5 設備発注における査定業務の効率化	トヨタ自動車九州(株)	
清水 義浩	728 ③	22	古川 孝介, 岩元 良憲	731 ⑥	20
まとめ	西 敏明	729 ④	21	QC七つ道具を上手に使う～初めてでも成果を得るためには～	山内 高
新人奮闘記～新リーダー、新事務局・推進者の悩みと解決策～	西 敏明	729 ④	21	QC手法その1【チェックシート】を上手に使う	久保田智広
事例1 経験を参考にサークルの活性化をサポートする新人推進者	(株)岡山村田製作所 亀山新太郎	729 ④	22	QC手法その2【グラフ・管理図】を上手に使う	福丸 典芳
事例2 地道にメンバーの意見を聴き、大きな達成感と自信を得た新人リーダー	マツダ(株) 堤 博幸	729 ④	24	QC手法その3【パレート図】を上手に使う	石井 英行
事例3 寄り添ったサポートでサークルから学ぶ新事務局と推進者	益田赤十字病院 津川 智一	729 ④	26	QC手法その4【ヒストグラム】を上手に使う	山内 高
事例4 「全職場のレベルアップ」に向けて新たな取組みに挑戦する新事務局	東洋鋼鈹(株) 原口 修二	729 ④	28	QC手法その5【特性要因図】を上手に使う	恵畑 聡
事例5 「飛び込み幹事」として経験を積み、新人推進者として自己研鑽	(株)東洋シート 堤 博幸	729 ④	30	QC手法その6【散布図】を上手に使う	綾野 克俊
事例6 「報連相」を大事にして悩みを解決した新事務局	(株)ジェイテクト 岡 昭典	729 ④	32	まとめ	山内 高
まとめ	西 敏明	729 ④	34	私たちのサークル活動の工夫を教えます	榊 秀之
さあ始めよう！QCサークル活動（小集団改善活動）～中堅・中小企業のQCサークル活動～	大澤 勝実	730 ⑤	9	事例1 強みの源泉となる「楽しい」「面白い」ことを指向	
インタビュー1 効率的で働きやすい職場づくりのために、QCサークル活動に取り組み	オン・セミコンダクター新潟(株)	730 ⑤	10	ミツ精機(株) 藤本 史穂, 豊田 美央	733 ⑧
インタビュー2 「おもてなし」の心を大切に、改善活動と人間関係づくりを行う	三芝硝材(株)	730 ⑤	13	事例2 「わくわく」、「うきうき」がとまらない安全対策の取組み	
インタビュー3 QC的ものの見方・考え方を身につけ、会社と社員のWin-Win関係を期待する	(株)福井鉄工所	730 ⑤	16	事例3 やってよかったという達成感につながる職場の困りごとの解決—「女性にやさしい職場づくり」を目指し、女性目線で困りごとを解決—	グローリー(株) 名倉三加代
インタビュー4 請負先の提案ではじめ協働しながら人材育成、よい職場づくりを目指す	(株)金津技研	730 ⑤	19	事例4 自分たちの強みが何かを認識し、それを活用した取組み	古野電気(株) 藤本 史穂
まとめ	大澤 勝実	730 ⑤	22	事例5 営業ノウハウの共有で商談受注率の向上を実現	総合電機メーカー 高木美作恵
事務・販売部門特集～活動の苦労と成果～	原田 政実	731 ⑥	9	事例6 QC勉強会で学んだことを身近なテーマで即実践し、メンバーの成長につなげる	理研ビタミン(株) 原 守
導入事例 社外発表によりモチベーションがさらにアップし活性化	アイシン九州(株) 久野 靖治	731 ⑥	10	事例7 基地の魅力向上～未来の航空自衛隊のために～	航空自衛隊 楠 和彦
改善事例1 バリュチェーン構造改革における職長補佐の改善力向上				まとめ	猪原 正守
				病院・介護施設特集～活動の苦労と成果～	須加尾政一
				病院編① システム改善で患者様も臨床心理士ともにハッピーに！	
				医療法人社団 有朋会 栗田病院	734 ⑨
				病院編② 医療関連機器圧迫創傷(MDRPU)予防の取り組み	東京都立松沢病院
					734 ⑨

介護施設編① 未然防止型 QCストーリーで火災発生時のリスク低減	社会福祉法人 南風会 シャロームみなみ風	734 ⑨	16
介護施設編② 人にやさしく、社会にやさしく、皆様の笑顔のために	社会福祉法人 杏園福祉会, 医療法人 杏園会	734 ⑨	19
まとめ	須加尾政一	734 ⑨	22
活動の壁を乗り越えた達成感と成長の軌跡			
	鈴木 正巳	735 ⑩	9
リーダー事例 1 全員参加の環境を整えて活動をキックオフ	共和レザー(株) 河島 和美	735 ⑩	10
リーダー事例 2 世代交代に備えた若手の早期育成	愛知製鋼(株) 今枝いち子	735 ⑩	12
事務局事例 1 発表会の審査を通じてサークルの弱みを補完	旭メタルズ(株) 鈴木 徹	735 ⑩	14
事務局事例 2 発表ありきから原点回帰の活動へ変革	アート金属工業(株) 萩原 璃紗	735 ⑩	16
指導者事例 1 困りごとを共有して改善活動をサポート	(株)デンソーワイズテック 遠藤 克義	735 ⑩	18
指導者事例 2 新人の成長を促して二極化の困りごとを払拭	(株)デンソー 奥山 淳	735 ⑩	20
まとめ	櫻木 善仁	735 ⑩	22
その使い方, 間違っていないか? ~本当にそれでいいの? こんな事例はよく見るね! ~			
	佐藤 直人	736 ⑪	9
事例 1 そのグラフで正しい情報が伝えられますか? 《グラフの使い方の誤り》		736 ⑪	10
事例 2 現場の特徴が見えていますか? 《データのとり方・とらえ方の誤り》	中島 健一	736 ⑪	12
事例 3 言語を正しい方向に展開できていますか? 《言語データにおける分析の誤り》	木内 正光	736 ⑪	14
事例 4 そのテーマ, 改善の手順はそれでいいですか? 《QCストーリー選定の誤り》	佐藤 直人	736 ⑪	16
事例 5 それで本当に問題が絞り込めますか? 《問題のとらえ方・絞り込みの誤り》	山内 高	736 ⑪	19
まとめ	佐藤 直人	736 ⑪	22
進化する QC サークル活動 (小集団改善活動)			
	中條 武志	737 ⑫	9
e-QCC と QC サークル活動に求められる進化	中條 武志	737 ⑫	10
プロセス改善 (コニカミノルタ流 QC サークル) の進化に向けた取組み 不変と進化の共存への挑戦	コニカミノルタ(株) 石田 太	737 ⑫	12
経営体質改善から変化対応力の向上, 顧客価値創造への取組み	(株)TMJ 野上 真裕	737 ⑫	14
工場の DX 化に伴う QC サークル活動の進化	(株)日立製作所 小林 晃, 大津 渉	737 ⑫	17
小規模企業 (組織) でも QC サークル活動	日本メサライト工業(株)		
	代田 芳利, 深澤 行雄	737 ⑫	19
座談会 どうやったら進化できる (変わる) のか		737 ⑫	21

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			
ロジカルシンキングと数値化を基軸とした QC で, 能力向上と業績貢献につなげる	UCC 上島珈琲(株) 朝田 文彦	726 ①	2
小集団活動は会社の事業に寄与し, 自分の成長につながっていると意識することがとても重要	(株)仙台村田製作所 小山 正人	727 ②	2
QC の考え方や手法を日常使いで活かして自分自身を成長させ, 情報発信力も高めてほしい	日産自動車(株) 小幡 泰彦	728 ③	2
全員参加の TPM 活動を活かしよい製造, よい技術, よい営業を追究していきたい	(株)TYK 牛込 伸隆	730 ⑤	2
多様な分野に広がってきた QC サークル活動には航空自衛隊の真の力を引き出す意義がある	航空自衛隊 井筒 俊司	731 ⑥	2
新型コロナウイルス感染症禍でいかに存在感を示した QC サークル活動の実践的な考え方	岩国市医療センター医師会病院 茶川 治樹	732 ⑦	2
コミュニケーションを基本に, 各サークルがビジョンを持ち A や B レベルへと成長してほしい	トヨタ紡織滋賀(株) 村田 幹夫	733 ⑧	2
業務改善 (QC サークル) 活動を活かし, 自走する組織になり, 沖縄県で患者満足度が一番高い病院を目指す	社会医療法人 仁愛会 理事長 浦添総合病院 病院長 銘苅 晋	734 ⑨	2
「おもてなし」の気持ちを大事にした QC サークル活動で, “ウェルビーイング”の向上を目指す	北陸電気工業(株) 多田 守男	735 ⑩	2
全員参加の QC サークル活動ができない生産会社は, これから生き残れない。私はそう考えています。	アイシン北海道(株) 伊藤 伯	736 ⑪	2
仕事があるところには, 必ず QC サークル活動はあり得るし, あるべきだと考えています。	中部国際空港旅客サービス(株) 橋野 悦男	737 ⑫	2
■ ザ☆ショット / 井上 邦彦			
人を育て, 職場の改善力を高める QC サークル活動の魅力と醍醐味を先輩から後輩へと次々継承	トヨタ自動車(株)	726 ①	5
いよいよ事務・販売・サービス部門でも達成感をバネにして期待感高まるサークルが浮上してきた	愛知製鋼(株)	727 ②	5
若いエネルギーを原動力として着実に工場の現場力が高まる中で意欲満々の頼もしいサークルも登場	(株)デンソー 福島	728 ③	5
ダイハツ工業らしい 1mm, 1g, 1円そして 1秒へのこだわりを QC サークル活動でも多様に展開	ダイハツ工業(株)	730 ⑤	5

製造部門に後れをとっていた検査課のQCサークルが活気づき活動レベルは急速に向上 トヨタ車体㈱	731 ⑥	5
“楽しいQCサークル活動”を工場全体で模索しながら、更なる活性化を目指す ㈱日特スパークテック WKS	732 ⑦	5
「仕事をラクにして、活動を楽しむ」という一つのグループの頑張り方が徐々にほかのグループへと波及 大阪富士工業㈱	733 ⑧	5
改善活動を通して人財を育てクライアントの満足度と信頼感をさらに高める ㈱TMJ	734 ⑨	5
QCサークル活動活性化が動き出した中で高みを目指す積極姿勢のサークルが登場し、牽引役に 航空自衛隊	735 ⑩	5
現場で発生する課題や不具合などをQCで速やかに解決していくことを基本方針に ㈱コベルコ E&M	736 ⑪	5
QCサークル活動の導入、浸透期で、今は経験者の着実な拡大に注力中 シオノギファーマ㈱	737 ⑫	5
■シリーズ/井上 邦彦		
サークルさん、おじゃまします！		
新製品開発を支える試作部品、その現場力と改善の力を高める奮闘の舞台裏に密着 グローリー㈱ Lightサークル、ツールサークル	726 ①	44
職場を率いる組長自らが率先してコミュニケーションを積極的にとり、改善活動を日常茶飯事に 日立建機㈱ モーニンググループ	727 ②	50
「気楽に楽しみながら、最後までやりきろう」を合言葉に、地道に改善 ㈱三五北海道 兎と本サークル	728 ③	44
“みんなで一緒に”にこだわりながら難しい問題でも最後まで解決に挑戦する 有楽製菓㈱ とんがりサークル	729 ④	52
学んだITの知識も活かしつつ、現場での問題や悩みをみんなの意見を結集して、改善していく ㈱エクセディ商事 やりとげる隊サークル	730 ⑤	48
職場の悩みを改善したいという強い意欲が育てた2つのサークルのトップランナーらしい活動力 理研ビタミン㈱ SDサークル、ハングリーサークル	731 ⑥	44
データの使い方 教えてください		
個々の施設で工夫を重ねながら介護の質を高めるために多彩なデータを業務に活かす 社会福祉法人ささゆり会	732 ⑦	46
生鮮青果を扱う難しさと日々向き合いながら、データを活かして店舗に食材を展開 原信ナルスオペレーションサービス㈱	733 ⑧	46
1年間の大量の写真データを土台として活かしながら“雲”の観測マニュアルを制作 航空自衛隊	734 ⑨	44
独自の言語処理技術と膨大なデータの収集・活用で私たちの快適な文字入力を支援 オムロンソフトウェア㈱	735 ⑩	42
バイオのデータとイノベーションを結びつけ、様々な社会的課題の解決を目指す バイオコミュニティ関西 (BiocK)	736 ⑪	46
データの分析を進めるなら、分析手法よりも前に、		

目的、課題、仮説をしっかりと考えてほしい
(㈱サイカ 737 ⑫) 42

4. 解説・手法

■運営・推進のページ		
QCサークル活動を推進しよう！		
第1回 QCサークル活動って何・どうしてやるの 須加尾政一	726 ①	23
事例1 心のつながりをより強固に アクシアルリテイリング ㈱原信	726 ①	28
事例2 お客様目線で問題点を明確にして改善 トヨタ自動車㈱	726 ①	29
第2回 リーダーの決め方・役割分担の方法 遊馬 一幸	727 ②	23
事例1 周りのサポートで新人をリーダーに育て上げた事例 べんてる㈱	727 ②	28
事例2 自身がニーズを感じてリーダーへと成長していった事例 日産車体㈱	727 ②	29
第3回 サークル会合の持ち方・発言・コミュニケーション 佐藤 直人	728 ③	23
事例1 QCサークル会合活性化に向け発言力アップ ㈱ジェイテクト	728 ③	28
事例2 コミュニケーション能力向上で大きな成果へ ㈱日特スパークテック WKS	728 ③	29
第4回 全員参加（全員参画）するには 上家 辰徳	729 ④	35
事例1 小集団改善活動における自律型人財への挑戦 日本製鉄㈱	729 ④	40
第5回 テーマの選び方 志村 嘉男	730 ⑤	27
事例1 地域医療連携室の混合サークルでテーマを解決しました 公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院	730 ⑤	32
事例2 独自のテーマ選定項目を活用してテーマを解決しました 日産車体エンジニアリング㈱	730 ⑤	33
第6回 発表資料と発表 木内 正光	731 ⑥	23
事例1 金賞を目指し、サークル全体で体質改善！ トヨタ自動車㈱	731 ⑥	28
事例2 全国を目指し、持続的なサークル活動へ！ 両備ホールディングス㈱	731 ⑥	29
QCサークル活動でできること！		
第1回 支援の方法・支援の内容 上家 辰徳	732 ⑦	23
第2回 QC手法の使い方・勉強会の仕方・教え方 恵畑 聡	733 ⑧	23
第3回 評価・表彰（モチベーション・やりがい） 遊馬 一幸	734 ⑨	23
事例1 後工程の視点で評価し、新たな気づき ㈱スミハツ	734 ⑨	28
事例2 評価の指標を見直してモチベーションアップ 小島プレス工業㈱	734 ⑨	29
第4回 QCサークル活動の悩みごと 小川 慎一	735 ⑩	23
第5回 優秀事例紹介その1 全日本選抜QCサークル大会（小集団改善活動） 小林 晃	736 ⑪	23
事例1 にこにこメーター100%をめざして！思いやりが育てたチームワーク コーセーインダストリーズ㈱	736 ⑪	24

事例2 サークルを変えるにはまず自分が変わろう!! ~美しさと働きやすい職場を目指したウインドサークルの歩み~ アイシン軽金属㈱	736 ⑪	27
第6回 優秀事例紹介その2 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) 石田 太	737 ⑫	23
事例1 地域医療連携室のLink パワーがもたらした成長物語 (公財)小倉医療協会 三萩野病院	737 ⑫	23
事例2 QCサークル活動でみんなの困りごとを解決~「QCって楽しい」と思えるまでに成長した“ふきのとうサークル”の軌跡~ (株)富山村田製作所	737 ⑫	26
7月号から12月号のまとめ 松田 啓寿	737 ⑫	29
■連載講座		
QC七つ道具を極める! 山内 高	726 ①	51
第1回「ヒストグラム・パレート図を極める」~観測されたデータの集まりを通して母集団を考える~ 山内 高	726 ①	52
第2回「層別を極める」~問題を見つけるには、まず分けてみるのが重要~ 石井 英行	727 ②	55
第3回「特性要因図を極める」~問題の因果関係を整理し原因を追究する~ 恵畑 聡	728 ③	51
第4回「チェックシートを極める」~たかがチェックシート、されどチェックシート~ 久保田智広	729 ④	56
第5回「散布図を極める」~散布図でわかること、わからないこと~ 綾野 克俊	730 ⑤	52
第6回「グラフ・管理図を極める」~管理(コントロール)の意味するところを考える~ 福丸 典芳	731 ⑥	49
2022年上半期 連載講座《まとめ》 山内 高	731 ⑥	56

やり直し品質管理講座/猪原 正守

第1回 品質管理とは?	732 ⑦	52
第2回 品質とは?	733 ⑧	50
第3回 管理とは?	734 ⑨	49
第4回 QC的手法とは?	735 ⑩	46
第5回 QCサークル活動とは?	736 ⑪	51
第6回 現場力の育成と強化	737 ⑫	46

■サークルQ&A

ただいま出勤QCサークル119番 ~あなたの困りごとに寄り添います~		
カルテ150 事務部門のため、テーマ選定でいつも時間を要してしまい、QCサークル活動がなかなか進みません 須加尾政一	726 ①	30
カルテ151 一部のメンバーしか活動していない時、他メンバーの意欲をどうすれば引き上げられるか 光藤 義郎	727 ②	30
カルテ152 自職場内だけでは解決できない問題の比率が増えてきた。職場内の問題点とメンバーの困りごと・問題点がアンマッチの時がある。 猪原 正守	728 ③	30

カルテ153 QCサークル活動のやらされ感をなくしたいのですが、どうすればよいでしょうか 小川 慎一	729 ④	42
カルテ154 サークルレベルのばらつきを改善するのに難航しています 佐藤 直人	730 ⑤	34
カルテ155 感染症拡大防止が求められ、QCサークル活動のための会合が開けない 中條 武志	731 ⑥	30
カルテ156 対策が頭に浮かんだ状態でテーマ選定してしまいます。現状分析している時でも、すぐに対策へ話がいってしまうのをどうにかしたい。 名倉三加代	732 ⑦	30
カルテ157 同じような失敗を繰り返していると思うことがよくある。どうすればこれをなくせるか。 久野 靖治	733 ⑧	30
カルテ158 目的は同じでも、アプローチはいろいろあります。「QCサークルとISOって、関係ありますか?」 松田 啓寿	734 ⑨	30
カルテ159 官能検査の個人差による検査のばらつきがあるのですがどうしたらよいでしょう 八木 雅弘	735 ⑩	30
カルテ160 職場のベテランメンバーのやる気が上がりません 若いリーダーはどのように協力を求めたらよいでしょうか 山内 高	736 ⑪	30
カルテ161 事務部門のため、QCサークル活動がなかなか活性化しません 活性化のための何かよい秘訣はないでしょうか 永井 一志	737 ⑫	30

■創意工夫

第91回 製造編 オリジナルスイベル継手を作成し、配管への負荷を大幅削減 トヨタ紡織㈱「4番アイアンサークル」	728 ③	42
--	-------	----

■あなたも「QC検定」3級にチャレンジしよう!!

第33回(2022年3月)品質管理検定の問題と解説	732 ⑦	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? 726 ① 42
サークル活動ギネスの記録をご紹介します! 727 ② 46
第176号 ダイハツ工業㈱ QCサークル工場事務局 733 ⑧ 44

■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 730 ⑤ 23
第15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) 731 ⑥ 32
特別企画 JHS(医療・福祉部門)改善事例チャレンジ大会を開催 井上 邦彦 732 ⑦ 32
第52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 736 ⑪ 44

■その他

「QCサークル指導士」認定制度とは 726 ①-49, 732 ⑦-65, 735 ⑩-58
--

2022年度 QC サークル大会開催予定表	728 ③	68	私の健康論	端崎紀世志	730 ⑤	61
QC サークル本部、支部・地区事務局一覧	728 ③	70	小さな村の絶品食材を求めて～北イタリアでサ ルーテ～	今枝いち子	731 ⑥	60
QC サークル本部と全国9支部を紹介します			懐かしき旅の思い出	上家 辰徳	732 ⑦	62
728 ③ -66, 729 ④ -70, 730 ⑤ -70, 731 ⑥ -68, 732 ⑦ -70,			QC サークル活動と私	松崎 久純	733 ⑧	62
733 ⑧ -70, 734 ⑨ -70, 735 ⑩ -70, 736 ⑪ -70, 737 ⑫ -64			私の趣味の時間	萩原 璃紗	734 ⑨	62
2022年度『QC サークル』誌編集委員長挨拶/ 編集委員会顧問・委員	729 ④	66	コーヒーとお茶の楽しみ方	伊藤 梢	735 ⑩	61
第63回品質月間「標語」、「品質川柳」を募集!	730 ⑤	64	女子ゴルフボランティアの魅力	原 守	736 ⑪	63
「QC サークル本部長賞」賞名が変わります!	730 ⑤	66	記憶の引き出しを開ける鍵にしたい	谷口 倫代	737 ⑫	58
日科技連 役員就任のお知らせ	733 ⑧	66	■私たちがオススメしたい*全国のご当地ら〜めん*			
『QC サークル』誌活用・普及貢献賞 創設のお 知らせ・募集のご案内	733 ⑧ -67, 734 ⑨ -65		vol. 01 「味噌カレー牛乳ラーメン」《青森県》	726 ①	63	
第63回品質月間	734 ⑨ -57, 735 ⑩ -55, 736 ⑪ -60		vol. 02 「博多ラーメン」《福岡県》	727 ②	66	
■インフォメーション			vol. 03 「佐野ラーメン」《栃木県》	728 ③	62	
726 ① -68, 727 ② -70, 728 ③ -65, 729 ④ -68, 730 ⑤ -67,			vol. 04 「札幌ラーメン」《北海道》	730 ⑤	60	
731 ⑥ -66, 732 ⑦ -66, 733 ⑧ -68, 734 ⑨ -67, 735 ⑩ -66,			vol. 05 「八王子ラーメン」《東京都》	731 ⑥	59	
736 ⑪ -67, 737 ⑫ -61			vol. 06 「入善ブラウンラーメン」《富山県》	732 ⑦	61	
■体験事例推薦状況一覧			vol. 07 「鍋焼きラーメン」《高知県》	733 ⑧	61	
726 ① -41, 727 ② -40, 728 ③ -40, 730 ⑤ -44, 731 ⑥ -42,			vol. 08 「姫路ラーメン」《兵庫県》	734 ⑨	61	
733 ⑧ -42, 734 ⑨ -42, 735 ⑩ -40, 736 ⑪ -42, 737 ⑫ -40			vol. 09 「台湾ラーメン」《愛知県》	735 ⑩	60	
■体験事例推薦制度			vol. 10 「サンマー麺」《神奈川県》	736 ⑪	62	
「体験事例推薦制度」をご存じですか?	726 ①	40	vol. 11 「沖縄ラーメン」《沖縄》	737 ⑫	57	
■体験／ワンポイント事例・編集功労賞			■懸賞クイズ／ニコリ			
第9回「体験／ワンポイント事例・編集功労 賞」受賞者とコメント	730 ⑤	46	虫食い熟語	726 ① -64, 729 ④ -65, 732 ⑦ -63, 735 ⑩ -62		
■「QC サークル石川 馨賞」			数独	727 ② -64, 730 ⑤ -62, 733 ⑧ -63, 736 ⑪ -64		
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	727 ②	42	漢字尻取り迷路	728 ③ -63, 731 ⑥ -61, 734 ⑨ -63, 737 ⑫ -59		
2022年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークル決定	731 ⑥	43	■みんなの広場			
2022年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークルからの喜びの声	732 ⑦	42	726 ① -65, 727 ② -67, 728 ③ -64, 730 ⑤ -63, 731 ⑥ -62,			
2022年度「QC サークル石川 馨賞」 受賞サークル決定	737 ⑫	41	732 ⑦ -64, 733 ⑧ -64, 734 ⑨ -64, 735 ⑩ -63, 736 ⑪ -65,			
			737 ⑫ -60			
			■60周年記念号			
			『QC サークル』誌 発行60周年によせて			
			一般財団法人日本科学技術連盟 理事長			
			QC サークル本部長 佐々木真一 729 ④ 1			
			特別寄稿 原点から新たな幕開け			
			感動を求めて、楽しく学び合いを!			
			『QC サークル』誌名誉顧問			
			早稲田大学名誉教授 池澤 辰夫 729 ④ 2			
			QC サークル60年のあゆみ 729 ④ 3			
			トップからの挨拶 729 ④ 10			
			サークルからの声 729 ④ 12			
			座談会 -原点から新たな幕開け-QC サークル の基本理念を大事に守りつつ、技術革新や経 済・社会環境の変化に即して QC サークル活 動も進化を 729 ④ 16			

6. その他

■あなたに寄り添う『QC サークル』誌を目指して		
仮面座談会…その後	728 ③	48
■お知らせ		
2022年記事区分の紹介	726 ①	48
■ちょっとひと息		
ある世界遺産の旅	岩井 徹哉	726 ① 62
趣味の真鯛釣りについて	今西 知行	727 ② 65
コロナと私の新しい生活	福永 健司	728 ③ 61

2022年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2022年1月号 (No.726) から12月号 (No.737) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どのような職場で、どのようなテーマで、どのような手法が多く使われているかを、ひと目で見ることができます。また業種、仕事の違いによって、使っている手法なども、この表から調べるることができます。

QCサークルの勉強会で、また社内教育の際にご活用ください。

(まとめ・編集 松田啓寿)

巻号・月	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業種 仕事の内容	内容の概略	用いている手法								
					グラフ	パレート図	系統図	マトリックス図	特性要因図	ヒストグラム	相関・散布図	その他	
726 ①	印刷マスク製作時間の短縮	北陸電気工業(株) コンボネート事業本部 ミックスサークル	電気機器部品製造 電子部品製造	車載用電子部品を製造する現場で手直し作業への対応に取り組んだ事例。現物をよく観察し「異物」に対応の結末、手直し時間の低減を実現した。「モノ」をみる姿勢が参考になる。	○	○	○	○					
727 ②	全国固体電池断面加工の内製化へ挑戦	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 味たまサークル	輸送機器製造 試験評価	全国固体電池の開発現場において、評価工程の内製化に取り組んだ課題達成型の事例。内製化するためのハードル(平滑に断面加工)克服の成功シナリオの追究が参考になる。	○	○	○	○					攻め所適定シート
728 ③	たつぷり4種のチーズバンの製造不良個数を削減しよう	アクシアリアルリテイリンググループ 株原信 桜町店 さくらんぼサークル	食品小売 店舗内食品製造	ベーカリー部門でバンの不良削減に取り組んだ事例。チオゾバンの不良の要因を調査し、工程パラメータを変更して不良発生を改善した、食品ロス(廃棄)への取組みが参考になる。	○	○	○	○					
729 ④	鮮魚売場における「サバの煮付け」の不具合低減	トヨタ生活協同組合 メグリア若園店 煮魚兄弟サークル	食品小売 店舗内食品製造	鮮魚売場で提供するサバの煮付けの不具合の改善に取り組んだ事例。看板商品にするために現場のカンコツの見える化と、それを継続的にする工夫が参考になる。	○	○	○	○					
730 ⑤	トルクレンチ結束バンド切れの撲滅	ジャヤコ エンジニアリング(株) トルクリッチェッカーサークル	輸送機器部品製造 品質保証	自動車部品工場の品質保証の職場で、テーマに関するテーマ初挑戦をとおした成長の記録。工具に関するテーマについてデータを取り解決する過程で、全員参加を学んだ点が参考になる。	○	○	○	○			○		
730 ⑤	フロアカーパーベクト不良率0.01%撲滅への挑戦～チャックミス不良の根絶～	トヨタ紡織(株) シニアサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車のフロアカーパーベクト不良の低減に取り組んだ事例。発生率が低い現象について、再発した要因を綿密に調査し、再発リスクをとらえた調査プロセスが参考になる。	○	○	○	○					
730 ⑤	製品の汚れは人生の汚れ 澄み切った人生への道のり～汚れ不良の無い工程を目指して～	トヨタ紡織(株) 大工坂工場 リフレッシュサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車内装部品を製造する職場で、不良低減に取り組んだ事例。「汚れ不良」の現象を詳細に調査し、発生メカニズムを徹底的に調査し、仮説検証しプロセスが参考になる。	○	○	○	○					
730 ⑤	T/F 押出ピン作動不具合撲滅への挑戦	トヨタ自動車(株) 上郷工場 スクラムサークル	輸送機器製造 製造	鋼造により部品を製造している職場で、金型替えに伴う工数増の改善に取り組んだ事例。これまで維持してきた金型の押出ピンの影響を突き止めて対応した点が参考になる。	○	○	○	○					

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	チェックシート	相関散布図	その他
731 ⑥	夏の暑い戦い～ダイカストマシン 油圧ポンプサマートリップの撲滅～	ダイハツ工業(株) 滋賀第一工場 ワングダーサークル	輸送機器製造 設備保全	製造設備の保全を担う職場が、現場で発生する工程異常の撲滅に取り組んだ事例。現場の観察から得たヒントをもとにして、異常発生メカニズムを突き止めた点が参考になる。	○							特性・要因の徹底的な時系列観察 連関図
732 ⑦	FPT成形工程 D31N エアクリナーナー穴 肉不良撲滅	トヨタ紡織滋賀(株) ドクターXサークル	輸送機器部品製造 設備保全	自動車部品を成形する金型と関連設備を保全する職場で、設備に起因する不良の撲滅に取り組んだ事例。現物観察とメカニズムの究明にいたるプロセスが参考になる。	○	○	○	○	○			
733 ⑧	なくせ梱包材！緑のある未来のために ～Eから広がる「SIQDC」～	(株)小松製作所 茨城工場 さわやかサークル	建設土木機器製造 製造	重要な任務（SIQDC）のもとで、梱包材使用の合理化に取り組んだ事例。業務委託先との協力を配送プロセスの観察と分析から、資材使用抑制を実現した点が参考になる。	○	○	○	○	○			親和図（的）
734 ⑨	樹脂塗装工程 ライン停止件数削減に よる設備稼働率向上	日産車体マニュファクチャリング(株) わかしサークル	輸送機器製造 製造	自動車のバンパー塗装を担う職場で、ライン停止時間の削減に取り組んだ事例。発生の実態に基づいてのデータ収集をとおして要因の掘り下げと仮説検証により目標を達成した。	○	○	○	○	○			
735 ⑩	製品Q（オメガ）ソリ不良改善～カウン トダウンは止まらない～	東北エプソン(株) キヤ☆キラHIKARUサークル	電気機器製造 製造	インクジェットプリントヘッド製造の生産技術を担う職場で、新製品生産準備リードタイム短縮に取り組んだ事例。勉強会をとおしてメカニズムに取り、現場の困りごと解決に貢献した。	○					○		
736 ⑪	家族の想いをかたに！懸せるぞ我々の 現場力！！～FD伸線工程 フライメメント 交換作業時の作業ズボン汚れ ZD活動～	(株)プリチストン佐賀工場 頑張るMANサークル	輸送機器部品製造 製造	タイヤの部品（スチールコード）製造を担う職場で、工程安定化に取り組んだ事例。設備維持作業の運用に伴う自給の多い作業について分析し対応した結果、生産性向上も同時達成した。	○							レダークチャート サークルレベル評価
737 ⑫	測長器検査の信頼性向上～シリンダゲー ジ検査の誤判定防止～	トヨタ自動車九州(株) ホワイアアウトサークル	輸送機器製造 計測管理	自動車部品の寸法測定精度を維持する計測管理を担う職場で、測定精度の向上に起因して発生した事例。「精確さ」に影響する要因をデータで確かめて、目標を達成した。	○							積上げ公差
738 ⑬	消弧カバリー組立 工程内不適合品率の 削減～鉗板位置スレ 不適合品の撲滅～	富士電機機器制御(株) 吹上事業所 スマイルサークル	電気機器製造 製造	電磁閉閉器・高圧真空遮断器などを生産する職場で、工程内不適合品率の削減に取り組んだ事例。「鉗板位置スレ」をデータで見える化し、治具作成と運用の工夫で目標を達成した。	○	○	○	○	○			
739 ⑭	濃縮槽における環境違反未然防止	トヨタ自動車九州(株) 官田工場 エコロGサークル	輸送機器製造 設備保全	自動車工場での設備類（エネルギー供給・排水処理）の保全を担っている職場で、環境関連法規制違反のリスクの見える化をとおして目標を達成した事例。FMEAも駆使して目標を達成した。	○	○	○	○	○			FMEA RPN アロ ダイアグラム (実績時間付)
740 ⑮	手焼き焼きまじゅうの製造不良個数 を削減しよう	アクリンリアルティインテック(株) フレッセイ ひなたサークル	食品小売 食品製造	店舗内で食品調理を担う職場で、手焼き焼きまじゅうの製造不良低減に取り組んだ事例。従来のマニュアルの指示内容をアップデートすることで、不良個数の大幅な低減を達成した。	○	○	○	○	○			

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	
736 ①	高田家の正月休みを守れ！～レンコン出荷作業の改善～ ～エース不在のピンチを若手成長のチャンスへ～完成車塗装におけるカブリ不良の低減	鹿路獨協大学 アイガモ戦士隊サークル	教育機関 人間社会学群	大学生が教育プログラムの一環として、農家の作業効率化に取り組んだ事例。作業分析とプロセス標準の設定と運用により、効率化を実現した。対象の絞り込みなども参考になる。 車両の塗装工程で発生していた「カブリ不良」の低減に取り組んだ事例。ステップごとに必要な知識を習得した。空気の流れとの関係も把握し対策した結果、大きな効果を得た。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(実験的) 作業時間検証
737 ②	ステアリングボスへココミ不良「ゼロ」への挑戦～ボスの切粉による不具合撲滅対策～ 自工程完結へ！M5ネジ立て加工不良の撲滅	豊田合成(株) 尾西工場 ファイヤーマスターサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車部品(ステアリングボス)の不具合の撲滅に取り組んだ事例。不具合が発生する現象とその工程について調査し、切粉への対応方法を最適化し、不良撲滅を実現した。 自動車用コンプレッサのネジ加工不良低減に取り組んだ事例。現物観察を重ねて得た情報から、ネジ立て加工パラメータをアップデートした結果、加工不良を撲滅した。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	サークルレベル評価 レベル弱点把握

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
727 ②	委託先とともに誤出荷防止に取り組み目標を達成した事例 前例にとらわれず思い切ってやめてしまおう!!	出荷業務委託会社における検品不合格件数の低減 取扱イベント対応工数削減～今のやり方は、どうなの!!?～	コーセル㈱ たまひよよサークル	電気機器製造 物流関連業務	組織内だけでなく、外部委託先との協働により、業務プロセスのアップグレードを実現した。組織を超えた話し合いにより共感を得た点が参考になる。 製造現場で実績のある「TPS」の考え方を、庶務(事務)業務に適用した点が特徴的。事務作用でのムダ取り事例として参考になる。	直送電源機器製造の物流業務で、検品作業の不良発生率の低減に取り組んだ事例。外部委託先との協力により、不良発生リスクを緩和して不良発生を低減した。
728 ③	あらかじめ現状把握すべき内容を、多角的に検討する チームで若手を育成した工夫が参考になる事例	包装作業の効率化 「温度」見極めによるウォータージャーケッティング不良低減	㈱メニコン 岡工場 チームMサークル	コンタクトレンズ製造	問題解決のカギとなる「現状把握」について、直前に前にもどきのような調査を行うのかあらかじめ想定し、美態を把握することで、抜けや漏れの発生を予防した点が参考になる。 若手とベテランから構成されているサークルで、メンバーそれぞれの価値観を認め、コミュニケーションを高め「心理的安全性」により組織力を高めている。	コンタクトレンズを製造する職場で、工程変更に伴う作業負担増加に対応した事例。設備移設に備えることで、業務負荷変動に対応した。
733 ⑧	おもてなしの心が地域貢献にも発展!!	これぞホスピタリティ! 「おもてなし」強化によるお客様満足度向上	㈱ハローライフ おもてなしサークル	輸送機器製造 PRサービスマニファス提供	起点は、お客様対応の所要時間短縮だが、問い合わせ(飲食店の紹介)対応情報収集と運用をとおして、地元(飲食店)のポジティブな影響が同時達成した。結果としてお客様対応と地元への貢献を同時達成した。	自動車工場の見学を受け入れるPR館のスタッフがおもてなしの心を込めてお客様を取り組んだ事例。おもてなしの心を込めてお客様に対応可能にし、所要時間も短縮した。
734 ⑨	要因解析：多方面からの	地道な層別・比較の積み重ねで成し遂げた金パット接着剤付着不良ゼロへの挑戦!	㈱デンソー-岩手 わんこそばサークル	輸送機器部品製造	現状把握の基本である「層別」方法をあらかじめ詳細に計画した「層別比較シート」を活用しているのがポイント。一つずつではなく調査対象を俯瞰してデータ収集を運用することで、抜けや漏れのリスクを低減することができた。	車載用電子部品を製造する職場で、工程内不良の低減に取り組んだ事例。発生頻度が低い現象に目標達成した。
736 ⑩	応急対策から、発生源の追究で確実な再発防止へ	バラバラな組付ラインにおける内径異常停止の撲滅～保全マン4天王への軌跡～	㈱オテックス 寺津工場 EMMサークル	輸送機器部品製造	「バラバラ」が曲がることで発生していた設備不具合の発生源に着目したのがポイント。応急対策にとどめず、効果の持続性を意図した点が参考になる。	設備保全を担っている職場で、設備(パレット)の異常に起因する不具合について応急対策を実施し、結果として異常を発生させる要因についても対応した結果、目標を達成した。

『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	他流試合ー初めての社外発表ー
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

他流試合ー初めての社外発表ー

西 敏明 716 ③ 9

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

(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ーまた受けなくなる栄養指導ー
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	9
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) 香名 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) 香名 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 香名 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 香名 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	9							
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～	榊 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

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	いてねい、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 25	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 25	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	特許業務法人オラ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 27	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 24	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 23
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 25	はじめに	714 ① 53	
制約なく、より多くの方の聴講が可能	トヨタ自動車(株) 矢野 嘉延	720 ⑦ 26	第1講 データの取り方とまとめ方	須加尾政一	714 ① 54
新たに見えた多くのメリット	(株)キョウセイ 古吉 敏之	720 ⑦ 27	第2講 QC 七つ道具 (1)	遊馬 一幸	715 ② 57
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 ジヤトコ 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	⑧-40, 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	要因図	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 ～リサイクル台帳による経費削減×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、連携を実現している点が参考になる。	
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	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	「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	岐阜車体工業㈱ 車体部 プレス課 課長 栗山 伸二	輸送機器 プレス課管理者	推進事例。経験豊富な管理者が、現在の状況に応じてアレンジした育成方法により、成果を出している点が参考になる。									○	サークルレベル評価 リーダーチャート
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

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		
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大胆なテーマだが、これを実現した。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図 サークルレベル評価 レーダーチャート
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。現状を良く絞り込んで分析している点が参考になる。	○										レーダーチャート
721 ⑧	T-4 燃量校正作業の効率化	航空自衛隊 築城基地 パティエンスサークル	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 いろいろとりサークル	電気機器 経理	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FPF コード外れ掛け直し作業 ZD 活動～構造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)アレススティ 東京本 社 ムソンサークル	輸送機器部品 製造 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が、参考になる。	○										
724 ⑪	レバーネット組付けにおける角度不良の撲滅	(株)アレススティ 東京本 社 ムソンサークル	輸送機器 製造	社員の仕事環境づくりを担当している職場で、「困りごと」解消に取組んだ事例。本テーマでは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 ～困りごとから始まった「ONE TEAM 活動」～	(株)豊田自動織機 トヨタ L&Fカンパニー 工場 Q太郎サークル	輸送機器 製造 検査	ハイブリッドユニットを製造している工場で、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 ⑫	ラーメン準備工数の低減	トヨタ生活協同組合 広島くまぐんサークル	共済事業 厨房作業	自動車のエンジン部品を生産する工場の、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 ⑫	ラーメン準備工数の低減	トヨタ生活協同組合 広島くまぐんサークル	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誂め作業の工敷削減～ マイクログ波センサ基板の修正数削減	富士ゼロックスマスマスエレクトロニクス(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、作業の生産性へ貢献し、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)の目相検査作業に、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、前リダーに協力要請し解決した事例	II 型 AQUA フロントハンバーブアップ欠点見逃しの撲滅 部品実装工程 はんだ廃棄量削減	トヨタ紡織(株) 塗装電線サークル (株)山田村田製作所 One Metro サークル	住宅設備製造(基板実装) 輸送機器部品製造 電子部品製造	ポイントとは、徹底した現物観察によって、不具合発生原因を捕捉した点。否否は底の現物観察には、時間も手間もかかかります。成否はわかっていません。ポイントには、動画も利用。一度設定した要領も、結果が妥当でない場合(本データマでは不具合見逃し)は、見直しして妥当性の回復がポイントです。すべて要領に必要のない点に、留意。	住宅用設備工場、基板に部品を実装している職場で、塗装後現場で発生したはんだ付け手直しについて調査し、現物観察の結果、改善した事例
720 ⑦	対策案の副作用の検討	RAKUSURU (楽する)改善で意欲向上～制約・制限があってもおもしろい究極の豚汁～ 作業場を確保せよ! キット工工程 A・B・C 集約作戦 ～リリーダーシップアップ向上活動～	アインシテック(株) 安城工場 009 サークル (株)小松製作所 小松工場 ありさんサークル	輸送機器部品検査 建設機械生産準備	ポイントとは、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りそうかを、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、廃棄されたはんだ量を減らす取り組み。設備別の層別、設備ごと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。
723 ⑩	仲間の困りごとを「親和因法で選定した後の進め方」で学びたい事例	ターボチャージャー用スラスラフワッシャーの取扱い不良低減 GSS 成形の航行を止めろ! ～機軸停止による材料廃棄の削減～	大同メタル工業(株) 犬山工場 ターボサークル べんてる(株) 茨城工場 まろろサークル	精密機器部品製造 事務用品製造	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。	工場内のレイアウト変更に伴い、新たに作業スペースを捻出するために検討すべき内容を分担し、達成した事例。
724 ⑪	実践 QC サークル活動で確実な技術・知識の伝承を実現	コロナトアワッシャーの半減せよ! コロナとアワッシャーの業務時間を半減せよ! 探せない! 見つからない! 目指すは「あるべき姿」=「理想の時間」	(株)シンテックホズミ まめのきサークル 中部国際空港旅客サービス(株) サポーターズサークル	精密機器部品製造 輸送機器部品製造 人事総務 飛行場業 免税店運用	ポイントとは、「あるべき姿」を想定した目標設定。実績把握だけでなく、実態は垣間見えても、標準作業との差は見えない。目標設定の際に参考にしたたい視点といえる。「標準」を定めることで、そのアップデータが可能になる。	精密機械部品を製造している職場で、機軸の品質が安定しなかったため、ベテランのノウハウを利用して、要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事例。
						人事・総務・広報などのスタッフ業務を担当しているために、ルーティンワークに新しいツールを導入し効率化した事例。
						空港内の店舗運用業務を担当している職場で、外部委託先との契約書類などの検査に時間がかかるとい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。

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

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	
コーセーインダストリーズ(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

改善に終わりは無い。変化がないところに、進歩はない	／井上 邦彦, 伊藤 公一 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材育成を追求	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)シーヴイテック		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」を念頭に、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 廈門太古飛機工程（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 ジヤトコ(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	鈴木 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！		702 ①	50
第1回 「品質管理」って、何ですか？	山内 高	702 ①	51
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か	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、メンバーをほめる	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おうノウハウ	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分かりません	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ご紹介します		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*全国駅弁巡り*		
「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		
702 ①	Aレンズ凹面キズ不良撲滅	会津オリバス(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、レンズ不具合の流出現象を調査した事例。また若手とベテランの共通による取組みは、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～	㈱日特スパークテック東濃 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、施策実行型のアパ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く、問題解決での相点から人によるばらつきに注目する材料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	㈱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、異物による不具合を調査し対応した事例。現物観察を徹底することで発生源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に跳んだ男たち～	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。	○										レーダーチャート
706 ⑤	ユニット内水入り確認の根絶 ～自考力を養った若手奮闘記～	ダイハツ工業(株) 滋賀工場 プロジェクトスターバー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、不具合の調査を先行し成果をあげた事例。若手が主体となり知識を補う活動も参考になる。	○	○					○				レーダーチャート
707 ⑥	ギフトパンフレット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 ㈱フレッセイ 板倉店 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新たな取組みにつながった点も参考になる。	○	○									

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		
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、取っているコークス搬送効率を向上した。	○					○					
709 ⑧	セントレンジンジャーはお待たせしないインジャー	中部国際空港旅客サービス㈱ 案内戦C★セントレンジャーサークル	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、電話対応におけるお待たせ時間の改善に取り組んだ事例。活動経路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・モールド 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！～フラック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当している職場で、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。	○						○	○			フォローチャート

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 事 の 内 容	種 別	ポイントの概略	ストーリーの要約
702 ①	【活動の停滞を週四図で自己分析】	表面処理搬送ミスの低減 ～QC初心者サークルの挑戦～	(株)メニ工場 各務原工場 フルサークル	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、連関図を活用し、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多い。	ポイントの概略 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、連関図を活用し、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多い。	ストーリーの要約 コンタクトレネーション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 マータ用）アークスル 出来高向上	日産工場 MPMサークル	輸送機器部品 製造	作業のロスを見える化する視点として、「動作経済の4原則」に応用したのがポイント。歩行ロスをなくす、動作を同時に行う、動作の距離を短くする、などはかへの応用可能性もあり参考になる。	ポイントの概略 作業のロスを見える化する視点として、「動作経済の4原則」に応用したのがポイント。歩行ロスをなくす、動作を同時に行う、動作の距離を短くする、などはかへの応用可能性もあり参考になる。	ストーリーの要約 自動車用車軸（アークスル）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、現在生産の工程を調査した。特定されたロスを克服し生産向上を図った。
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/IATF 審査業務の多 能工化	(株)フコク 半分のサークル	輸送機器部品 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、独自のブレゼンを用いて、つまりメンバーがテーマ候補についてのアレザンをして合意を形成した。単に点数ではないコミニケーションの方法が参考になる。	ポイントの概略 従来の製品が海外へ移管することで気持が離れたポイント。毎日5分の会合を、敢取って運用し、振りの振り返りを不要にするなどの効率化も実現した。上司を巻き取り断り決し先延ばししなかった点も参考になる。	ストーリーの要約 工場の品質保証課に所属するサークルで、第3者認証にメンバーの多能工化に取り組んだ事例。テーマ選定が特徴的。
705 ④	週清剤補給方法のネーミングを食べ物の例えらしい改善の工夫	シリンドラパーヘッドカバ ーワッシャーラバー引き不 良撲滅 ～アイデアマン んぼこ5つの気～	トヨタ紡織滋賀(株) ぼんぼこサークル	輸送機器部品 製造	組付け作業は手作業に依存する部分があり、担当によってはつらつき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。アイデアを羨しみながら検討している点が参考になる。	ポイントの概略 組付け作業は手作業に依存する部分があり、担当によってはつらつき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。アイデアを羨しみながら検討している点が参考になる。	ストーリーの要約 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、不具合の撲滅を実現した。
706 ⑤	材料を比重と価格の2次元平面で比較し、最適な素材を選定	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・発着のリスクがある重要な試験設備稼働を改善するため、比重とコストの適切なポイント(同時達成)を探索するために、2軸上のグラフで材料選定のための情報を集約した。ここに評価できる全体を俯瞰できる点がユニークである。	ポイントの概略 設備・発着のリスクがある重要な試験設備稼働を改善するため、比重とコストの適切なポイント(同時達成)を探索するために、2軸上のグラフで材料選定のための情報を集約した。ここに評価できる全体を俯瞰できる点がユニークである。	ストーリーの要約 自動車業界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路が参考になる。
707 ⑥	事実メカニズムの解析方法を学びたい事例です	秦野プレス20号ライン における搬送ロボット 着座異常不具合の撲滅	日産車体エンジニアリ ング(株) アイアサイサークル	輸送機器 設備保全	設備起因での休止時間発生するという現象を、徹底的に観察しその発生の様子を論理的（すし追をたてて）に見えらし化しているのがポイント。名称も起床味結から「許容結」や「起床展結」と名づけて、オリジナリティがある。	ポイントの概略 設備起因での休止時間発生するという現象を、徹底的に観察しその発生の様子を論理的（すし追をたてて）に見えらし化しているのがポイント。名称も起床味結から「許容結」や「起床展結」と名づけて、オリジナリティがある。	ストーリーの要約 工場でも外部委託先から受け入れた部品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、ばらつきを抑制する要因がどこにあるのかを見える化した改善事例。
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SOCのアプローチを行った事例	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た部品の梱包材(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大きいと感嘆していた。そこで、データをとりヒストグラムと表とで感嘆の切りの見出しをしたのがポイント。図表はあくまで入口であって、その先の調査の精度が参考になる。	ポイントの概略 委託先から受け入れた部品の梱包材(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大きいと感嘆していた。そこで、データをとりヒストグラムと表とで感嘆の切りの見出しをしたのがポイント。図表はあくまで入口であって、その先の調査の精度が参考になる。	ストーリーの要約 工場でも外部委託先から受け入れた部品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、ばらつきを抑制する要因がどこにあるのかを見える化した改善事例。
709 ⑧	因果連鎖をどこで断ち切れば効果的かを考え、効果的な対策を果を上げた事例	ダイス交換時のやり直 し作業 ZD 活動	(株)プリダストン 佐賀工場 Evolutionサークル	輸送機器部品 製造	ダイス交換時に発生する「ミスや外れ」という現象にいたるまでの現象の連鎖をよく観察しているのがポイント。ZDで確認したが、「時間」の現数を発見するためには、相対的調査の手間をかけたことが特長。対策の経済性も参考になる。	ポイントの概略 ダイス交換時に発生する「ミスや外れ」という現象にいたるまでの現象の連鎖をよく観察しているのがポイント。ZDで確認したが、「時間」の現数を発見するためには、相対的調査の手間をかけたことが特長。対策の経済性も参考になる。	ストーリーの要約 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、ダイス交換時のトラブ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。観察の執念と対応の工夫も参考になる。
710 ⑨	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」を各職員に目標とするための工夫がユニークである。評価項目ごとに点数をつけるための基準を設定したポイントは、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。	ポイントの概略 看護の現場において取り上げた「スムーズな点滴・採血」を各職員に目標とするための工夫がユニークである。評価項目ごとに点数をつけるための基準を設定したポイントは、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。	ストーリーの要約 看護士と医師事務作業補助者からなるサークルで、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、わかちあいの教育に反映して成果をあげた。
711 ⑩	要素に分けて、検査しや電子文書管理システムを構築！	デジタルゴミ屋敷撲滅 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 電脳おそうじ木舗サー クル	輸送機器 製造	大量の文書を管理する視点として「探す」作業削減というのにはお掃除して捨てる。標準そのための管理が必要になる。デジタルゴミの掃除、おそうじの程度を示している。	ポイントの概略 大量の文書を管理する視点として「探す」作業削減というのにはお掃除して捨てる。標準そのための管理が必要になる。デジタルゴミの掃除、おそうじの程度を示している。	ストーリーの要約 国内外の法規制への適合を期して、締結するための情報(過去)の情報と法規制改訂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参考になる。
712 ⑪	可燃ごみ分別ではない燃ごみ廃棄量の経過観察で管理状態を定着させる	可燃ごみ分別における 古紙燃入の削減	JA 長野厚生連 佐久総合 病院 佐久医療セン ター	病院 施設管理	日々発生する職場からの非出物には、有価物(回収可能な資源)が含まれており、これら分別徹底は、病院職員全員の意識の維持が不可欠であり、本事例は効果も一過性にない工夫を監理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。個別・個別することで管理レベル向上が可能になる。	ポイントの概略 日々発生する職場からの非出物には、有価物(回収可能な資源)が含まれており、これら分別徹底は、病院職員全員の意識の維持が不可欠であり、本事例は効果も一過性にない工夫を監理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。個別・個別することで管理レベル向上が可能になる。	ストーリーの要約 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を徹底し業務効率向上を図り、その後も監視することで効果が長続きさせている。

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 内容	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 兆候管理強化による経 年劣化故障の未然防止 ～オプティマイズは会社 の類 誰もが働きやす い職場をつくろう～	オプティマイズは会社 の類 誰もが働きやす い職場をつくろう～	トヨタ自動車九州㈱ 宮田工場 TGA サークル	輸送機器 製造	輸送機器 製造	リスクアプラインオプティマイズ(RPN)は、未然防止を要 現するためのカギと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る。検出 これか内製化した検知器の検出力設計に影響する。結果 度を計算できるのも過去の蓄積が不可欠である。	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みたい。各 種設備の検知器などについて、女性中心のサークルが自 分らの問題意識を話し合い、タイムラインに上司と 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。
709 ⑧	現状の把握において対策 のねらいが見えてきた ら、施策実行型が有効	リファクタリングの撲滅に よる品質向上。～つづ く～「やらず、やすい」へ！人 にやさしい工程づくり～	IMARI(株) ぶらさ1 サークル	運輸資材 製造	輸送機器 製造	メンバーが同一価値観・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 としてお客さまと自社の役員・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 分らの問題意識を話し合い、タイムラインに上司と 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	建設機材の対策をマトリッ クス図で評価する際に対 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) ～	日産自動車(株) いわき工場 回転寿司サークル	建設機材 製作	建設機材 製作	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」によるリスク削減・施策実施も可能になる。 そのためには現状把握で「問題があるケース」「こうすれ ばリスクが減少するケース」を顕明にする必要がある。	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を撲滅に取り組みたい。現状 把握の結果から、原因の除去よりも、リスクを緩 和する工夫によって成果をあげた。
711 ⑩	一人ひとりの成長度合い を見えながら早期 戦力化を実現	リベット穴あけの皿取り 品質向上	社会福祉法人ささゆり会 特別養護老人ホーム サンパーク ハンチー・ナンブラーサークル	輸送機器部品 製造	福祉施設 介護	複数のプロセスで分担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。後工程はお各様を体現している。	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品について調査し、前 後工程との協力で加工方法を委えて成果をあげ た。
712 ⑪	設備の機能・仕組みを解 知って機性能・主観を解 決！ (5 ケン主義の実践)	搬送ローダー 異常撲滅 によるターボエンジン 可動率向上	㈱田田自動車 ターボエンジンサークル	輸送機器 製造	輸送機器 製造	特別要因は、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、実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。	自動車用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、原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。
713 ⑫	業務ごとに営業、出荷、 管理の3チームに分け て作業を進めた事例	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 に向けた動き方～	㈱キャタラー セララサークル	輸送機器部品 製造	輸送機器部品 製造	流出が許されない組付け不具合に対して検査ジス テム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。現場観察がよい点と、判定する機器(カ メラ)の特性を勉強したこと、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 品誤り発生リスクを抑制して、成果をあげた事例。 裁判付付異常の誤判定について調査し、その結果 選定した対策の結果、成果をあげた。
713 ⑬	業務ごとに営業、出荷、 管理の3チームに分け て作業を進めた事例	大型鍛造ライン内面シヨツ ク工程 誤判定 による品質低下 ～オプティマイズによる 品質向上～	㈱小松製作所 本部 トラフルマスターサークル	建設機材 製作	建設機材 製作	営業に関連する職場において、困っていることを例挙 げ、それを3チームで分担して、運動形式の同時進 行が本事例のポイント。分担しているのもそれぞれの意思 疎通が不可欠であり、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。
713 ⑭	私たちが集まる空間に！ ほぼゼロのリスク を目標として、新 DSK 活動によるゼロリ スク改善	社員が集まる空間に！ ほぼゼロのリスク を目標として、新 DSK 活動によるゼロリ スク改善	大和化成工業(株) team AGE サークル	輸送機器部品 製造	輸送機器部品 製造	食堂の奥にあるほどコーナールの利用率は、そもそも おもしろいのがあったかどうかとも判断しないから「問 題解決」とはいえない。これを追進するより、問題 のこの事例のポイント。原因を追究するより、対策 のねらいの所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 応を調査したり関係者の指摘を考慮して対策した。 その結果利用の程度が向上した。
713 ⑮	私たちが集まる空間に！ ほぼゼロのリスク を目標として、新 DSK 活動によるゼロリ スク改善	私たちが集まる空間に！ ほぼゼロのリスク を目標として、新 DSK 活動によるゼロリ スク改善	㈱デンソー 豊橋製作所 タフマンサークル	輸送機器部品 製造	輸送機器部品 製造	コンパアの流れたらその製品の位置情報のデータを集集し 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、コンパア上で 部品の位置が変化し結果として不良品となっ ていた現象について調査した。データをたづな つて実際の位置を確認し仮説検証して対策 成果をあげた。

『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	
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	
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	トヨタ自動車九州㈱	原田 政実	697	⑧	
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	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	
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	誰でも簡単にできる! CRF1000 バランスウエイト取付作業の簡易化	本田技研工業㈱	川島 英昭	697	⑧	
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	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	
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	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	
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	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	
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	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	原田 政実	697	⑧
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	まとめ	久野 靖治	697	⑧	22	
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	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	
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	事例1 「システム保守見直し」業務の改善	グローリー㈱	名倉三加代	698	⑨	
まとめ	藤本 高宏	694	⑤	22	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	
「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	
事例1 「独りよがり」からの脱却～客感～	遊馬 一幸	695	⑥	10	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	
					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	
					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	699 ⑩	46		
横須賀市立うわまち病院	700 ⑪	46		
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	701 ⑫	46		
(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 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
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 日本鉄研(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 確実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 (X軸)、「明るいま なな」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 するたメンの工夫がポ 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	塗料アレルギーの若手に DNAを一つながり最後 の一本！～塗料の汚れを ヒソヒソに除去！～	ホムムベジ問合わせ対 応業務の伝授～誰でも できるよ！～	(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、 通常経路を重ねること で身につけてくるが、 新人の力量アップを速 くするために必要とな る工夫がポイント。パ テナの判断が参考にな る。	自動車部品を製造してい る会社の営業部門の職 場で、メンバーの力量 の向上に力を入れている 事例。新人とベテラン の力量の違いは何が 見える化している。
693 ④	オリジナル「つらさが 見える化」の作成と生 産性向上を実現	次世代の若手にDNAを 一つながり最後の一 本！～塗料の汚れをヒ ソヒソに除去！～	小島プレス工業(株) 高岡工場 はじめサークル	輸送機器部 品製造 塗装	塗料アレルギーの若手 にDNAを一つながり最 後の一本！～塗料の汚 れをヒソヒソに除去！ ～	自動車部品を製造してい る会社で、塗装現場の 不良低減を実現した事 例。異物の発生要因の 調査過程が参考になる。
694 ⑤	連携力・協働性が低い という弱みをメンバー の相互理解を深める活 動を実践して克服	現地現物現実で心と技 を磨いていこう！～運 転は淡来 (TRY) 人 ～	(株)デンソー岩手 改善道サークル	輸送機器部 品製造 検査	作業の負荷が見える化 するための尺度の設定 がポイント。「つらさが 見える化」の作成と生 産性向上を実現	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。生産性が参考に なる。
695 ⑥	若手・中堅社員の知識 向上を学ぶための事例	稲沢野中堅社員の信号 業務に関する知識向上	(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 ミングがポイント。各 層の役割がポイント。 3つの時期に応じ、取 組内容を進化させてい る。ポイントとして、 「並み」型勉強会を計画 して、運用しているこ とがポイント。身近な 道具で実現している。	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 事例。時期により、重 点的に取り組む切り口 を示して、絆を広げら れたことにより成功し た。
696 ⑦	作業によるばらつき を改善して職場の重要 問題を解決した事例	エンジン車 シーラー六 あき不具合の低減～カ ッコサコサコナラなれ も出来る。工程づくり ～	トヨタ車工場 渡来人サークル	輸送機器部 品製造 製造	作業で使っている機器 (シーラーガン)の扱い にはポイント。メンバ ー間の相互理解のため に、「並み」型勉強会を 計画して、運用してい ることがポイント。身 近な道具で実現してい る。	自動車部品を製造してい る職場で、メンバーの 連携を実現した事例。時 期により、重点的に取 組む切り口を示して、 絆を広げられたこと により成功した。
697 ⑧	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	(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 にはポイント。メンバ ー間の相互理解のため に、「並み」型勉強会を 計画して、運用してい ることがポイント。身 近な道具で実現してい る。	物流機器を製造してい る職場で、作業に必要な 技術の習得を促進する ためのポイント。科学 的分析による重点的 な取り組みがポイント。 結果として部品の不 具合が減少した。
698 ⑨	負担のかかる作業 「赤・黄・青」で識別表 指標による動作改善 作業効率もアップ	重筋作業における作業 者の負担軽減	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)の扱いに はポイント。メンバー 間の相互理解のため に、「並み」型勉強会を 計画して、運用してい ることがポイント。身 近な道具で実現してい る。	自動車部品を製造してい る工場の構内物流を担 当している職場で、作 業(オバーシヨニング) の改善に取り組んだ事 例。結果として部品の 不具合が減少した。
699 ⑩	負担のかかる作業 「赤・黄・青」で識別表 指標による動作改善 作業効率もアップ	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	部品(パネル)の扱いに はポイント。メンバー 間の相互理解のため に、「並み」型勉強会を 計画して、運用してい ることがポイント。身 近な道具で実現してい 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 及ぼす負担を軽減する ためのポイント。結果 として部品の不具合 が減少した。

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業 仕事の内容	種 の内容	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～スパークフラグ絶縁体の生産性向上を目指して～	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。メンテナンスは難しいことから、現在の作業要領を無くす・変更・結合の観点から見直しているところがポイント。	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。
697 ⑧	「無くす」変更・結合をキープワデマリットの抽出・対策により、部品加工のサイクルタイム低減目標を達成!	～無くす・変更・結合で成し得た～ NC工学生産性向上活動	(株)小松製作所 特機事業本部 特機製作所 白山サークル	輸送機器製造 車両製造	輸送機器製造 車両製造	次世代のリーダークラスの育成に力を入れているところがポイント。 ①ねらいをはっきりさせる。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。 社員の住所によって、市役所などへ提出する書類の様式が異なっていたことから、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。	自動車工場の製造を担当している職場で、次世代リーダークラス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。
698 ⑨	メンバー各自がテマ候補を工作すつ付けて、テマ候補に関係するテマ選定を「テマ選定」を保持し、「テマ選定」を確定	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	電気機器製造 製造	電気機器製造 製造	テマ選定時にテマ候補それぞれについて、1週間分のデータと一緒にテマ選定レビュー会を計画して運用しているところがポイント。完了後にもレビューしているところがポイント。	電気機器を製造している職場で、改善に取り組んだ事例。テマ選定の際にいいねいに準備している点が参考になる。
699 ⑩	ドライアイイス消費量削減を科学的アプローチで解決	プレス工程のヒューマンエラーの削減	(株)鯖江村田製作所 アレスチャナンビオンサークル	電子部品製造 製造	電子部品製造 製造	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。	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。
700 ⑪	対策立案の工夫を学びたい事例です	宅配事業におけるドライアイイス使用量の低減	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	生活協同組合 宅配	宅配サービスで、食品保冷用のドライアイイスの量を決定するプロセス標準の合理化を実験的アプローチで実現したところがポイント。単に減らすのではないところがポイント。 一旦改善して効果が確認できて、新たに設定されたプロセス標準の運用がばつらつしまし、効果が持続できないケースがある。後戻りさせないための工夫と運用がポイント。	生活協同組合の宅配サービスの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、業務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を蓄積して、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。
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	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	印刷機器製造 構内物流	不具合の品質は個々人の力量によって左右されることが多い。この現象に対して、カンゴツの内容を見える化する工夫を繰り返しているところがポイント。 QCサークル会合を毎日朝5分実施するという「朝学QC」を習慣化して運用しているところがポイント。習慣化することで「継続性」を実現しているのは、見習いたい工夫といえる。	鉄道の駅で運送サービスの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。
701 ⑫	変更管理の双方の視点でルーティン活動を進めた事例	女性たちが染めた継続的な小集団活動を影から支えた7年間～	富士ゼロックスマニユファクチャリング(株) 鈴鹿事業所 TRANSPORTERSサークル	印刷機器製造 構内物流	印刷機器製造 構内物流	不具合の分析結果から、プロセス標準がアツプデートされても、これが正しく運用されなければ意味がない。この現象に対して「守るべき人が納得しているか」という視点で、ルーティン活動を進めたところがポイント。 改善を徹底して、変更も意図している効果を継続させる必要がある。ルーティン活動の流れをフローチャートで見える化したところがポイント。	事務用機器を製造している職場で、勉強会の工夫を蓄積して、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。
701 ⑫	変更管理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	静岡県独立行政法人静岡県立病院機構 静岡県立静岡病院 尾木ママーズサークル	輸送機器製造 製造 病院 医療	輸送機器製造 製造 病院 医療	変更管理の双方の視点でルーティン活動を進めたところがポイント。 変更管理の双方の視点でルーティン活動を進めたところがポイント。 変更管理の双方の視点でルーティン活動を進めたところがポイント。	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。

『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、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 愛知製鋼(株) 684 ⑦ 48
社会医療法人 水代会 水島中央病院 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) 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	681 ④	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！ 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
医療法人 王子総合病院 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) 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	683 ⑥	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
(株)デンソー岩手 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) 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	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 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
(株)竹中工務店 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) 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	685 ⑧	5	事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！ 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
(株)イトーキ	687 ⑩	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
688 ⑪	5		
689 ⑫	5		
4. 解説・手法			
■シリーズ/井上 邦彦 拝見！ 事務・販売・サービス部門の活動状況 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 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	689 ⑫	5	
津南町森林組合 事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！ 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	698 ①	44	■運営・推進のページ 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 綾野 克俊 678 ① 25
日研トータルソーシング(株) 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」	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
公益財団法人 庄内地域産業振興センター 地域の中で導入・推進、頑張っています！ 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	678 ①	28	事例 2 サークルメンバーの参加意識を高め活動を楽しもう (株)エクセディ 花田 貴志 678 ① 28
新潟市民病院 地域の中で導入・推進、頑張っています！ 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	680 ③	50	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
NPO 法人 Chance For All 事務・販売・サービス部門の導入・推進、頑張っています！ 楽しさと大きな目標を軸に世話人として素人	680 ③	52	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 小林 孝 679 ② 25
			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！ 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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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	684 ⑦	25
須加尾政一		
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
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
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	685 ⑧	25
中條 武志		
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
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
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	686 ⑨	25
野上 真裕		
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
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

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	
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	
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	
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 「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 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	

■連載講座

QC検定受検講座

第1回 QC的ものの見方・考え方①	松田 啓寿	678 ①	55
第2回 QC的ものの見方・考え方②	遊馬 一幸	679 ②	55
第3回 品質の概念・管理の方法	平野 綾子	680 ③	54
第4回 問題と課題・品質保証	大津 渉	681 ④	51
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
第6回 方針管理と日常管理	木内 正光	683 ⑥	56
第7回 データの取り方・まとめ方	木内 正光	684 ⑦	53
第8回 QC七つ道具	平野 綾子	685 ⑧	53
第9回 新QC七つ道具,統計的方法の基礎	長塚 豪己	686 ⑨	53
第10回 管理図・工程能力指数	大津 渉	687 ⑩	50
第11回 相関分析,および標準化について	長塚 豪己	688 ⑪	54
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



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 ～ヒビシューマンエラーはどこ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 トンボサークル	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、従業員満足度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。	○	○	○	○				速読図		
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 水鏡店 ポテト兄弟サークル	生活協同組合 食品販売	生協の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で、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 車両技術開発部 ザ・ギヤーズサークル	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軽便を委ねて改善した事例。課題達成の一連として参考になる。	○	○	○	○					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ゃったポイントの話～	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。	医師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 ～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 担当削減	(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、育成につながる点が参考になる。	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)の低減に取り組む場面で、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、 現状把握をしてか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、一歩一歩のキワーワードで発想しよう	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。
682 ⑨	複数部品の組立てに「生産振組付け」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分析で見える化し、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。
683 ⑪	ロシカールシンキング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 サブライミングバワーサークル	発電機製造 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。モグプラた たきから脱却し、工程安定化を実現した。
683 ⑫	ダイナミックシリングから「ピククトラム」内フロー図で作業時間短縮	国産のないグローバル 受付対応を目指して ～言葉の壁を越えろ ～	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「ピククト 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てわかりやすい。 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？ ミレンジング時間の低減活動	長野県厚生農業協同組合 富田センター 医療福祉センター 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同時達成に成功した事例。	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同時達成に成功した事例。
686 ⑨	職場を越えて作業時間の短縮を目指そう！ プラダテティス	モーターユニットの異品混入の撲滅 モーターユニットの異品混入の撲滅	千曲鋼材㈱ 茨城事業所 青い鳥サークル	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。	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。	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。
687 ⑩	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	日立オーストラリア テムス㈱ 佐和事業所 ファインナルサークル	輸送機器部 部品製造 組立	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。 搬送工程での不具合を「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。	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。	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。
688 ⑪	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「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 茨城工場 黒豆サークル	輸送機器部 部品製造 組立	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。 搬送工程での不具合を「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。	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。	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。
689 ⑫	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	東海旅客鉄道㈱ キャッツスルサークル	連輸 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。	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。	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。
689 ⑫	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	(株)デンソー 湖西製作所(旧:アスモ株) カクテルサークル (株)TMJ 解決力開発室サークル	輸送機器部 部品製造 検査 電子通信 コンタクトセンター	目視による検査項目においては、良品目本と不良品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。 お客様の問い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。	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。 消費者からの問い合わせに対応している職場で、お客様の印象とメンバーの印象を分類することで、実態の見える化を実現した。	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。 消費者からの問い合わせに対応している職場で、お客様の印象とメンバーの印象を分類することで、実態の見える化を実現した。
689 ⑫	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	トヨタ生活協同組合 3shineサークル	生活協同組合 食堂	食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクの応用可能性がある。評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。	食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクの応用可能性がある。評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。	食器やトレイ回収作業の際の腰痛リスクの応用可能性がある。評価表を使っている。他の職場での応用可能性がある。
689 ⑫	色・光の特性をうまく利用して、乗客がいない／いないという状況でできる工場を実現	生産ラインの交通事象を防止せよ！ ～RSS2ライン搬送異変の撲滅～ 「05ライン 生産性向上」私達も生産性向上に貢献できる	(株)デンソー 幸田製作所 DANGANサークル	輸送機器部 部品製造 検査	若手メンバーを支援するための専門チームを編成し、その専門的技術情報を活用した、プロジェクト的な取り組みが特徴。	半導体用ウエハのエンッチング工程を担当している職場で、設備不具合を調査しこれを改善した事例。若手を支援する仕組みがある。	半導体用ウエハのエンッチング工程を担当している職場で、設備不具合を調査しこれを改善した事例。若手を支援する仕組みがある。

『QCサークル』誌 総目次

No.666 (2017年1月号) からNo.677 (2017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 666 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) 2016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) 2017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
666	1月号	『QCサークル』誌を活用してQC検定を目指そう!!
667	2月号	QCサークル活動に見る先人の知恵
668	3月号	整理・整頓からはじまるQCサークル活動
669	4月号	職場の新人 新入社員の即戦力化&そして始めよう! QCサークル活動
670	5月号	定期的なサークルの健康診断と処方箋
671	6月号	JHS職場における問題の見える化と改善
672	7月号	お客様に喜んでもらえる活動をしていますか?
673	8月号	え! また! ですか! に備える再発防止/源流管理の視点
674	9月号	QCサークル活動の成果・効果の表し方アレコレ
675	10月号	標準化と管理の定着に力を注ごう
676	11月号	QCサークル活動は“全員総活躍”の場!
677	12月号	「応急処置、再発防止、未然防止の本質と違い」を学ぼう

1. 特集

『QCサークル』誌を活用して

QC検定を目指そう!! 綾野 克俊 666 ① 9

QC検定とは～合格するとどうなるの?～

綾野 克俊 666 ① 10

QC検定の動向に目を向けてみましょう!

福丸 典芳 666 ① 12

トピックス 総合的な学習の時間におけるQC的問題解決の取組み 666 ① 13

事例1 社内資格取得制度の一環としてのQC検定 (株)不二越 666 ① 14

事例2 QC検定取得活動による人財育成とe-QCC活動の活性化 名北工業(株) 666 ① 16

合格体験記 (株)セキソー、(株)リクルートコミュニケーションズ 666 ① 18

トピックス eラーニング(QC検定3級レベル対応受検対策講座) 福丸 典芳 666 ① 19

今年度の連載講座の紹介 須加尾政一 666 ① 20

まとめ 綾野 克俊 666 ① 22

QCサークル活動に見る先人の知恵 瀧沢 幸男 667 ② 9

「QCサークル結成・形態」に関する先人の知恵 樫村 誠 667 ② 10

「QCサークル会合」に関する先人の知恵 松田 啓寿 667 ② 12

「勉強・研修」に関する先人の知恵 菅井 正澄 667 ② 14

「テーマ活動」に関する先人の知恵 深澤 行雄 667 ② 16

「記録・帳票」に関する先人の知恵 鳥海浩次郎 667 ② 18

「発表方法」に関する先人の知恵 瀧沢 幸男 667 ② 20

まとめに代えて 瀧沢 幸男 667 ② 22

整理・整頓からはじまるQCサークル活動 西 敏明 668 ③ 9

事例1 検査、OA業務効率の改善事例
ピカピカ運動活動推進によるファイル数の削減 (株)ダイヤモンド電機 前場ゆかり 668 ③ 10

事例2 整頓を意識した作業効率の改善事例
消耗品管理のシンプル化 (株)西川ゴム工業 青野 啓 668 ③ 13

事例3 更なる安全追求のためのヒヤリハットの削減事例 酸洗セクション出側備品置場のヒヤリハット削減 (株)JFEスチール 石山 康弘 668 ③ 16

事例4 モノの3Sから作業の3Sへ挑戦した事例 箱体のリベット打ち忘れの撲滅! (株)三菱電機 速水 英紀 668 ③ 19

まとめ 国定 八郎 668 ③ 22

職場の新人 新入社員の即戦力化&そして始めよう! QCサークル活動 塩出 靖彦 669 ④ 9

事例1 スーパーマーケットの事例 新潟地区
アクシアルリテイリング(株) 669 ④ 10

事例2 プラスチック用品の総合メーカーの事例 富山地区 (株)リッチェル 669 ④ 12

事例3 社内QC教育の事例 富山地区
コーセル(株) 669 ④ 14

事例4 品質管理、サークル活動の教育事例 石川地区 コマツ 粟津工場 669 ④ 16

事例5 新入社員(新人)の即戦力化の事例

福井地区	揚原織物工業(株)	669 ④	18	(株)TMJ 原田 政実	672 ⑦	15
事例6 生産技術部の事例	福井地区			事例6 学生と一緒にやるマナー活動!		
	パナソニック(株) AIS 社	669 ④	20		九州旅客鉄道(株)	淵上 知幸 672 ⑦ 16
まとめ	塩出 靖彦	669 ④	22	事例7 組立工程 付帯作業の削減		
定期的なサークルの健康診断と処方箋				～「足らざるは」から始まったお客様目線のものづくり～		
	高木佳寿子	670 ⑤	9		TOTO サニテクノ(株)	白木 洋一 672 ⑦ 17
座談会	井上 邦彦	670 ⑤	10	事例8 FCD 鋳物の納期遵守率向上		
事例1 「個人実践力診断とサークルの職場訪問」で支援を強化					(株)安川電機	富山 耕一 672 ⑦ 18
	愛知製鋼(株)	戸屋 一彦	670 ⑤ 16	事例9 地域共生で共に喜びの“和”を広げよう!		
事例2 「四半期サークル体力測定会」で育成方策を決める					日産自動車九州(株)	淵上 知幸 672 ⑦ 19
	(株)ホテルニューアカオ	新村 昭博	670 ⑤ 18	事例10 私たちのお客様は「工場」、問題、課題、解決します!		
事例3 「個人シート」にリンクした研修計画でレベルアップ					(株)香蘭社	原田 政実 672 ⑦ 20
	(株)豊田自動織機	山田 益久	670 ⑤ 20	事例11 水をリスクだけでなく資源ととらえた時新たな視点で課題を解決、克服した事例!		
まとめ	野中 恵子	670 ⑤ 22			(株)ブリヂストン	久野 靖治 672 ⑦ 21
JHS 職場における問題の見える化と改善				まとめ		久野 靖治 672 ⑦ 22
	猪原 正守	671 ⑥	9	え!また!ですかに備える		
事例1 お客さまのニーズのつかみ方の工夫				再発防止/源流管理の視点	松田 啓寿	673 ⑧ 9
省エネコンサルティング活動における「質」および「量」の向上をはかるには!				事例1 サービス提供における「源流管理」の視点	木内 正光	673 ⑧ 10
	関西電力(株)	井村 昌也	671 ⑥ 10	事例2 調達部品の受入れにおける「源流管理」の視点	久保田智広	673 ⑧ 12
事例2 お客様ニーズの追求				事例3 工程異常発生時における「源流管理」の視点	久保田智広	673 ⑧ 14
お客様品質の追求～お客様の声を活かす～				事例4 寸法変更の影響確認における「源流管理」の視点	瀧沢 幸男	673 ⑧ 16
パナソニックエコソリューションズ内装建材(株)				事例5 生産準備工程における「源流管理」の視点	瀧沢 幸男	673 ⑧ 18
	沢柳 隆徳	671 ⑥ 12		事例6 営業での受注、製造への発注における「源流管理」の視点	瀧沢 幸男	673 ⑧ 20
事例3 ムダ・ムラ・ムリの見える化「持株会」事務局業務の効率アップ				「源流」ってダレ?ドコにあるの?		
	グローリー(株)	名倉三加代	671 ⑥ 14	(全体のまとめ)	松田 啓寿	673 ⑧ 22
事例4 前工程・後工程の巻き込み				QC サークル活動の成果・効果の表し方アレコレ	羽田源太郎	674 ⑨ 9
協力企業 金型予算管理工数の低減				事例1 若手の素朴な疑問をきっかけに、高度な固有技術を活かして、超高額な有形効果		
	(株)エクセディ	花田 貴志	671 ⑥ 16		JFE スチール(株)	井上 研治 674 ⑨ 10
事例5 ジョイントサークルによるPDCA				事例2 具体的裏付に基づいた無形効果のリーダーチャート		
研修報告処理を効率よくするには～報告書作成時間の短縮を目指して～				コニカミノルタサプライズ関西(株)		
	関西電力(株)	井村 昌也	671 ⑥ 18		篠崎 宏之	674 ⑨ 13
事例6 営業における次工程完結				事例3 QC サークルの言葉に置き換えて日産ウェイを実践・評価		
ベテランと新人がノウハウを共有化しレベルアップ					日産自動車(株)	八代 晴夫 674 ⑨ 16
まとめ	猪原 正守	671 ⑥ 22		事例4 サークルのレベル評価を偏差値で評価		
お客様に喜んでもらえる活動をしていますか?				べんてる(株)	羽田源太郎 674 ⑨ 19	
	尾前 賢二	672 ⑦ 9		今月のまとめ	羽田源太郎 674 ⑨ 22	
はじめに 解説	白木 洋一	672 ⑦ 10		標準化と管理の定着に力を注ごう	中條 武志 675 ⑩ 9	
事例1 VOC (Voice of Customer) に応え、目指せCS No.1!				わかりやすい標準を作るービジュアル化		
	トヨタ自動車九州(株)	富山 耕一	672 ⑦ 11		福丸 典芳 675 ⑩ 10	
事例2 「レディースデイ」を開催しよう!				改訂した理由と根拠を残す	中條 武志 675 ⑩ 12	
(一財)九州健康総合センター	川島 英昭	672 ⑦ 12		守りやすい・自然に守れる工夫をする		
事例3 家畜伝染病感染予防による電力量計検針不能減少への取組み!					中島 健一 675 ⑩ 14	
	九州電力(株)	尾前 賢二	672 ⑦ 13	ベテランを巻き込んで改訂内容を浸透させる		
事例4 MRI 検査に対する患者様の声に耳を傾けよう						
(公財)小倉医療協会三萩野病院	久野 靖治	672 ⑦ 14				
事例5 受電業務における顧客満足度の向上!!						

	小林 孝	675 ⑩	16
異常がすぐわかるようにする	福丸 典芳	675 ⑩	18
守れているかどうかを継続的にフォローする	下田 敏文	675 ⑩	20
まとめ	中條 武志	675 ⑩	22
QC サークル活動は“全員総活躍”の場！			
	野中 恵子	676 ⑪	9
医療部門 「QC ドクター」と掲示板による刺激で活動をスタート！	公立森田病院 高木佳寿子	676 ⑪	10
事務部門 トップメッセージが事務局のしかけに拍車をかける！	オーエスジー(株) 小笠原三枝子	676 ⑪	12
販売部門 負担軽減とともに継続可能な活動パターンを工夫！	中部国際空港旅客サービス(株) 前田 義人	676 ⑪	14
事務部門 サークルの自立までを支援スタッフが一体となって活動！	マルヤス工業(株) 山田 益久	676 ⑪	16
生産管理部門 「QC 小集団活動」の導入で改善活動と職場の活性化！	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏	676 ⑪	18
事務部門 共通テーマと個人改善でQCサークル活動を立上げる！	愛知製鋼(株) 戸屋 一彦	676 ⑪	20
まとめ	鈴木 正巳	676 ⑪	22
「応急処置、再発防止、未然防止の本質と違い」を学ぼう			
	猪原 正守	677 ⑫	9
事例1 効果的・効率的な応急処置のあり方	コーニングジャパン(株) 山崎 崇	677 ⑫	10
事例2 経理部門における書類作成ミス防止のための応急対策と恒久対策	山来 寧志	677 ⑫	12
事例3 「部品の異物付着対策」への取組み	北廣 和雄	677 ⑫	14
事例4 “FPGA”はんだなじみ不良の撲滅	グローリー(株) 名倉三加代	677 ⑫	16
事例5 水車単独分解工事のリスク分析による安全職場の構築	関西電力(株) 北川 泰弘	677 ⑫	19
まとめ	猪原 正守	677 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		
組織風土改革の継続によって社内の縦と横の結びつきが深まり職場第一線の活発度も着実に前進	株村田製作所 村田 恒夫	666 ①	2
日産九州の総力を高めるためQCサークル活動もすべてのサークルが合格点達成を目指す	日産自動車九州(株) 荒井 孝文	667 ②	2
ご飯の友から調味料へと進化したふりかけ。「良い商品を良い売り方で」を基本に、「おいしい			

がつなぐ縁づくり」を掲げる	三島食品(株) 三島 豊	668 ③	2
課題形成力の高い人を育てることがますます重要に。そのためにTQMやQCはとて有効	コマツ 大橋 徹二	669 ④	2
失敗を恐れずチャレンジし、自分の考えや意思で行動すれば、仕事は必ず面白くなる!!	アイシン軽金属(株) 河原 嘉史	670 ⑤	2
“地域を護る病院”として職員一人ひとりがどう			
いうことで改善活動ができるのか考え、チーム活動を進めてほしい	(株)日立製作所 ひたちなか総合病院	671 ⑥	2
沖繩の基幹産業の観光関連産業でもQCサークル活動に取り組む仲間をもっと増やしたい	大和コンクリート工業(株) 比嘉 希	672 ⑦	2
改良剤マザー工場の誇りと自信を持ち、国内外に展開する他の工場の模範となる存在であり続けたい。	理研ビタミン(株) 原 守	673 ⑧	2
企業は一人ひとりの従業員の力量と、業務遂行に対する強い意識から成り立っている。	合同製鐵(株) 明賀 孝仁	674 ⑨	2
組織の力を高めお客様への事業貢献につなげるためQCサークル活動を戦略的にも活かす	江東信用組合 網代良太郎	675 ⑩	2
間接、サービス部門でも小集団活動を深めつつ世界各地の改善活動のレベルを今よりワンランク高い段階へ	日立建機(株) 平野耕太郎	676 ⑪	2
お客様をサポートし、信頼感を高めるためQCサークル活動で継続的改善力を上げ活躍できる場を提供	フジアルテ(株) 平尾 隆志	677 ⑫	2
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
様々な環境の変化はあっても生産部門の小集団活動は揺らぐことなく地道に進展	UDトラック(株)	666 ①	5
QCサークル活動も活かしながら現場第一線の若いリーダー、管理者を育て“介護の質”をたえず高める	社会福祉法人 ささゆり会	667 ②	5
現場力の更なるレベルアップに向けQCサークル活動の再活性化、始動！	スリーエム ジャパン プロダクツ(株)	668 ③	5
地域社会・患者さんとその家族に選ばれる病院づくりのためにQCサークル活動を活かす	医療法人球陽会 海邦病院	669 ④	5
若い躍動感に改善力の高まりが重なり現場で活躍する人材が次々と	(株)岡山村田製作所	670 ⑤	5
ものづくり、人づくりの体制がメキメキと強化される中で期待される若手の改善力向上	澤藤電機(株)	671 ⑥	5
いつでも問題意識を持たせQCの良き文化を隊の中で定着させたい	航空自衛隊 新田原基地・第5航空団	672 ⑦	5
QCの土台づくりをしながら成長の機会を求めて	外の世界にもチャレンジ 有楽製菓(株)	673 ⑧	5
人財育成と現場力強化につなげるため、全社部門で改善活動を毎年しっかり継続			

基礎修得の原点に立ち戻り問題解決をきちんとできる人を全組織で育てる	(株)ホンダロジスティクス 三協立山(株)	674 ⑨	5
長年続けてきたJ1活動の充実、成長をはかるため基本的なところから再活性化へ	(株)シンニチロ	676 ⑪	5
QMM (Quality, Mission, Moral) の考え方を基にQCストーリーを追求するサークル活動を全社展開	(株)関ヶ原製作所	677 ⑫	5
■シリーズ/井上 邦彦			
QCサークル支部・地区の活動 工夫編			
支部と北海道庁がタッグを組み地元企業などに働きかけQCサークル活動を普及、促進	QCサークル北海道支部	666 ①	48
中小企業の導入・推進 事例編			
全組織一斉スタートから丸5年改善スピリットが花を咲かせ社内で頼もしい声が聞こえてきた	KYB トロンデュール(株)	667 ②	50
中小企業の導入・推進 事例編			
会員の要望や悩みに丁寧に向き合って、幅広い事業を毎年地道に展開	大分県QCサークル活動支援企業会	668 ③	46
中小企業の導入・推進 事例編			
QCはゼロからの初心者企業だけど励まされ誉められて全職場で今も楽しそうに継続中	(有)畑田鐵工所	669 ④	46
中小企業の導入・推進 事例編			
QCでの町おこしも目指し工場同士の結びつきを地道にコツコツと	関ヶ原町工場会	670 ⑤	50
QCサークル支部・地区の活動 工夫編			
日本福祉施設士会の関東甲信越静岡ブロックが実践する個別指導講座を長年サポート	QCサークル関東支部	671 ⑥	52
中小企業の導入・推進 事例編			
長年にわたって安定し、定着してきたQCサークル活動をさらに活気づけるため新風を吹き込む	鶴賀電機(株)	672 ⑦	50
中小企業の導入・推進 事例編			
全社で進めるQCサークル活動は会社の存続、成長に不可欠な取組みであると位置づけ、実践	双和食品工業(株)	673 ⑧	50
QCサークル支部・地区の活動 工夫編			
「よろず支援拠点」を通じて中小・小規模の事業者者にQCサークル活動の推進をはかる	QCサークル北陸支部富山地区	674 ⑨	50
QCサークル支部・地区の活動 工夫編			
施設・工場の現場最前線探訪とサークル発表会を組み合わせた「事業所見学交流会」が好評	QCサークル関東支部神奈川地区	675 ⑩	48
中小企業の導入・推進 事例編			
5S、QCの活動レベルを絶え間なく進化させながら品質、人質を高めていく	増幸産業(株)	676 ⑪	48
QCサークル支部・地区の活動 工夫編			
県の行政、学校と連携した発表大会を通じて地域の活性化に貢献	QCサークル東北支部秋田地区	677 ⑫	44

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

活動が難しい職場のための知恵袋

Part1 特徴のあるメンバー構成に困っていませんか？“メンバー全員で楽しく活動する工夫”

	鈴木 正巳	666 ①	25
事例1 大所帯 個を知り対話を通じて活性化	アイシン・エーアイ(株) 八木 雅弘	666 ①	26
事例2 外国人 作業不安の解消と参加しやすい雰囲気づくり	(株)山下精機製作所 山田 益久	666 ①	28

事例3 職場分散 「ワイガヤ会合」で楽しく活動	アイシン・コラボ(株) 小笠原三枝子	666 ①	30
-------------------------	--------------------	-------	----

Part2 全員参加の進め方に困っていませんか？

“全員が活動に関わる工夫”

	鈴木 正巳	667 ②	27
事例1 分散職場 情報メディアの活用で全員が主役の活動	(株)東海交通事業 中村 友則	667 ②	28
事例2 交替勤務 情報共有アイテムの工夫で全員参加	(株)デンソー 藤本 高宏	667 ②	30
事例3 少人数職場 サークル編成の工夫で全員が参加	特許業務法人 オンダ国際特許事務所		

	鈴木 正巳	667 ②	32
--	-------	-------	----

Part3 テーマの選定に悩んでいませんか？“やりがいのあるテーマを選定する工夫”

	鈴木 正巳	668 ③	25
事例1 技術伝承 漠然とした問題を細分化し活動テーマを決定	新日鐵住金(株) 八木 雅弘	668 ③	26
事例2 人命第一 活動のやりがいを追究して難題テーマに挑戦	東海旅客鉄道(株) 中村 友則	668 ③	28
事例3 個人差 仲間の困りごとを共有化してテーマを選定	澤藤電機(株) 唐品 理絵	668 ③	30

Part4 部門や組織の壁に困っていませんか？

“業務の壁を乗り越える工夫”

事例1 スタッフ業務 熱意と行動力で現場とSEの負担感払拭	リコーエレメックス(株) 藤本 高宏	669 ④	26
事例2 受託業務 自分たちの仕事の改善で親会社と来客の満足を得る	(株)エスケイエム 山田 益久	669 ④	28

事例3 統合職場 チーム制で「勤務時間の壁」と「地域の壁」を解消	グローリー(株) 名倉三加代・蟹澤 敦恵	669 ④	30
----------------------------------	----------------------	-------	----

Part5 対策の立案・実施に困っていませんか？

“対策を実現させるための工夫”

事例1 「からくり」の原理を学び、製品の格納時間を短縮	鈴木 正巳	670 ⑤	27
	(株)デンソー北海道 藤本 高宏	670 ⑤	28
事例2 過去の事例から行動と意識を分析して安全教育を充実	アイシン精機(株) 小笠原三枝子	670 ⑤	30

事例3 ハトの習性を学びフン害を防止	豊臣機工(株) 山田 益久	670 ⑤	32
--------------------	---------------	-------	----

Part6 活動成果の表し方に困っていませんか？

“成果を見える化する工夫”	鈴木 正巳	671 ⑥	25
---------------	-------	-------	----

事例1 作業の負担を姿勢と時間から数値化 東海旅客鉄道(株) 中村 友則	671 ⑥	26	事例4 会合でのしかけやスキルアップも日程 計画に 豊田合成(株)	675 ⑩	31
事例2 冷凍マグロの解凍方法と色識別を見え る化 トヨタ生活協同組合 小笠原三枝子	671 ⑥	27	第5回 発表とプレゼンテーションをこんな工夫 でうまくやろう! 小林 孝	676 ⑪	25
事例3 会社概要をわかりやすく説明するた めの要件を明確化 小島プレス工業(株) 八木 雅弘	671 ⑥	28	1. 視聴者の確認の工夫	676 ⑪	26
事例4 仕事のストレスを「ためいき度(ハァ 〜度)」で数値化 三菱日立パワーシステムズ(株) 松本智奈美	671 ⑥	29	2. 発表条件の確認の工夫	676 ⑪	27
事例5 「痛みのスケール」で患者様の痛み 度を定量化 公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院	671 ⑥	30	3. 発表手段の工夫	676 ⑪	28
まとめ 原田 政実	671 ⑥	30	4. 伝えるコンテンツの構成の工夫	676 ⑪	29
まとめ 鈴木 正巳	671 ⑥	31	5. 話し方、喋り方の工夫	676 ⑪	30
サークルの悩みや壁をこんな工夫で乗り越えよう!			今月のまとめ	676 ⑪	31
第1回 サークル編成をこんな工夫で取り組 んでみよう! 佐藤 直人	672 ⑦	25	第6回 “マナー”をこんな工夫で乗り越えよう!		
QC サークルの基本的な編成方法	672 ⑦	26	事例1 オリジナル手書き議事録により全員の 気持ち伝わる 大和化成工業(株)	677 ⑫	25
事例1 《C型サークル編成》部門1サークル の編成で部門ごとに活動を展開 アクシアル リテイリング(株)	672 ⑦	29	事例2 社内研修、社外大会への積極的参加で 信頼される職場に (株)リッチェル	677 ⑫	26
事例2 《P型サークル編成》24時間体制の中 でのプロジェクト型サークル編成で全体のレ ベルアップ 航空自衛隊 千歳基地	672 ⑦	30	事例3 視点を変えた事実調査により全員参加 の会合時間帯を発見 愛知製鋼(株)	677 ⑫	27
事例3 《サークルの分割(再編成)》サークル メンバーを10名以下に再編成する中で新た な活動がスタート (株)ジェイテクト	672 ⑦	31	事例4 「ヤル気」、「ヤル腕」の向上とそれを 活用する「ヤル場」の創出 日野自動車(株)	677 ⑫	28
第2回 “学び”をこんな工夫でやってみよう!			半年間の総まとめ 佐藤 直人	677 ⑫	29
事例1 サークルレベルとメンバーの能力を評 価し学ぶ対象を明確化 (株)岡山山村製作所	673 ⑧	25	■連載講座		
事例2 研修などで学んだ知識をしっかりと身 につけ、活かす力を育む 富士ゼロックスマニュファクチャリング(株)	673 ⑧	29	QC 検定に挑戦し、自分力を高めよう!		
事例3 育成マップなどを活用し、計画的にレ ベルアップ JUKI(株)	673 ⑧	30	第1回 企業人としての基礎知識とその実行 須加尾政一	666 ①	53
事例4 外国人社員向けQCテキストを、外国 人と一緒に作成 (株)ジェイテクト	673 ⑧	31	第2回 QC的ものの見方・考え方 遊馬 一幸	667 ②	57
第3回 “全員参加”をこんな工夫でうまくやろう!			第3回 品質の概念 須加尾政一	668 ③	51
事例1 ITを活用した全員参加の事例 モチベーションを高める全員参加のしかけを施 した事例	674 ⑨	25	第4回 データの取り方・まとめ方 大津 渉	669 ④	51
事例2 進行役を持回りにすることで全員参加! を達成した事例	674 ⑨	28	第5回 QC七つ道具・新QC七つ道具 永井 一志	670 ⑤	55
事例3 必要な時に必要な人財を呼ぶオンコ ールメンバーで全員参加した事例 今月のまとめ	674 ⑨	29	第6回 統計的方法の基礎と管理図 鈴木 秀男	671 ⑥	56
第4回 テーマ選定と活動運営をこんな工夫 で効率化しよう! 山内 高	675 ⑩	25	第7回 工程能力指数と相関分析 鈴木 秀男	672 ⑦	54
事例1 “伝言ボード”を活用した問題の見 え化とテーマ選定の工夫 (株)岡山山村製作所	675 ⑩	28	第8回 管理の方法 遊馬 一幸	673 ⑧	55
事例2 “発言札”により会合がスムーズに 進行 (株)ジェイテクト	675 ⑩	29	第9回 品質保証：新製品開発 大津 渉	674 ⑨	54
事例3 会合の工夫で、メンバーを笑顔に			第10回 プロセス保証 永井 一志	675 ⑩	52
			第11回 方針管理・日常管理・標準化 志村 嘉男	676 ⑪	53
			第12回 小集団改善活動、人材育成、品質マ ネジメントシステム 須加尾政一	677 ⑫	51
			■サークルQ&A		
			ただいま出勤QCサークル119番 Part2		
			カルテ91 特性要因図の掘下げがなかなかま くいかず、孫骨まで出ないうちに止ま ります。上手に真因まで出すテクニ ックはないでしょうか。 松田 啓寿	666 ①	24
			カルテ92 データをとった後で、どのQC 手法		

を活用すればよいのかわからないのですが			
須加尾政一	667	②	23
カルテ 93 整理・整頓が進まないという改善活動では、どういったデータで整理・整頓の進捗を評価するのがよいのでしょうか。			
瀧沢 幸男	668	③	23
カルテ 94 現場作業中にデータをとる手間がとれません。データをとる際に作業への影響を緩和するような工夫は、ありませんか。			
山内 高	669	④	23
カルテ 95 ベテランがなかなか参加してくれない			
光藤 義郎	670	⑤	26
カルテ 96 メンバーは職場も業務もバラバラで活動しています。計画段階でのフォロー体制が決められず、データ取りも遅れて、スケジュールが延びてしまいます。			
佐藤 直人	671	⑥	24
カルテ 97 同じ状況でのデータとりが難しいです。何か良い方法はありますか？			
猪原 正守	672	⑦	24
カルテ 98 発表会に間に合う手頃なテーマの選定に困っています。うまくテーマ選定するにはどうしたらいいのでしょうか。			
藤本 高宏	673	⑧	24
カルテ 99 データをとるだけで手いっぱい、うまく活用できていません。うまく活用するにはどうしたらいいですか。			
深澤 行雄	674	⑨	23
カルテ 100 言語データをとる場合、アンケートしか思いつきません。ほかにもとり方はないのでしょうか？			
久野 靖治	675	⑩	23
カルテ 101 データとりなど、人材育成をしながらでは、活動に遅れが生じることがあります①			
飯山 浩司	676	⑪	23
カルテ 102 データとりなど、人材育成をしながらでは、活動に遅れが生じることがあります②			
高木美作恵	677	⑫	43

■創意工夫

第71回 製造編			
“ミラクルチェック”でチェック交換レスを実現！			
(株)デンソー「あゆみサークル」	666	①	43
あなたの職場の“創意工夫”を『QCサークル』誌で紹介していませんか？過去掲載一覧	667	②	54
第72回 製造編			
ティッシュ箱をヒントに取り損ない作業撲滅！			
トヨタ紡織(株)「SPECサークル」	668	③	24
第73回 製造編			
親子台車の導入で作業遅れを解消！			
(株)豊田自動織機「1000tプレスサークル」	672	⑦	33
第74回 製造編			
ドライバー固定治具「極」でネジ締め不良ゼロ！			
三菱電機(株)「セルグループ」	673	⑧	43
あなたの職場の“創意工夫”を『QCサークル』誌で紹介していませんか？過去掲載一覧	673	⑧	44
第75回 製造編			
女性目線で危険作業を撲滅！			
(株)出雲村田製作所			
「スマイル☆イノベーションサークル」	674	⑨	24
第76回 製造編			
シャフト測定専用器で工数低減！			

日野自動車(株)「ホワイトサークル」	675	⑩	24
第77回 製造編			
「屋台式の検査机」で屈伸作業ゼロ！疲労度軽減			
(株)デンソー北海道「ガリコサークル」	676	⑪	24
第78回 製造編			
クリップをイメージした「ポリ入れタケ」で楽々交換			
東海旅客鉄道(株)「わらびの会サークル」	677	⑫	50

5. 情報

■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	670	⑤	23	
「QCサークル指導士」認定制度が2018年度から改定されます	671	⑥	23	
第10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)	671	⑥	32	
QCサークル全国大会(札幌)での推進事例招待発表の紹介	久野 靖治	672	⑦	23
航空自衛隊QCサークル第3回大会府中基地にて開催	羽田源太郎	674	⑨	32
第47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	676	⑪	32	
日科技連品質経営懇談会発足！				
～“品質立国日本”復活のために、先進企業のトップが集結～	安随 正巳	676	⑪	61

■ルポ

挑戦、勇気、学び、喜び、楽しみ…会場にあふれていた多種多様な想い				
第5870回QCサークル全国大会(小集団改善活動)～宜野湾～開催	井上 邦彦	667	②	24

■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！			
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	666	①	44
お知らせ「QCサークル活動(小集団改善活動)ギネス」へのご応募お待ちしております！	666	①	47
第136号 (株)コロナ「愛しのピックゲート∞」			
「AVGあら？FOR」,「ラボーロ」	667	②	48
第137号 (株)ブリヂストン	668	③	44
お知らせ「QCサークル活動(小集団改善活動)ギネス」へのご応募お待ちしております！	669	④	43
第138号 アイシン軽金属(株)	669	④	44
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？	670	⑤	48
第139号 日産車体(株)	671	⑥	47
第140号 新日鐵住金(株)			
「SM(サイジングミル) - Aサークル」	672	⑦	48
第141号 南部病院「ハビネスサークル」	673	⑧	48
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	674	⑨	46
第142号 べんてる(株)「アミノサークル」	675	⑩	44
お知らせ QCサークル活動(小集団改善活動)ギネス認定の感想	675	⑩	46

第143号 プレス工業(株)「GAL'Sサークル」 676 ⑩ 46
 第144号 池田 久夫さん 677 ⑫ 48

■インフォメーション

666 ①-67, 667 ②-68, 668 ③-67, 669 ④-66, 670 ⑤-67,
 671 ⑥-66, 672 ⑦-66, 673 ⑧-67, 674 ⑨-68, 675 ⑩-66,
 676 ⑪-67, 677 ⑫-61

■体験事例推薦状況一覧

666 ①-42, 667 ②-44, 668 ③-43, 669 ④-42, 670 ⑤-46,
 671 ⑥-46, 673 ⑧-42, 674 ⑨-44, 675 ⑩-42, 676 ⑪-45,
 677 ⑫-42

■体験事例推薦制度

「体験事例推薦制度」をご存じですか?
 668 ③-42, 672 ⑦-46, 676 ⑪-45

■体験／ワンポイント事例・編集功労賞

第4回「体験／ワンポイント事例・編集功労賞」受賞者とコメント 670 ⑤ 44

■「QCサークル石川馨賞」

2017年度「QCサークル石川馨賞」受賞サークル決定 671 ⑥-44, 677 ⑫-40
 「QCサークル石川馨賞」と「QCサークル石川馨賞奨励賞」 667 ②-45, 671 ⑥-45, 677 ⑫-41
 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 667 ②-46, 672 ⑦-44

切にしたい” 高島 恭介 668 ③ 61
 事務局として、サークルに成長の機会を伝えていきたい 片野奈緒美 669 ④ 61
 “楽しくなければ人生大損”人との出会いは丸儲け” 山田 益久 670 ⑤ 64
 他支部の良い取組みを取り入れて支部の更なる活性化へ向けて、推進したい 淵上 知幸 671 ⑥ 64
 支部活動を通じて社会貢献を果たし、そこから得られるノウハウやネットワークを社内の諸活動に活かして会社へ貢献したい 本田 浩嗣 672 ⑦ 63
 広い視野を持ち、多くの人たちと交流できる人間になりたい 儀武 竜行 673 ⑧ 64
 支部・地区の役員のみならずと協力しながら、本場の復興をQCサークルの面からフォローしたい 遠藤 勇男 674 ⑨ 65
 事務局業務で得た貴重な経験とつながりを財産として、更なる成長を 吉田 祐紀, 柏木 伸夫 675 ⑩ 60

社内外の活動で多くの先輩や仲間と出会うことは、“私自身の成長の源であり財産”です 藤沢 巖 676 ⑪ 64
 いつも明るく楽しく、元気に、相談しやすい存在でありたい 藤本 史穂 677 ⑫ 59

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字シークワーズ 666 ①-64, 669 ④-62, 672 ⑦-64, 675 ⑩-61
 推理クロス 667 ②-66, 670 ⑤-65, 673 ⑧-65, 676 ⑪-65
 ナンスケ 668 ③-62, 671 ⑥-65, 674 ⑨-66, 677 ⑫-60

■みんなの広場

666 ①-65, 668 ③-63, 669 ④-63, 670 ⑤-66, 673 ⑧-66, 675 ⑩-62, 676 ⑪-66

6. その他

■ちょっとひと息

チェコのプラハで歌ってきました! 尾前 賢二 666 ① 62

■いつもありがとう事務局さん!

サークルの「こだわり」や「思い」に対して、臨機応変に伝えていきたい 有田 則子 666 ① 63
 元気!げんき!ゲンキ!をモットーに目指せ「女子力アップ」 伊藤 梢 667 ② 65
 諦めない取組みへの支援と、“人との出会いを大

『QCサークル』誌ホームページのご案内

この度、『QCサークル』誌のホームページをリニューアルしました。最新情報はもちろん、『QCサークル』誌の概要や読者のみなさん参加型記事の募集、バックナンバー総目次など盛り沢山です。ぜひ覗いてみてください! http://www.juse.or.jp/qc_circle/

ココに注目①
コンテンツを見やすくしました

ココに注目②
最新のお知らせはこちらから

ココに注目③
最新号の立ち読みページ入り口です

ココに注目④
気になる記事があったらぜひ購入を!

これからも皆様に有効活用いただけるホームページを目指してまいります。今後ともどうぞよろしくお願いいたします。
 ■日科技連コーポサイトもリニューアルしました!こちらでも活用ください。▶ <http://www.juse.or.jp/>

2017年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2017年1月号 (No.666) から12月号 (No.677) 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	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	
666 ①	複合機現像材充填工程における印字不良の撲滅 私たちの「しんか」はとまらない～初の女性リーダー奮闘記～	コニカミノルタサブライ ス関西(株) NEXT ONE!サークル	事務用 機械器具製造 製造 輸送機器部品製造 検査	プリンター用トナーを充填している現場で、不良を撲滅した事例。現状を見える化する際に4Mの相点で把握している点が特徴。他のケースでも参考になる。 初めてリーダーを任された女性が、目配り、気配り、心配りを通して良好な仲間づくりを実現した運営事例。活動が進化・深化していく過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
667 ②	女性の知恵でデンソー最小チップに挑戦！LD(レーザーダイオード)キズ不良撲滅活動 WGRプラケットベースの原価改善	(株)デンソー 幸田製作所 オリオンサークル	輸送機器部品製造 製造	車載用センサチップを製造している現場で、不良撲滅に取り組んだ事例。見える化、わかる化の工夫と、全員参加を実現する過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
668 ③	ハポルト交換のやりにくさ解消 「諦めず、まずはやってみよう」埃ブツ「0」への挑戦	トヨタ自動車(株) 士別試験場 レポリエーションサークル	輸送機器部品製造 開発・試験	製造現場から設計部署に提案して設計変更を実現し、現場での工数を改善した事例。サンプル試作、さらにはロボットによる自動化を実現し、成果を出した工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
669 ④	最終製品自動検査装置検査サンプリングチャックミス減少活動	トヨタ自動車東日本(株) 岩手工場 アンチチャックパズサークル	輸送機器部品製造 製造	ボディアの塗装現場で、不具合の改善に取り組んだ事例。要因の一つである埃の除去を見える化したところ、2カ月という短期間で完了させた工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○		連関図
670 ⑤	インパネ1ライン キズ不良の低減	(株)アブリヂストン 佐賀工場 安心してください。頑張ってください！サークル	輸送機器部品製造 スチールコード製造	タイヤの部品を製造し検査する工程での検査機器の工程異常の分析と改善に取り組んだ事例。現場現物の観察対象を科学的に絞り込んでいる。	○	○	○	○	○	○	○	○		
		トヨタ自動車九州(株) 宮田工場 ステップアップサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車インパネを製造している現場で、慢性的に発生していたキズやシミの調査と改善に取り組んだ事例。不具合発生を工程別に調査している点が特徴。	○	○	○	○	○	○	○	○		

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	
671 ⑥	エッチング装置 放電トラブル削減	㈱ジャパンセミコンダクター 岩手事業所 三ツ谷サークル	電子部品製造 製造	新任リーダーが周りの協力を得て情報共有などを 実現し、活動意欲を醸成している。結果として製 造装置の工程異常(放電トラブル)の改善効果を 出した。	○	○	○	○	○			ガントチャート		
672 ⑦	ピエゾ2個人入り異常の撲滅 ～設備故障「0」への挑戦～	トヨタ自動車北海道㈱ オレンジメットサークル	輸送機器部品製造 設備保全	24時間稼働している工場の設備保全を担当して いる現場で、設備故障の撲滅に取り組んだ事例。變性 的に発生している現象についてよく観察している。	○									
673 ⑧	A車オーバードライブ(減速機能) 不動不具合の撲滅	日産車体㈱ 湘南工場 燃ゆるサークル	輸送機器部品製造 検査	購買部品の検査や不具合解析を担当している現場 で、自動車の機能不具合の撲滅に取り組んだ事例。 現状把握で徹底した層別をしている点が、大いに 参考になる。	○	○	○	○	○		○		サークルレベル表	
674 ⑨	ウレタン工程エアー供給装置配管折れ ゼロへの挑戦!!	トヨタ紡織㈱ 穂投工場 漢技サークル	輸送機器部品製造 製造	自動車の内装部品を製造している現場で、體性的 だが発生頻度が極端に低い現象の調査と対策に取 り組んだ事例。要因追完型系統図が参考になる。	○	○	○	○	○					
674 ⑨	定年後もいきいき働ける工程づくり ～あなたはその工程で働けますか?～	トヨタ自動車㈱ 田原工場 四輪車サークル	輸送機器部品製造 検査	車面の織表検査を担当している現場で、再雇用の 方がメンバークラスに加わったサークルでの活動事例。 加齢に伴う作業への影響を見える化し、いきいき とした職場の実現に取り組んでいる。	○	○	○	○	○					
675 ⑩	外来糖尿病患者における栄養指導件数 の増加	県立広島病院 とにかく優しい栄養管理 科サークル	病院 栄養食事指導	病院で栄養指導を担当する看護師のサークルが、 栄養指導の必要な患者の増加の実態調査と対応に 取り組んだ事例。医師との連携などの工夫がされ ている。	○	○	○	○	○					連関図
676 ⑪	全園児における食具を正しく使えてい ない子どもの人数の低減	社会福祉法人至誠学園立 川代々木至誠こども園 ハーチエサークル	社会福祉 児童福祉	こども園で保育士と栄養士で構成されたサークル が、園児の「食具がうまく使えていない」という 問題について取り組んだ事例。園児だけでなく保 護者も巻き込んでいる。	○	○	○	○	○					○
676 ⑪	安心してください!入りませんから! ～N100FL改良 ウェーブアップシヤ落下 不良の撲滅～	アスモ㈱ 豊橋製作所 サイクロンサークル	輸送機器部品製造 製造	電動ファンを製造している現場で発生している 「フシヤ落下」について調査し、対応した事例。 體性的に発生している現象について、実態を見え る化する過程が参考になる。	○	○	○	○	○					
677 ⑫	溶接欠陥ゼロへの挑戦 ～見えない敵を探し出せ～	㈱小松製作所 小山工場 ホットマンサークル	建設機械製造 製造検査	ダンプロックなどのアークスルハウジングを生産 している現場で、溶接作業不具合の調査・対応に 取り組んだ事例。ガスの流れの見ええる化の工夫に よって、原因を追究している。	○	○	○	○	○					
677 ⑫	寒冷地ストローブラインにおける自動ピ ス締め機トラブル回数の撲滅	㈱コロナ 相崎工場 ステッパーサークル	石油機器製造 製造	ストローブを生産している現場で、ネジ締め用設備 の不具合の調査に取り組んだ事例。不具合が発生 する状況をよく観察して要因を絞り込んでいる。	○	○	○	○	○					

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 内容	ポイントの概略	ストーリーの要約
666 ①	短冊を用いた時間の見える化 作業の標準化と効率化を進めよう	短冊に想いをこめて…に 改変は星の数のように 精密測定、負荷低減活動	(株)デンソー 西尾工場 タバットサークル	輸送機器 品製造 製造	輸送機器 品製造 検査	現状の作業の実態(時間)を紙テープを使って見せること、作業の標準化を詳細に把握すること、人によるばらつきについては、治具で対応するといった「打ち手」を考える前の現状把握で成功がポイント	エンジンに組み込む部品を製造している現場で、作業の組合せ方の工夫によって、作業バランスの適正化に取り組んだ事例。現状把握の結果を共有するためのアプローチにより、増産対応を可能にした。
667 ②	標準値に対する疑問を解消し、準備時間を短縮しよう	レオメーター判定準備 時間の短縮～楽に！早 く！正確に！～	横浜ゴム(株) 三重工場 ジャガポックサークル	輸送機器 品製造 試験検査	輸送機器 品製造 検査	検査や試験による品質特性の確認は、標準化された作業第一だが、手順に順守が目的ではなく、ねらうところは、人によるばらつきを減らすこと、ねらうところは、測定や試験ができること、これが重要であることから、これまでの試験標準を見直ししたところがポイント	タイヤ工場でゴムの品質を確認するために標準化されたサンダー作製時間の適正化に取り組んだ事例。ゴムの種類によってサンダー作製方法の工夫が必要となり、その標準化により成果を出した。
668 ③	チェックシートを工夫して、実態を見える化	HMリヤサイドメンバ 能率改善～歪み取り作業 の標準化～	コマツ 茨城工場 ジャイアントサークル	建設機械 製造	建設機械 製造	品質管理の基本である「現状把握」を客観的・科学的に行うためには、データ収集の工夫がカギになる。取集工程の実態を詳細に見える化するためには、データ収集方法の見直しから実施して、実態を把握したのがポイント	社内に生産移管されたフレームのカギとなる部品(メンバ)の製造リードタイムの遅れ克服に取り組んだ事例。どの作業に時間がかかっているのかを見える化するためのデータの取り方に工夫がみられる。
669 ④	実践！現場100回！現実を物現で捉えよう！ ム浮き不良改善	現場100回！現実を物現で捉えよう！ ム浮き不良改善	スリクエムジャパンプロ ダグク(株)山形事業所 フルキヤレストメーカー サークル	化学製品 造 造 造 造 造 造 造 造	化学製品 造 造 造 造 造 造 造 造	廃棄物の実態を調査して分析を進める際に、停滞するもの、進捗するもの、工場の改善が必要になる。現在どこまでできているのか、この先の実施事項は何なのかを「活動計画シート」で見える化しているところがポイント	自動車用画面テープを製造している現場で、廃棄物削減に取り組んだ事例。廃棄された実態を調査して分析する作業を予定に沿って進めることで、メンバーの意欲と有形効果を同時達成した。
670 ⑤	4Mデータや3現/5デ の観点で現状分析し結果を基に要因に至る原因を解き明かそう	全自動トランスファ レス不良削減活動を通じてメンバーが大きく成長！	カワガタ(株) ファイヤersonサークル ファイヤersonサークル	輸送機器 品製造 製造	輸送機器 品製造 製造	問題解決の手順に沿って着実に進めている点が特徴。各工程であるべき状態と実態との比較、見逃し現象を見える化するための工夫、これまでも手を打っているのに克服できない要因については検証を専断しながら参考になる	熱間鍛造で自動車部品を製造している現場で、不良損失の削減に取り組んだ事例。不良を分析したことで、結果「欠肉」不良に絞りを絞り込んで調査すること、メンバーによる損失を削減した。
671 ⑥	作業標準の認定では、管理内容を定めよう	差動ギヤ ピニオン の頻発停止低減	(株)デンソー 幸田製作所 つくしサークル	輸送機器 品製造 物流 造 造	輸送機器 品製造 物流 造 造	ピニオン梱包作業が遅いメンバーの作業分析結果が、作業のやりやすさを改善し対応すること、結果として全体の作業効率の改善も実現した。歯止めを確実にするところから強化している点も特徴	仕入先→社内→得意先への部品や製品の物流を担当している現場で、人による作業スピードのばらつきを克服に取り組んだ事例。メンバー間のスピードはばらつきを減らすことで、不良による損失を削減した。
672 ⑦	作業標準の認定では、管理内容を定めよう	気付き！閃き！吹き！ 性能検査、ロードセル 故障の撲滅～	(株)豊田自動織機 コンプレックス事業部 木金土サークル	輸送機器 品製造 製造	輸送機器 品製造 製造	「ロードセル破損」を調査する際に、実際の現象を現場で確認し、原因を特定し、対策を講じたところからポイント。現場を見ればよいというだけではいけない点が参考になる	HV車の部品を製造している現場で発生している部品不具合の調査に取り組んだ事例。3現+2原の観点で現状をよく観察して調査する対象を絞り込み、成果を出した。
673 ⑧	作業標準の認定では、管理内容を定めよう	クリニニング室作業の適正化への取り組み～大工場の生産活動に貢献するオンリーワンクリニニング室～	(株)養生堂 大工工場 綺麗好きさんです！サ ークル	化粧品製造 工場内サ ービス	化粧品製造 工場内サ ービス	現状把握で絞った現象「計測で誤判定」を特性に、特性要因図で現象の発生要因を図示している。この事例で「スキマ大」という要因を「スキマ量」としてデータでとらえているところがポイント	自動車の駆動系部品を製造している現場で、稼働率の低いラインでの発生状況を調査し、対応する要因調査でもデータを活用している
674 ⑨	作業標準の認定では、管理内容を定めよう	大丈夫？あなたの言葉づかい～職場の自覚力を高めよう～	社会福祉法人郡山清和救護 園救護施設郡山せいわ んハッピーローバーサ ークル	社会福祉 救護施設	社会福祉 救護施設	施設内での利用者に対するイライラした職員が発した言動が、相手にどのようの受け止められているかを見える化したのがポイント。数値化したことで重点を絞って検討し対応できた	工場内で使用される作業着などのクリニニングを担当している現場で、作業の標準化に取り組んだ事例。工程安定化作業を実現した。
675 ⑩	「初めて、変化久しぶり」を確実	充実保健係におけるクレームの低減課題の貢献 シヨムUPによる作業ミス をしない！きせない！き作り	(株)ジーシーアサヒ JH華吹女子会サークル	歯科材料 製造	歯科材料 製造	歯科材料の製造から充填までの工程において、「不安定」になる可能性が高いのは「変化」に「初めて」「久しぶり」に対応している要因の調査に取り組んだ事例。実際に発生した現象を分析している方法が参考になる	歯科材料の製造を行っている現場でクレームが発生している要因の調査に取り組んだ事例。実際に発生した現象を分析している方法が参考になる
676 ⑪	そんな手があったのか！ と思わず言ってしまう IHS(事務・販売・サ ービス) 職場の働き方改革	事業系バックオフィスの チェユース化	(株)TMJ 東日本事業本部 チナム108サークル	事業サ ービス 業務受 託	事業サ ービス 業務受 託	チーム別で分担している定例業務の他、都度業務を納期限内に処理するために、チームを超えた「バーチャルチーム」を実現したところがポイント。異なる仕事を担当するための工夫が参考になる	クラリアント企業に代わって、オフイス業務を委託している現場で、効率的な業務運営の実現に取り組んだ事例。定例業務と都度発生する業務の受入を可能にした。

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 ・サークル名	業 仕事の内容	種 業	ポイントの概略	ストーリーの要約
672 ⑦	安全最優先の実践により職場を革新	目を覚ませ！コークス工場Ⅱ「ターゲッティング」の心	新日鐵住金堺津製鐵所製鉄部コークス工場AC幹事会サークル	鉄鋼製造	製鐵	生産に影響するようならトラップに対して、計画遅延を覚悟して修理するという取り組みによって、結果として安産職場の理想と生産計画の同時達成ができた事例。「割れた窓」理論が興味深い。	コークス工場で生産計画未達が続いていたが、全ての作業手順の見直しによって安産職場を実現し、結果として生産計画達成も実現した事例。
673 ⑧	対策の障害を排除するための要因と対応策を追究！	プレス金型の角度形状面加工における準備作業の効率化	日産車体㈱ KLL サークル	輸送機器製造 金型製作	製鐵	準備作業を効率化するために、自動化する方法を工夫する際、起こり得る障害を想定して予め手を打つという工夫がされている。実施してトラップ発生する前に、備えるところがポイント。	金型製作の現場で、現状の設備稼働時間を調査したところ、繰返し作業や工具の準備時間に絞って施策を実施し成果を得た事例。
674 ⑨	やりにくさを見える化して作業を改善！	全員参加で進めたH2WサブASSY組付工程の作業改善～やりにくい作業を「安全」に「早く」～	株小松製作所 金沢工場 ツーポイントサークル	産業用機械製造	製鐵	組付け作業のやりにくさは、なんかからか工夫をしななければ見えてくる。結果が客観的に納得できるものかという点を確認したのがポイント。	組付工程の工数削減のため、やりにくい作業の見える化とその改善に取り組んだ事例。対応する作業を絞って進めることで成果を上げた。
675 ⑩	業務フローに沿って要因をあけると、モレが防止できま	フォークリフト用アタックチャームント納期遅れ改善	ユニキエイト㈱ 好調サークル	輸送機器製造	製鐵	協力が会社からの納期という特性への関係者は社内外に複数存在しているため、要因抽出が複雑になる。これを「手配」から「引取」までの工程毎に要因を挙示しているのがポイント。	協力会社からの部品納期管理を担当している現場で、納期遅れの要因を調査し対応した事例。関係する部署が数多いが、全体を見通して手を打って成果を出した。
676 ⑪	虚報と見逃しの双方を対策し、誤判定を大きく削減	画像検査機精度向上～やる気になればできる～	㈱ガイナックス 落武者サークル	輸送機器部品製造	製鐵	機械でも人間の目視でも、検出力は「虚報(アワテモノ)」と見逃し(ボンヤリモノ)のバランスがポイントになる。誤判定が発生する要因を徹底的に掘り下げている点がある。	クラッチ部品を生産している現場で、外觀検査設備の検出力を改善した事例。検査精度改善と生産プロセスへのアプローチの両方に取り組んでいる。
677 ⑫	改善した効果を有効活用！請負工程を自らに転嫁し、現場経営への貢献を実現	海外職人気受入業務の改善～改善した時間を使って、さまざまな工程を自らに転嫁し、現場経営への貢献を実現	富士ゼロックスコミュニケーションズ㈱ 富士研究所 十人十色のデバハンサークル	事務用機器製造	製鐵	改善活動の成果を見える化するためには、単に工数削減や占有スペースの抑制ではなく、それらの活用が必須となる。ただしこれを実現するためには、既存の仕組みを見直したところがある。	作業改善の結果削減できた工数を使って、ほかの業務を取り込むことで生産性を向上した事例。「取り込む」ために必要な工夫についても注目したい。
678 ⑬	サークル運営を、四滑りルルにしよう！	コミュニケーション業務時間のおける作業時間の低減	プレス工業㈱ GALSサークル	輸送機器部品製造	製鐵	サークルが計画に沿って活動し結果を出し続けるためには、意識を揃えるほかには、運営の工夫が必要になる。効率化の観点から、各メンバーの得意分野を積極的に活かすことがポイントになる。	工場の情報誌システムの利用、保守を担当している職場で、作業効率の改善に取り組んだ事例。作業内容と改善可能な箇所を見える化したことで成果をあげた。
679 ⑭	作業性の改善は、同じような仕事をすませよう	サーミスタ工程トレイ交換作業のやりにくさ解消	プラムアームEVエナジー㈱ 境垣工場 OGASON IIサークル	輸送機器部品製造	製鐵	現場作業の安定性を阻害する「つま先立ち作業」を撲滅するために改善したトレイの設計方法を見える化することで、成果をあげた。その結果を他の職場にも展開可能にした点がポイント。	ハイブリッド車の電池ユニットを生産している現場で、作業性の改善に取り組み、トレイの前後の作業の動画を見ながら解析した事例。
680 ⑮	会社社合に伴う混成サークルメンバーの融合は、初回で完了	目指せ！HIC発生による認識試験失敗ゼロ～QCでつなぐ～	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 Fusionサークル	輸送機器製造 試験設備保全	製鐵	混成チームのメンバーが融合するために「テーマのステップごと」に共同作業を計画し、運用することで融合を実現したところがポイントになる。それぞれの強みと弱みをカバーする点がポイントになる。	出身の異なるメンバーによる混成チームで、試験業務が中止するという不具合について取り組んだ事例。中止してしまいう原因を見える化したことで決した。
681 ⑯	汚れの度合いを基準化したし効果的な対策を導き出した事例	なにごの汚れ！ビック法の見直し	JR水戸鉄道サービス㈱ かいらくサークル	建物サービスビルメンテナンス	製鐵	清掃作業の標準化のために、現場の汚れ具合を客観的に判断するための基準を設定した点が特徴。その結果、清掃作業の時間短縮も同時達成した点がポイント。	JR水戸駅ビルのメンテナンスを担当する現場で、徹底的に清掃を実現するために、作業の標準化とその徹底によって効果を得た事例。
682 ⑰	新人の業務上の困りごとを聞き出し、問題を顕在化	新人レールアップを全員で！～日営業業務改善による時間短縮～	明光化成工業㈱ ありんこサークル	輸送機器部品製造	製鐵	単に困りごとを尋ねても、内容が理解できないメンバーには、困りごとを共有するほかにも、わからないことについて聞きだし方に工夫が必要。「…けど」という切り口がポイント。	新人2人が新たに参加することに合ったサークルで、彼らの困りごとをとり上げて解決の糸口を見つけた事例。活動レベルを維持するためのインフラ整備といえる。
683 ⑱	故障メカニズムの解明を諦めずに進めたことで長年の悪案を解決	スタッフを超える！諦めない信念～オイルフィルター～ねじ潰れの撲滅～	ダイヤ工業㈱ 滋賀(竜王)工場 アナライズサークル	輸送機器製造	製鐵	不具合発生要因は通常複数あるが、物理観察が足りないこと一部要因しか捉えることができない。本事例では観光的に突きさそう原因群を調査することで発生メカニズムを到達したところがポイント。	交換された部品を調査し、市場品質をチェックする現場で、徹底的に観察される現象(ねじ潰れ)の調査に取り組んだ。現象が発生する様子を解明して成果を得た。

『QCサークル』誌 総目次

No.654 (2016年1月号) からNo.665 (2016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 654① 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) 2015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) 2016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
654	1月号	『QCサークル』誌活用法あれこれ
655	2月号	私たちのボスはこんな人！ ～サークルリーダーが推薦するボス～
656	3月号	サークルリーダー・推進者の役割再確認
657	4月号	新しい仲間を迎えて ～QC・QCサークルのいろは～
658	5月号	七つ道具を超えろ
659	6月号	JHS部門はこうやって進めるとうまくいく
660	7月号	誰でも簡単！活動記録の取り方、まとめ方
661	8月号	「QCサークル困りごと」 こんな見方・考え方がありますよ
662	9月号	あと一步の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例 に学ぶ—
663	10月号	頑張っています！身近な問題コッソツと
664	11月号	品質月間を活用してQCサークル活動を さらに向上させよう！
665	12月号	QCストーリーの種類と使い分け

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

『QCサークル』誌活用法あれこれ

私たちは、『QCサークル』誌をこのように活用

しています！

綾野 克俊 654① 9

『QCサークル』誌の誌面構成 (2016年) と「見

どころ・読みどころ」 綾野 克俊 654① 10

トップからのメッセージ 654① 11

グラビア：ザ・ショット写真で綴るQCサーク

ル紀行 綾野 克俊 654① 11

特集 大津 渉 654① 12

体験事例 佐藤 直人 654① 14

連載講座 深澤 行雄 654① 16

運営・推進のページ 綾野 克俊 654① 18

シリーズ 綾野 克俊 654① 18

情報ニュース・ゆとりのページ他 綾野 克俊 654① 19

『QCサークル誌』全体を通して 山内 高 654① 19

まとめ 綾野 克俊 654① 22

私たちのボスはこんな人！

～サークルリーダーが推薦するボス～ 鈴木 正巳 655② 9

子を諭すように的確に指導してくれるお姉さん

ボス 大和化成工業(株) 山田 益久 655② 10

「優しく、厳しく、職場の大黒柱のようなボス」

(株)TYK 野中 恵子 655② 11

「とにかく変えろ！」熱い思いの頼りになるボス

(株)デンソー 藤本 高宏 655② 12

納得するまで「団結力」を熱く語るボス

公立森町病院 藤村 健作 655② 13

「結果がすべて！高い目標に挑戦！」職人気質

のボス トヨタ自動車(株) 桜本 武正 655② 14

「後工程はお客様！」と優しく語るお父さんの

ようなボス 三重精機(株) 養下 清光 655② 15

ここでちょっとブレイクタイム！ 八木 雅弘 655② 16

妥協を許さず、厳しさのあるアイデアマンのボス

アイシン精機(株) 小笠原三枝子 655② 17

否定せず、行動を褒めて、正しく導いてくれる

ボス (株)東海交通事業 中村 友則 655② 18

頼もしくも涙もろい、輝く眼差しのボス

(株)東海理化 戸屋 一彦 655② 19

やる気とその気で楽しくさせてくれるボス

横浜ゴム(株) 中川 幸洋 655② 20

命と向き合う現場で優しさと強さを備えたボス

静岡県立こども病院 新村 昭博 655② 21

まとめ 和田 幸敏 655② 22

サークルリーダー・推進者の役割再確認

羽田源太郎 656③ 9

本物のやる気集団をつくろう！“目指せ腰痛ゼ

ロ職場” ジャトコ(株) 久保田智広 656③ 10

私にもできる!! 初の女性リーダーが挑んだ全

社トップサークルへの成長の軌跡

日産車体(株) 島海浩次郎 656③ 13

業界トップの品質から目指せ世界No.1品質の

作り込み！				活動記録と報告書を作成するためのポイント				
クラリオンマニファクチャリングアンドサービス㈱ 榎村 誠	656	③	16	白木 洋一	660	⑦	10	
“チームワーク”と“挑戦力”を結集しやっつらうじゃんで“壁”をぶち壊せ！				事例1 会合欠席者の意見も取り込む活動会合記録 (公財)小倉医療協会				
グローリー㈱ 篠崎 宏之	656	③	19	三萩野病院 原口 利房	660	⑦	12	
まとめ 羽田源太郎	656	③	22	事例2 ステップごと分割型の活動記録				
新しい仲間を迎えて				日産自動車九州㈱ 野山 敏廣	660	⑦	15	
～QC・QCサークルのいろは～	西 敏明	657	④ 9	事例3 まとめ方事例付き活動記録				
事例1 問題解決のステップをうまく進めよう				TOTO㈱ 小園 英司, 末光善次郎	660	⑦	18	
ダイヤモンド電機㈱ 前場ゆかり	657	④	10	事例4 社内イントラネットでシステム化した報告書	九州電力㈱ 花瀬 智	660	⑦	21
事例2 スプロケット機械加工カミコミ不良「ゼロ」化 住友電工焼結合金㈱ 三谷 尚也	657	④	12	まとめ 尾前 賢二	660	⑦	22	
事例3 身近なものにとえて仕組みを理解してもらおう 三菱自動車工業㈱ 田辺 哲也	657	④	14	「QCサークル困りごと」こんな見方・考え方がありますよ				
事例4 B3ライングリリス封入機 内輪落下不良撲滅への挑戦 ㈱ジェイテクト 酒井 淳	657	④	16	テーマに関する困りごと①	菅井 正澄	661	⑧	9
事例5 点滴穿刺隊!! 外来化学療法での待ち時間短縮へ!!				テーマに関する困りごと②	榎村 誠	661	⑧	11
独立行政法人国立病院機構				テーマに関する困りごと③	菅井 正澄	661	⑧	12
浜田医療センター 津川 智一	657	④	18	会合や発表に関する困りごと①	榎村 誠,			
事例6 ちりちり迷子の固定資産撲滅大作戦～散らない 消えない 忘れない～				菅井 正澄	661	⑧	13	
JFEスチール㈱ 石山 康弘	657	④	20	会合や発表に関する困りごと②	菅井 正澄	661	⑧	14
まとめ 国定 八郎	657	④	22	メンバーに関する困りごと	菅井 正澄	661	⑧	15
七つ道具を越えろ	瀧沢 幸男	658	⑤ 9	知識や経験に関する困りごと①	榎村 誠	661	⑧	16
事例1 全体最適から選ぶ活動テーマ				知識や経験に関する困りごと②	菅井 正澄	661	⑧	17
事例2 いろいろなデータがあり、原因が特定しきれない場合	小林 孝	658	⑤	知識や経験に関する困りごと③				
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法	遊馬 一幸	658	⑤	一推進者編—	松田 啓寿	661	⑧	18
事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文	658	⑤	16	知識や経験に関する困りごと④	榎村 誠	661	⑧	19
事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層別図解法 浦邊 彰	658	⑤	18	サークル運営に関する困りごと①	榎村 誠	661	⑧	20
事例6 未然防止のための七つ道具				サークル運営に関する困りごと②	榎村 誠	661	⑧	21
まとめ 中條 武志	658	⑤	20	活動のマンネリ化に関する困りごと	松田 啓寿	661	⑧	22
JHS部門はこうやって進めるとうまくいく	瀧沢 幸男	658	⑤	あと一步の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ—	光藤 義郎	662	⑨ 9	
事例1 データの定量化～データ化の工夫と関係部署の協力～	北廣 和雄	659	⑥ 9	推薦から「QCサークル石川 馨賞」選出までの流れと2014年度、2015年度の実績				
事例2 テーマ選定の工夫による全員参画の推進～テーマリーダー制の導入～	花田 貴志	659	⑥	二次審査で選考外となった主な理由【理由1】と石川 馨賞まであと一步だった主な理由【理由2】				
事例3 業務プロセスの見える化～「もの情」と「ワイガヤ会議」の利活用～	沢柳 隆徳	659	⑥	まとめ 須加尾政一	662	⑨	10	
事例4 発表資料づくりからの開放～計画的なサークル会合の推進と資料づくりの工夫～	高木美作恵	659	⑥	事例1 問題解決型 テーマと取り上げた理由が不明確	瀧沢 幸男	662	⑨	12
事例5 上位者の意識改革～月1回の“本社スタッフ部門だけの定例推進会議”の継続開催～	名倉三加代	659	⑥	事例2 問題解決型 時系列データのクセを読み取る力が弱い	瀧沢 幸男	662	⑨	13
事例6 発表内容の説明会場を設置、活動ノウハウの共有と交流の機会づくり	高木美作恵	659	⑥	事例3 問題解決型 データを比較して違いを読み取る力が弱い	新倉 健一	662	⑨	14
まとめ 猪原 正守	659	⑥	22	事例4 問題解決型 現状把握と解析がつかっていない	瀧沢 幸男	662	⑨	15
誰でも簡単！活動記録の取り方、まとめ方				事例5 問題解決型 解析で真の原因まで掘り下げていない	松田 啓寿	662	⑨	16
久野 靖治	660	⑦	9	事例6 問題解決型 因果関係の強さが把握できていない	松田 啓寿	662	⑨	17
				事例7 問題解決型 対策の効果が長続きするための工夫が足りない	松田 啓寿	662	⑨	18
				事例8 課題達成型 問題なのに課題達成型を適用	新倉 健一	662	⑨	19
				事例9 課題達成型 成功シナリオの追究が弱い	新倉 健一	662	⑨	20

事例10 施策実行型 現状把握が弱いとダメですよ	須加尾政一	662 ⑨	21
事例11 施策実行型 対策における障害予測が弱い	須加尾政一	662 ⑨	22
頑張っています！身近な問題コツコツと			
	小笠原三枝子	663 ⑩	9
事例1 一人作業化と負担軽減を目指した改善	中村 友則	663 ⑩	10
事例2 検品精度と処理時間のテーマをWサークルで	鈴木 正巳	663 ⑩	11
事例3 どんな小さな泡も見逃さない強い意志で検査	桜本 武正	663 ⑩	12
事例4 作業の安全と効率化で、お客様の笑顔を	藤本 高宏	663 ⑩	13
事例5 テーマ選定のプロセスにこだわり問題意識を共有化	和田 幸敏	663 ⑩	14
事例6 「メッセージシート」で楽しみながら活動	野中 恵子	663 ⑩	15
ちょっと息抜き	山田 益久	663 ⑩	16
事例7 それぞれの拳式にフォーカスした会合で感動を創出	佐脇 由幸	663 ⑩	17
事例8 適材適所の役割分担でやる気も倍増	高木佳寿子	663 ⑩	18
事例9 車検時間の短縮でお客様サービスを向上	新村 昭博	663 ⑩	19
事例10 人に関わるテーマで職場を改善	中川 幸洋	663 ⑩	20
事例11 チームリーダー制で生産工程のムダを排除	戸屋 一彦	663 ⑩	21
まとめ	八木 雅弘	663 ⑩	22
品質月間を活用してQCサークル活動をさらに向上させよう！			
「品質月間」特集にあたって	塩出 靖彦	664 ⑪	9
日科技連主催 第57回品質月間行事の紹介	綾野 克俊	664 ⑪	10
我が社の品質月間とQCサークル活動		664 ⑪	11
事例1 新潟ダイヤモンド電子(株)	齋藤純一郎	664 ⑪	12
事例2 (株)NTN宝達志水製作所	稲田 浩之	664 ⑪	14
事例3 ダイニチ工業(株)	戸田 英一	664 ⑪	16
事例4 フジアルテ(株) 福井営業所	澤 大亮	664 ⑪	18
事例5 ハウメット・ジャパン(株)	園田 正幸	664 ⑪	20
事例6 (株)シー・アンド・エム	渡邊 俊治	664 ⑪	22
品質月間とQCサークル活動のまとめ	塩出 靖彦	664 ⑪	24
QCストーリーの種類と使い分け			
事例1 問題解決型 製品Dの成型加工工程における外観不適合発生の改善	北廣 和雄	665 ⑫	10
事例2 問題解決型 汎用工具メンテナンス費用の削減	井村 昌也	665 ⑫	12
事例3 施策実行型 ダイバン 後工程(成形後から完成まで)作業の効率アップ	名倉三加代	665 ⑫	14
事例4 課題達成型 売りにつながる“お客様目線”の電話対応の実践		665 ⑫	16
	高木美作恵・花田 貴志	665 ⑫	16
事例5 未然防止型 全社QCサークル大会における運営ノウハウの標準化	沢柳 隆徳	665 ⑫	18
事例6 問題解決型&未然防止型	給排水装置		

の事故障害を減少させるには	井村 昌也	665 ⑫	20
まとめ	清水 義浩	665 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			
モノづくりは「技術の進化」と「人づくり」オーナーシップとコミュニケーションで更なるモノづくりの進化を	(株)デンソー 有馬 浩二	654 ①	2
「何か一つ変えてやろう！とくに若い人たちは、そんな気概を持って、仕事に向かってほしい」			
日鉄住金テックスエンジ(株) 升光 法行		655 ②	2
従業員たちが自主性を発揮し感動も生み出すような現場力、品質管理につなげたい			
三光合成(株) 黒田 健宗		656 ③	2
東海道新幹線の安全・安定輸送を支える「QCサークル活動」	東海旅客鉄道(株) 柘植 康英	657 ④	2
共通語として海外拠点でも通じる「ドンピシャ」と「2-2-2」でトルコン・クラッチメーカーの先頭を走る	(株)エクセディ 久川 秀仁	658 ⑤	2
若い人たちは、前向きなら失敗したっていいからチャレンジし、学んでほしい			
コマツ 藤田 直樹		659 ⑥	2
デミング賞で新たなスタート地点に。これからも全員参加の取組みで持続的成功に挑戦し続けた			
い	(株)キャタラー 砂川 博明	660 ⑦	2
組織内の風通しとチームワークを良くするのに小集団活動はととても有効	三菱電機(株) 福富 幸雄	661 ⑧	2
教育の一環として導入した小集団活動。前例主義と医療者本位を抜本的に改めた「All for the Patients!!」の心			
愛媛県立中央病院 西村 誠明		662 ⑨	2
目前に迫った母体2社の創業100周年。社会インフラを支える重い使命を踏まえ、1世紀の節目を機に一層の革新と成長へ			
(株)GSユアサ 村尾 修		663 ⑩	2
効率化、スリム化をはかりながらこれからの時代に合ったスピード感のある事業展開を目指す			
(株)ダイナックス 秋田 幸治		664 ⑪	2
物流を通じて鉄づくりをそして世界を支える。鉄鋼物流のトップランナーとして人と技術を磨き上げる。	日鉄住金物流(株) 酒本 義嗣	665 ⑫	2
■ザ☆ショット／井上 邦彦			
全職場、全員参加で経営革新と改善活動の融合を目指す	住友建機(株)	654 ①	5
YQ実践教育スタイルで共育によるスパイラルアップ	ヨシワ工業(株)	655 ②	5
組織一丸、強い会社を目指してQCサークル活動、キックオフ	日信特器(株)	656 ③	5
経営統合で事業規模を拡大しつつすべての店舗のQCサークル活動を人の力とITできめ細やかに			

推進	アクシアル	リテイリング(株)	657	④	5
専門性の高い多技能集団が職場全体で推し進める 繰り返し深掘り改善	トヨタ自動車(株)		658	⑤	5
製造・技術系アウトソーシングの人財力アップに QCの活動を活用	フジアルテ(株)		659	⑥	5
新たな考え方とモノサシでQCサークル活動の教育 と活性化を細やかな配慮で推進	豊田合成(株)		660	⑦	5
生産革新運動と“わいがや活動”をつなげグローバル に競える現場力を高める	(株)荏原製作所		661	⑧	5
限らないモノづくり改革のため小集団活動の改革 も現在進行中	(株)CKK		662	⑨	5
全員で面白さ、笑顔も大事にしながら創造性を発揮 して課題に果敢に挑戦					
	新日鐵住金(株)	製鋼所	663	⑩	5
7年前から始まった活性化への改革でやる気のある サークルのすそ野が年を追って拡大					
	アート金属工業(株)		664	⑪	5
つながりながら並行して着実に進む“生産革新” と“E-KAIZEN”	セイコーエプソン(株)		665	⑫	5

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

QCサークル活動レベル向上のための知恵袋						
2016年1～6月号での運営・推進のページの概要説明						
			須加尾政一	654	① 25	
第1回	QCサークル活動での参加率向上					
			須加尾政一	654	① 25	
事例1.	会合参加率を上げてスキルアップ					
			ぺんてる(株)	須加尾政一	654	① 26
事例2.	「若手とベテランの心をつなげて参加率の向上をはかる」工夫					
			日立オートモティブシステムズ(株)	須加尾政一	654	① 28
事例3.	参加率向上「全員参加」でやらされ感からの脱却					
			新日鐵住金(株)	須加尾政一	654	① 30
第2回	QCサークル活動での発言力向上					
			志村 嘉男	655	② 25	
事例1.	全員参加のチームワークに向けたはじめの一步					
			日産自動車(株)	志村 嘉男	655	② 26
事例2.	「QCサークル活動での発言力を向上させる」工夫					
			コマツ栗津工場	志村 嘉男	655	② 28
事例3.	「リーダー・推進者のための発言力向上」工夫					
			リウコン(株)	志村 嘉男	655	② 30
第3回	QCサークル活動におけるコミュニケーション力の向上					
			井上 研治	656	③ 27	
事例1.	「豊橋工場QCだより」によるコミュニケーション力向上					
			(株)ジェイテクト	井上 研治	656	③ 28
事例2.	グループディスカッションによるコミュニケーション力の向上					
			マツダグループQCサークル委員会	三谷 尚也	656	③ 30
事例3.	海外支援メンバーとのコミュニケーション力の向上					
			日産自動車九州(株)	久野 靖治	656	③ 32
第4回	QCサークル活動におけるリーダーシップ力の向上					
			福丸 典芳	657	④ 25	
事例1.	「トレーナ」育成による活動のレベルアップ					
			(株)デンソー	岩手 我妻 信義	657	④ 26

事例2.	人にやさしい職場作り					
			トヨタ自動車九州(株)	尾前 賢二	657	④ 28
事例3.	「支部大会や研修運営の中で培うリーダーシップ力」					
			QCサークル近畿支部	北廣 和雄	657	④ 30
第5回	QCサークル活動における解析力の向上					
			羽田源太郎	658	⑤ 27	
事例1.	QCサークルでレベル向上！解析力を身につけよう！					
			(株)ジェイテクト	羽田源太郎	658	⑤ 28
事例2.	QCワゴンによる3現QCで解析力向上					
			(株)デンソー	藤本 高宏	658	⑤ 30
事例3.	「みんなが集まり話し合うことで解析力を養う」工夫					
			(株)オートワークス	京都 前田 豊和	658	⑤ 32
第6回	QCサークル活動における成果のまとめ方・発表のレベル向上					
			須加尾政一	659	⑥ 25	
事例1.	楽しく活動・楽しく準備して発表会で結果を残す工夫					
			(株)ホンダ	四輪販売三重北 藤本 高宏	659	⑥ 26
事例2.	♥女性の活躍を伝えたい♥					
			(株)デンソー	北海道 中西 玄一	659	⑥ 28
事例3.	QMKステップシートの活用でブレない改善					
			(株)ブリヂストン	須加尾政一	659	⑥ 30
QCサークル研修会を楽しく効果的にするための知恵袋						
2016年7～12月号での運営・推進のページの概要説明						
			山田 佳明	660	⑦ 25	
第1回	「QC・QC手法の基本を学ぶ研修会」での知恵袋					
			山田 佳明	660	⑦ 25	
事例1	身近なお好み焼きを題材にした体験型QC基礎研修					
			QCサークル関東支部	栃木地区 八代 晴夫	660	⑦ 26
事例2	『QCサークル』誌の連載講座を地区研修会で活用					
			QCサークル関東支部	京浜地区 山田 佳明	660	⑦ 30
第2回	「QCサークルリーダー向け研修会」での知恵袋					
			下田 敏文	661	⑧ 25	
事例1	サークルのレベルを把握し、その悩みの解決に向けてリーダーが大きく成長！					
			NTN(株)	林 千佳	661	⑧ 26
事例2	研修はサンドイッチがおいしい					
			日本ワイパブレード(株)	真鍋 道晴	661	⑧ 30
第3回	「ゲーム感覚を織り込んだ研修会」での知恵袋					
			山田 佳明	662	⑨ 25	
事例1	楽しくやろう「ジグソーパズル研修会」					
			QCサークル北陸支部	福井地区 塩出 靖彦	662	⑨ 26
事例2	身近な道具を使った「失物とし演習」で現場主義を楽しく学ぶ研修					
			UDトラックス(株)	小嶋 新一	662	⑨ 30
第4回	「QCサークルリーダーのレベルアップ研修会」での知恵袋					
			下田 敏文	663	⑩ 25	
事例1	データ解析でリーダーの更なる成長！					
			「QCサークルリーダー（養成）研修会」			
			QCサークル関東支部	長野地区 伊那ブロック	663	⑩ 26
第5回	「支援者向け研修会」での知恵袋					
			山内 高	664	⑪ 29	

事例1 管理職もしっかり自分の役割を自覚して行動を！「QCサークル支援者研修」
日産自動車(株) 下田 敏文 664 ⑪ 30

第6回 「部課長・管理者向け研修会」での知恵袋
深澤 行雄 665 ⑫ 23

事例1 講座と体験型実習を融合した部課長・管理者研修会

QCサークル関東支部茨城地区 坂中 繁醸 665 ⑫ 24

シリーズのまとめ 山田 佳明 665 ⑫ 30

■シリーズ

勉強の仕方、させ方 あれこれ／井上 邦彦
e-ラーニングを土台にしつつ直接指導も地道に
重ね小集団活動の基礎力のため

日立オートモティブシステムズ(株) 654 ① 44

会社の品質経営のため“QC検定”を戦略的に活
かし学習をバックアップ (株)コロナ 655 ② 52

「わかる→できる→ごける」3ステップで実践
力向上につなげる教育を、とことん展開

日産自動車(株) 656 ③ 48

技術スタッフを主な対象に独自のベーシックコー
スでワンランク上の品質管理教育 ベンてる(株) 657 ④ 48

“洋上研修”を舞台にした他社の人たちとの濃密
な交流と学び合いに期待 コーセル(株) 658 ⑤ 48

『QCサークル』誌の情報を社内第一線で活かそう
と推進事務局主導で多彩に工夫 神星工業(株) 659 ⑥ 48

業務、作業の基本修得から未来の幹部育成まで実
効性の高い研修を多角的展開 (株)セキソー 660 ⑦ 48

“TQM中級コース”を通してQCの基本とバラツキ
の理解を計測具も使い実践的に学習

コマツ コマツウエイ総合研修センタ 661 ⑧ 46

課題形成の力を身につけ、鍛えるために、工業高
校課程の学園生が小集団活動を3年間実践

デンソー工業学園 662 ⑨ 44

社内全体の一人ひとりごとにも学び、教え合う
「わくわく人づくりアカデミー」

パナソニック(株) エコソリユーションズ社 663 ⑩ 44

工場以外の多様な拠点で小集団活動を広げるため
にも基礎的な研修メニューを新設 KYB(株) 664 ⑪ 50

職場の力を高めていくため次世代の人財を一人ひ
とり独自の方式で細やかに育成 日立建機(株) 665 ⑫ 46

■連載講座

統計的方法の考え方を学ぶ／永田 靖

第1回 不良と異常の違い 654 ① 52

第2回 2次元でデータを見ることの効用 655 ② 56

第3回 母集団分布を理解する 656 ③ 52

第4回 時間的な変化を調べる 657 ④ 52

第5回 推定と検定の考え方 658 ⑤ 54

第6回 実験計画法の考え方 659 ⑥ 54

こんなにやさしい未然防止型QCストーリー／中條 武志

第1回 未然防止型QCストーリーとは 660 ⑦ 54

第2回 テーマの選定と現状の把握 661 ⑧ 56

第3回 改善機会の発見 662 ⑨ 50

第4回 対策の共有と水平展開 663 ⑩ 50

第5回 効果の確認、標準化と管理の定着 664 ⑪ 55

第6回 反省と今後の課題 665 ⑫ 52

■サークルQ&A

ただいま出勤QCサークル119番 事務・販売・サービス分野編

カルテ79 QCサークル活動の理念を目指してい
るのに、「成果」を求められることが多くて矛
盾を感じています。 松田 啓寿 654 ① 23

カルテ80 活動テーマが見つけない！
久野 靖治 655 ② 23

カルテ81 サークルリーダーに選ばれたのですが、
何からどう手をつけたらいいのでしょうか？
羽田源太郎 656 ③ 23

カルテ82 3H(変化／初めて／久しぶり)のトラ
ブルを防止するには 光藤 義郎 657 ④ 23

カルテ83 QCサークル活動に管理者が積極的に
関わるようにするには？ 村川 賢司 658 ⑤ 26

カルテ84 様々な経験・知識を持ったメンバーを
まとめるのに苦労！ 高木美作恵 659 ⑥ 23

カルテ85 『QCサークル』誌をもっとうまく、活
用したいのですが。 松田 啓寿 660 ⑦ 23

カルテ86 活動運営で失敗をしてしまい困ってい
ます 瀧沢 幸男 661 ⑧ 23

カルテ87 改善の効果が維持できない！
尾辻 正則 662 ⑨ 23

カルテ88 事務・販売・サービス部門での改善事
例を見たい 須加尾政一 663 ⑩ 23

カルテ89 『QCサークル』誌に新人向けの連載を！
藤本 高宏 664 ⑪ 28

カルテ90 現状把握における瞬間の観察と3現主
義 猪原正守 665 ⑫ 31

■創意工夫

第63回 製造編
ベルトコンベアの力を借りてロール状の台紙を簡
単に巻き取ろう！
有楽製菓(株)「レクサス1001サークル」 654 ① 24

第64回 製造編
ストレスレベルを数値化し、ペットボトルを使っ
た「ろっくん」で作業時間の短縮
東海旅客鉄道(株)「二進一退サークル」 655 ② 24

第65回 製造編
輸送時の作業方法見直しにより、積込み時間の短
縮と積載量大幅アップ！
北九州コンテナサービス(株)
「チーム小野カンパニー」 656 ③ 24

部品交換工程見直しで、交換作業時間を大幅短縮！
大阪コンテナサービス(株)「QSVサークル」 656 ③ 25

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？ 657 ④ 43

第66回 製造編
高低を利用し、干渉を撲滅で歯欠け不良件数「ゼロ」！
GKNドライブラインジャパン(株)
「スーパーバージサークル」 660 ⑦ 24

第67回 製造編
「台車ロックガイド」で台車どうしの干渉撲滅
ダイハツ工業(株)「スピードサークル」 661 ⑧ 24

第68回 製造編
匠の技を科学的に分析し、中堅・若手へ伝承
(株)デンソー「カットマンサークル」 662 ⑨ 24

第69回 製造編	
ワインのコルク詮抜きヒントに高圧シール交換作業がらくらく！	
航空自衛隊 那覇基地 第9航空団 整備補給群 装備隊 照準器小隊「激おこポンプ丸サークル」	663 ⑩ 24
第70回 製造編	
看板とスタンプでもう迷いません！	
中部国際空港情報通信㈱「よせ鍋サークル」	665 ⑫ 50

5. 情報

■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	658 ⑤ 23
第9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）	659 ⑥ 46
「QCサークル推進 石川 馨賞」創設 山田 佳明	664 ⑪ 25
第46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	664 ⑪ 36

■ルポ

第57回QCサークルASEAN訪問・洋上研修 一フ	
ォローアップ研修会開催される一 堀江 ゆか	658 ⑤ 35
国際QCサークル大会 ICQCC' 2016	
一Bangkokへの参加 河合潤太郎	664 ⑪ 54

■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123号 トヨタ紡織㈱	654 ① 48
第124号 航空自衛隊入間基地	655 ② 47
第125号 航空自衛隊入間基地「Team Hexagon」	655 ② 48
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	656 ③ 45
第126号 日立オートモティブシステムズ㈱	657 ④ 46
第127号 三菱日立パワーシステムズ㈱	658 ⑤ 52
第128号、129号 愛知製鋼㈱「JUMPサークル」	659 ⑥ 52
第130号 名北工業㈱	660 ⑦ 52
第131号 日立オートモティブシステムズ㈱	
「アクティブサークル」	661 ⑧ 50
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介します！	661 ⑧ 52
第132号 北陸電気工業㈱	663 ⑩ 48
第133号 小島プレス工業㈱「そろばんサークル」	664 ⑪ 48
第134号 トヨタ自動車㈱「板金一家サークル」	665 ⑫ 44

■インフォメーション

654①-66、655②-68、656③-65、657④-66、658⑤-67、659⑥-66、660⑦-67、661⑧-67、662⑨-68、663⑩-66、664⑪-67、665⑫-62

■体験事例推薦状況一覧

654①-42、655②-42、657④-42、658⑤-46、660⑦-43、661⑧-44、662⑨-42、663⑩-42、665⑫-42

■その他

2015年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声	655 ② 44
「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨賞奨励賞」	655 ② 46
巻末はがきからWebへの移行のお知らせ	655 ② 67
「体験事例推薦制度」をご存じですか？	656 ③ 44

QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	656 ③ 68
2016年度QCサークル大会開催予定表	656 ③ 70
2016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	657 ④ 64
2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	659 ⑥ 44
「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨賞奨励賞」	659 ⑥ 45
「体験事例推薦制度」をご存じですか？	660 ⑦ 42
2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声	660 ⑦ 44
2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	665 ⑫ 43
第57回品質月間	663 ⑩ 62、652 ⑪ 63

6. その他

■ちょっとひと息

フルートと体の“ゆる”	須加尾政一	654 ① 61
休みの日の半分以上はボーイスカウト活動	菅井 正澄	655 ② 64

■頼りにしてます事務局さん！

地区活動を通じて得た交流は、私の大きな財産です	西林由里子	654 ① 62
“あいさん”の愛称で職場からも信頼され奮闘中	沼畑 藍	655 ② 65
女性幹事の元気で明るく、前向きな活躍を支えられて	藤曲 正子	656 ③ 61
出会った方との時間を大切に、そこから多くを学び、自身の成長につなげたい	堤 博幸	657 ④ 61
持前の明るい性格で若手リーダー、サークルメンバーの良き相談相手に	菅野 明未	658 ⑤ 64
目配り、気配り、心配りでサークルを支援	渡辺さおり	659 ⑥ 63
「Team事務局」として、は（早く）・た（楽しく）・ら（楽に）・く（工夫する）活動を推進！	福丸由紀子	660 ⑦ 63

小集団活動事務局の要として、なくてはならない人です！	綿引知賀子	661 ⑧ 65
「継続は力なり」～納得いく結果が出るまで継続することが重要です～	中松 典子	662 ⑨ 62
QCサークル活動の拡大と活性化を目指して、社有車「222」で走り続けたい	辻 裕泰	663 ⑩ 59
QCサークル活動を通じて、喜びを共有し事務局も成長させてもらっていることを実感	刀祢富士子	664 ⑪ 65
私自身ももっと成長し、メンバーから絶えず声をかけてもらえる、そんな人になりたい	花原 陽介	665 ⑫ 59

■懸賞クイズ／ニコリ

数独	654①-63、657④-62、660⑦-64、663⑩-60
漢字抜け熟語	655②-66、658⑤-65、661⑧-66、664⑪-66
ナンバーリンク	656③-62、659⑥-64、662⑨-63、665⑫-60

■みんなの広場

654①-64、655②-67、656③-63、657④-63、658⑤-66、659⑥-65、660⑦-65、662⑨-64、663⑩-61、665⑫-61

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	バ レ ー ト	系 統	マト リ ク ス	特 性 要 因	ヒ ス ト グ ラ ム	チ ェ ク シ ー ト	相 関 ・ 敷 布 図	そ の 他		
658 ⑤	フォースセンサキャップなし不良の撲滅 不明現象を解明せよ！ TSUBAKI男子 たち！	北陸電気工業(株) 高岡波部品事業本部 第1製造課 TSUBAKIサークル	電気機器部品製造 製造	電気部品製造での不良削減に取り組んだ事例。トラブル発生個所に現場観察して成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○				
659 ⑥	レジのライブラをなくそう ～商品登録エラー回数の低減～	アクシアル (株) 原信 新通店 B・Iサークル	流通 顧客対応	レジ待ち時間の改善に取り組んだ事例。お客様のイライラを緩和するための工夫を、新米リーダーが実現したところが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				
660 ⑦	自動洗浄SW組品の修正数低減 ～全員参加で生まれた新たなひらめき～	TOTO(株) 刈田工場 キャンディーサークル	衛生機器製造 製造	衛生機器を製造している職場で不良削減に取り組んだ事例。現象についてのデータ収集と分析の過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				
661 ⑧	F100エンジン整備作業改善による残業 時間の短縮	航空自衛隊 新田原基地 第5航空団整備補給群 修理隊エンジン小隊 ヒキナーズサークル	行政機関 設備保全	航空自衛隊が運用する設備(航空機エンジンを含む)の整備業務の改善に取り組んだ事例。施策実施型事例。	○	○	○	○	○	○	○				
662 ⑨	デムラ様からの価格問合せ件数の低減 ～業務効率改善とサービスクオリティ の両立を目指せ～	コーセル(株) 国内営業部 大阪営業所 おたべサークル	電気機器製造 営業アシスタント	安定化電源を提供する職場で、顧客へ提供するサービス品質の向上に取り組んだ事例。前後工程との協働が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				検出力調査
663 ⑩	”券面チェック漏れによる誤売”の防止	東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道事業本部 熱海駅 ニューオレンジサークル	旅客輸送 旅客輸送事務	駅窓口で発券する乗車券に関する不具合の改善に取り組んだ事例。不具合を見える化するための工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				徹底した現物観察
664 ⑪	LFA30Fにおける、キャリアと基板の間 にはんだが入り込む不良の撲滅	コーセル(株) 立山工場 THE★BEASTサークル	電気機器製造 製造	電子部品を実装する基板の製造工程で発生する不良の改善に取り組んだ事例。観察と要因検証の過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				
665 ⑫	燃費ワースト1営業所の奮闘 ～「エコドライブ日本一」の夢とともに～	TB物流サービス(株) 生産物流部 いなば営業所 輪送係 ハムスター企業サークル	物流 車両運行	11トントラックで物流業務を担当する職場で、燃費に厳しい運行経路においてエコドライブ実現に取り組んだ事例。データ収集過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				ガントチャート
664 ⑪	社員食堂利用者の満足度向上 ～混雑をなくせ～	(株)キャタラー 総務部 スマイルサークル	輸送機器部品製造 総務	従業員の関心事である食堂の混雑緩和に取り組んだ事例。動線の改善に加えて、メニューのカロリーを示すことで健康面への配慮も実現した。	○	○	○	○	○	○	○				動線観察 分析
664 ⑪	～徹底した観ることへのこだわりが壁を 突破～ 慢性不良ウエハカケ撲滅活動	(株)デンソー 本社 1/2サークル	輸送機器部品製造 製造	慢性化していたウエハカケ不良について、その製造プロセスを徹底的に見える化することで、原因を突き止めて撲滅することに成功した好事例。問題解決のお手本として好適。	○	○	○	○	○	○	○				○
665 ⑫	アクリルケースにおける内材組立て工数 の低減	日野自動車(株) グローバル物流管理部 イノベーションサークル	輸送機器製造 物流の計画	海外へ部品を供給するための現場で、作業負荷の平準化に取り組んだ施策実施型の取組み事例。	○	○	○	○	○	○	○				○

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	ア ト リ ツ ク 図	特 性 要 因 図	相 関 ・ 散 布 図	そ の 他
665 ⑫	「不安」そして「心配」という問題点 ～ウォーターポンプ(W/P) 検査ライン 基板落下不良の撲滅～	アスモ(株) ふれあいサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車用のモーターなどを生産している職場で、経 験の浅いメンバーが作業スキル実現に取り組んだ事 例。基本に忠実に、個別対応で育成成果を上げ た。	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		

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 種 仕事の内容	ポイントの概要	ストリーアの要約
654 ①	「データの確からしさ」は、 測り方次第..	やってみりん！みんな で刃具交換寸法不良せ ～刃具の挑戦～	アイシン・エイ・ダブリ ユ(株) 田原工場 アップサークル	機械部品製 造 製造	データから得た情報で意思決定するためには、データ が正しい方法で得られているかがカギになる。	データ収集作業(たとえば寸法測定)のばらつき の克服の際の工夫が参考になる。データ収集の手 順を成熟化させた貴重な事例。
655 ②	「眼力トレーニング」で検 査見逃し撲滅!	メーター文字離(ダイヤ ルの品質・生産性の画 立～新米女性リーダー の奮闘記～	㈱テクマ 本社工場 プリティアーウーマンサー クル	輸送機器部 品製造 検査	外観品質を検証するためのプロセスにおいて必要な 力量を構築し、維持する際の参考になる。視覚の運 用に特化した点が特徴といえる。	自動車部品の外観品質の確認作業における、「見 逃し」ミスの改善に取り組んだ事例。単に「集中 する」だけでなく、眼力(メヂカカラ)の訓練で克 服した。
656 ③	活動完了後に「チャレンジ プラン」を振り返り、運営 のPDCAを回した事例	A車F/L/D締結ポルト 対L/D干涉キス不具合 の撲滅	日産車体(株) 生産統括部 サークルKサークル	輸送機器製 造 製造	徹底的な現状把握の方法がポイント。「分けて」「比 べて」「速いを見つめる」という、「層別」の原則を学 び取ることができる。QC手法の中でも難易度の高い 「層別」を学ぶために好適な事例。	後工程で発生している品質に関するデータから一 番多い指摘内容を特定して、これの改善に取り組 んだ事例。メカニズムの追究過程が参考になる。
657 ④	ローチャートに動画を 組み合わせた標準化によ る技能伝承	踏切降下時のヒヤリハ ット件数をなくす 撲滅活動	東海旅客鉄道(株) 呉製鉄所 新幹線製造事業本部 浜松工場 ステツップ4サークル	鉄道 製造 保全 検査	改善を実現するためには、メンバーそれぞれの活躍が 必要になる。「チャレンジプラン」で個々の挑戦の内 容を明示して活躍度と成長度の両面で評価している 点が参考になる。	東海道新幹線で運用する車両の整備を担当して いる工場で、メンバー一人ひとりが役割を担って、 全員参加で取り組んだ事例。
658 ⑤	女性では無理だった、力の 必要なかンコフ作業を ハルサーがデザインを考え 取り入れた系統図で解決!	ワーク押し込み作業負 荷軽減 ～女性が生産できる梱 包作業のレッスン～	日新製鋼(株) 呉製鉄所 品質技術部 スバーク・スバクトル 合同サークル	輸送機器部 品製造 製造	ミクロン単位の精度が必要な工具を調整するためのノ ウハウの伝承を、個人への対応を通して表現してい る点がポイント、基本的に、個別対応。	製鐵プロセスでの化学分析を担当している職場で 高いスキルを要求される分析作業の標準化に取り 組んだ事例。伝わりにくいカンコフへの取組み が奏功した。
659 ⑥	現状とありたい姿のギャ ップからテーマ案を評価	「造りやすい刃具への 挑戦」 ～女性が生産できる梱 包作業のレッスン～	アイシン・エイ・ダブリ ユ(株) 生産技術本部 まっちょよサークル	輸送機器部 品製造 製造	女性にとって「やりにくい作業」を特定した点がポイント になる。生産技術のスキルをスムーズに流せる工程設計 のための工夫として、参考になる。	技能伝承にあたって「ノウハウ」の内容を明確に して、「どうしてこれが大切なのか」を伝えること の重要性を、実例で示している。
659 ⑥	現状とありたい姿のギャ ップからテーマ案を評価	他部門との連絡をスム ーズにする	特許業務法人 カンパニーモンキー サークル	専門サービ ス 特許事務	ありたい姿と現状とのギャップを観察して、そこから テーマ候補をあげるといったのがポイント。シナブルで はあるが、極めて本質的。	高度に専門的なサービスを提供している職場で、 業務品質とスピードアップの同時達成に取り組ん だ事例。現状把握が参考になる。

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
659 ⑥	特異要因の要因をお客様と店舗に分けて整理した事例	免税店レジにおける対応客数の向上	㈱西エアポートエージェンシー チームいのっち	空港 店舗営業	空港売場での改善から、複数の関係者での問題=待たし時間に関する要因を、「分けて」観察することで、分析の視点を捉えている点がポイント。お客様の待たせ時間に注目している。	空港で出発待ちのお客様へのサービス改善に取り組んだ事例。売場(シヨップ)での待ち時間改善への工夫が参考になる。
660 ⑦	相手の心に響く改善となるよう、相手を思いやる心を持ちましょう	プレパレーション実践 による検査出戻り件数の削減	地方独立行政法人三重県立総合医療センター プレパレーションと検査できるもんサークル	病院 看護	相手を思いやる気持ちを、組織的継続的に実現するための手順化の工夫。データではなく「接する気持ち=サービスの質」として参考になる。	小児科で検査を担当する職場で、幼児の気持ちにより尊重した手順を構築することに成功した事例。相手の気持ちに寄り添う工夫として参考になる。
661 ⑧	改善のアイデア出しに困ったら、家で使う道具など身近な物からヒントを得よう	女子力UPで思いやり ～手扱いの積み重ね～ への挑戦～	京三電機㈱ 古河製薬部 ジェットサークル	輸送機器部 品製造	部品の数を数える際に、ミスの発生を抑えるための工夫を実現している。容器を網にする、さらには形状を四角から円形にするといった生活の知恵の反映が活かされている。	自動車部品の払い出し(取り揃え)を担当している職場での不具合改善に取り組んだ事例。小さな部品の扱い方が参考になる。
662 ⑨	「最悪の条件が重なったか」を考えて活動する	FZ Lowクラッチ原因不明 リーク NG 発生撲滅	品質技術部 品質改善サークル レスキエューサークル	輸送機器部 品製造	工場設計された運用方法として最悪条件の組み合わせがある。発生確率は少ないが、検出対象として価値がある。	自動車を製造している職場で、機能的に発生している不具合の改善に取り組んだ事例。工程能力を改善する事例として参考になる。
663 ⑩	問題の悪さは様々な観点で把握し、改善後それぞれが納得したか確認しよう	第二次伸線工程巻出し キング断線ZD	㈱ブリヂストン 佐賀工場 スモールサークル	輸送機器部 品製造	ステールコートの断線がどのような状況で発生するかを、現場観察やビデオで突き止める過程が参考になる。現状把握が大切。	タイヤの重要部品であるステールコート製造現場において、不具合の改善に取り組んだ事例。徹底した現場観察が参考になる。
664 ⑪	対策で扱う言語データを上より具体化して成果を上げた事例	環境変化に強い職場作り！ 患者さんの時間を作ろう！～申し送りを誰のため？～	トヨタ紡織㈱ 富山工場 富山製鋼部 イレブサークル 医療法人 王子総合病院 東7看護ステーション 聞くより言い隊サークル	輸送機器部 品製造 病院 看護	作業のカンやコツを「体感」で示す工夫が参考になる。押す力を数値化した体感できる訓練を行うことで、再現可能性が高くなることに成功した事例。	製造現場で「ミス」不良に取り組んだ事例。良品条件を実現するための作業を見える化することで成果を上げた。
663 ⑩	問題意識の壁を打破する テーマへの取組み！	ラベル貼付け不良ゼロ チャレンジ活動 ～生産課と検査課 統合から顧客へ「フェュジョン」による可動率向上	㈱デンソー 大安製作所 フェュジョン7サークル	輸送機器部 組立 検査	異なる職場のメンバーが融合するためには、取り組むテーマの選定がカギになる。それぞれの職務の強みを活かして支え合い、テーマを選択することで、サークルの融合を実現した。	2交代で利用者へサービスを提供している職場で申し送り時間の合理化に取り組んだ事例。結果として患者さんへのサービスの向上の確保が実現した。
664 ⑪	検証すべき重要要因を4M条件から網羅的に抽出・整理	スリープのようになり熱い DC-34設備故障低減 による可動率向上	㈱豊田自動織機 大府工場 パワーアップサークル	輸送機器部 品製造	要因検証の際は仮説の設定が、解析の成否を分けるポイントになる。これまでの知識に基づいた方法もあるが、本事例のように「4M条件」でプロセスを調査する方法は、様々な職場で通用できる。	カーエアコンの部品を鋳造で製作している職場で、設備の停止時間の削減に取り組んだ事例。増産に伴う変化点を見つけて出すことで効果を上げた。
665 ⑫	文獻をもとにした介護者の腰への負担を数値化し、負担度を見える化	日直中の火災時、マニユアルを見ないで行動できるようにしよう！ body! ～腰痛予防対策を行い安心・安全な介護を～	公益社団法人復興会 沿津リハビリテーションセンター 病院 ジャンケルジムサークル	病院 医療 介護施設 介護	火災などの緊急事態において、初期段階での対応が的確かどうか、重要な意味を持つ。マニユアル(標準)を与えるだけでなく、間違いないその意図が実現できるように備えることがカギになる。	病院事務を担当する職場で、災害時対応についての訓練を成熟させた事例。初動対応可能な比率を上げるための訓練を計画し成果を上げた。
665 ⑫	原因解析では、原理・原則を考慮した因果関係の解明を進めよう	AHB-Rカップ満加工時の低減～職場使命の危険を解消させたひまわり達のものがたり～	社会福祉法人太陽会 特別養護老人ホーム めぐみの里 楽BODYサークル アインシ精機㈱ 試作工場 ひまわりサークル	輸送機器部 品製造 試作品製造	介護に関する作業で多く発生する腰痛について、改善に取り組んだ事例。腰への負担を「見える化」が参考になる。	腰への負担を数値化する工夫が、特徴。改善の前後で効果があったかどうかを判断するために、特性の見える化が不可欠。
665 ⑫	原因解析では、原理・原則を考慮した因果関係の解明を進めよう	AHB-Rカップ満加工時の低減～職場使命の危険を解消させたひまわり達のものがたり～	社会福祉法人太陽会 特別養護老人ホーム めぐみの里 楽BODYサークル アインシ精機㈱ 試作工場 ひまわりサークル	輸送機器部 品製造 試作品製造	増産対応のために試作品加工時間短縮に取り組んだ事例。専門的知識の活用により、成果を上げた点が参考になる。	増産対応のために試作品加工時間短縮に取り組んだ事例。専門的知識の活用により、成果を上げた点が参考になる。

『QCサークル』誌 総目次

No.642 (2015年1月号) からNo.653 (2015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

鈴木 正己 642① 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) 2014年以前の総目次は該年度の12月号に掲載しています。

4) 2015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
642	1月号	より魅力的なQCサークル活動を目指して～サークルリーダー「夢」を語る～
643	2月号	推進者・支援者奮闘記！～今、元気な推進者・支援者はどんなことに燃えているの？～
644	3月号	初めて学ぶQCサークル活動の進め方
645	4月号	問題発見の仕方あれこれ
646	5月号	「使える標準化」って、どうすればいいの？
647	6月号	未然防止型QCストーリーを使いこなそう
648	7月号	私たちもやっています！ QCサークル活動 (小集団改善活動)
649	8月号	発表事例に学ぶ運営の工夫
650	9月号	発表会におけるプレゼンテーション ～あなたの疑問にお答えします～
651	10月号	QCサークル サークルリーダー メンバーの活性化と成長度を評価するアイデア集
652	11月号	こんな発表会・研修会
653	12月号	再考 さらば！マンネリ化 マンネリの見える化とその解決への処方箋

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

より魅力的なQCサークル活動を目指して

～サークルリーダー「夢」を語る～ 鈴木 正己 642① 9

座談会～若きリーダーたち、日頃の活動と夢を

語る～ 642① 10

“自分の成長”への夢 642① 16

“職場の将来を背負って立つ人に”

産業振興(株) 八木 雅弘 642① 16

“品質のリードオフマンとなって下廻上！”

(株)関ヶ原製作所 鈴木 正己 642① 16

“夢は大きくジャトコ初の女性監督者”

ジャトコ(株) 畑 吉伸 642① 17

“まとまりのあるチームをつくるために自分を

磨く” 第一稀元素化学工業(株) 藤村 健作 642① 17

“和気藹々の中にもメリハリのあるサークル”

(株)エイコク 野中 恵子 642① 18

“異常があっても生産オペレーションのごとく

対応できるサークル”

サンディック(株) 蓑下 清光 642① 18

“社内活性的起爆となるサークル”

トヨタ車体精工(株) 山田 益久 642① 19

“一人ひとりが積極的に行動するサークル”

(株)シーヴイテック 和田 幸敏 642① 19

“「攻めの意欲」で安全安定輸送”

東海旅客鉄道(株) 中村 友則 642① 20

“次世代のQレディを育成”

(株)三重富士 田中 信弥 642① 20

“「笑顔・笑声」でお客様対応”

一般社団法人 岡崎市医師会 戸屋 一彦 642① 21

“ベンチマーキングされる職場づくり”

(株)デンソー九州 藤本 高宏 642① 21

まとめ 和田 幸敏 642① 22

推進者・支援者奮闘記！

～今、元気な推進者・支援者はどんなことに燃えているの？～ 山田 佳明 643② 9

事例1 心をひとつに「K3活動」への取り組み

日本ワイパブレード(株) 山内 高 643② 10

事例2 さらに、「職場の一人ひとり」と「会社」

から必要とされる活動を目指して

(株)スミハツ 櫻村 誠 643② 12

事例3 チームで達成感を感じてともに笑い、

ともに喜ぶ「最高で元気のある改善チーム育

成」の奮闘記 沖縄ガス(株) 山田 佳明 643② 14

事例4 「仕掛け・仕組み・仕切り」への取組

み全員参加の改善提案活動推進！

由利工業(株) 山田 佳明 643② 16

事例5 「We are One 小集団活動」

日立オートモティブシステムズ(株) 櫻村 誠 643② 18

事例6 ITを活用したQCサークル活動の推進

オージー技研(株) 深澤 行雄 643② 20

事例7 CSサークルの活性化

(株)モビリティランド ツインリンクもてぎ 八代 晴夫 643② 21

まとめ QCサークルとともに歩む!	山田 佳明	643 ②	23	須加尾政一	646 ⑤	18
初めて学ぶQCサークル活動の進め方				事例6 「使えない標準化」を避ける工夫③		
	石山 康弘	644 ③	9		須加尾政一	646 ⑤ 20
事例1 全員で積極的参加K2サークル活動(改善・改革)	(株)ヒロテック 三谷 尚也	644 ③	10	まとめ 「使える標準化」って、どうすればいいの?	松田 啓寿	646 ⑤ 22
事例2 「パワフル活動」の進め方	四国旅客鉄道(株) 池上 安彦	644 ③	14	未然防止型QCストーリーを使いこなそう		
事例3 部署横断的な「委員会」で改善活動	日本赤十字社 益田赤十字病院 津川 智一	644 ③	18		中條 武志	647 ⑥ 9
まとめ	西 敏明	644 ③	22	何も起こらないことが最大の成果	瀧沢 幸男	647 ⑥ 10
問題発見の仕方あれこれ	猪原 正守	645 ④	9	未然防止型QCストーリーのポイント		
I. 視野・視点・視座を変える		645 ④	10		中條 武志	647 ⑥ 12
1. お客様の視野で業務を再考する		645 ④	10	こんな時 未然防止型QCストーリーを使ってみよう!!	大津 渉	647 ⑥ 14
事例1 何かおかしいぞ!?? QC手法研修に行っても活用していない!	北廣 和雄	645 ④	10	事例1 「故障リスク評価」による現像材生産ライン故障の未然防止		
事例2 お客様目線でCSに向けた修理の即日処理を実現	高木美作恵	645 ④	11	コニカミノルタサプライズ関西(株) 志村 嘉男	647 ⑥ 16	
2. プロセスの視点で業務を再考する		645 ④	11	事例2 リスク評価による重大トラブルの未然防止	山九(株) 井上 研治	647 ⑥ 18
事例1 QCサークル活動不活性化問題の本質	猪原 正守	645 ④	12	未然防止型QCストーリーについてのQ&A		
事例2 他拠点に学ぶ	名倉三加代	645 ④	12		加藤 勝信	647 ⑥ 20
3. 上司・ベテランの視座で業務を再考する		645 ④	13	まとめ	中條 武志	647 ⑥ 22
事例1 ベテラン営業マンのノウハウも見える化できるはず!	北廣 和雄	645 ④	13	私たちもやっています! QCサークル活動(小集団改善活動)	久野 靖治	648 ⑦ 9
事例2 部門長のQCサークル活動計画の策定による職場力アップ	名倉三加代	645 ④	14	QCサークル登録状況(本部登録)分析	野山 敏広	648 ⑦ 10
II. 素直な気持ちで、「今、何が問題か」を考える		645 ④	15	事例1 電気をお届けするために! 「これまでの小集団活動の取組み」	九州電力(株)	648 ⑦ 12
1. サークルメンバーの本音で考える		645 ④	15	事例2 障がいのある人もない人もみんなが主役!!	サンアクトTOTO(株)	648 ⑦ 14
事例1 外来での看護の質を低下させない～応援機能を充実させるには～	渋谷 悟	645 ④	15	事例3 QCサークル活動を行政経営改革に導入!	福岡県 宗像市役所	648 ⑦ 16
事例2 シュー研磨の作業改善	竹内 康道	645 ④	16	事例4 Patient First!!～QCサークル活動を支える推進者(レビュー者)の取組み～	(株)麻生 飯塚病院	648 ⑦ 18
2. 素直な気持ちで、お客様の声を聴く		645 ④	17	事例5 健康診断を行うスタッフが、30年間QCサークル活動に取り組んでいる	(株)ブリヂストン	648 ⑦ 19
事例1 ショールームにおけるお客様視点の追究	沢柳 隆徳	645 ④	17	事例6 構内美化とともに改善活動で「自分磨き!」	長崎菱電テクニカ(株)	648 ⑦ 21
事例2 温鍛1号機内輪内径まくれ込み異常根絶への挑戦	竹内 康道	645 ④	18	まとめ	久野 靖治	648 ⑦ 22
III. 諦めないで究極へ挑戦する		645 ④	18	発表事例に学ぶ運営の工夫		
事例1 車両事故分析による車両安全方策の検討	渋谷 悟	645 ④	19	～第8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)から～	羽田源太郎	649 ⑧ 9
事例2 魅力的商品開発にチャレンジした若手社員のQCサークル	高木美作恵	645 ④	19	事例1 職場初の女性リーダーがサークルとともに成長した運営事例		
IV. データで語り、データに語らせる		645 ④	20	サンデン・リテールシステム(株) 下田 敏文	649 ⑧ 10	
事例1 データをとれば問題が見える	猪原 正守	645 ④	20	事例2 休止申だった名門サークルを復活させた新米リーダーの運営事例		
事例2 訪問修理サービスにおけるお客様ニーズの顕在化	沢柳 隆徳	645 ④	21		トヨタ自動車(株) 樫村 誠	649 ⑧ 13
まとめ	猪原 正守	645 ④	22	事例3 環境変化を活動の原動力に、作業の流れを最適化した運営事例	ヨシフ工業(株) 山内 高	649 ⑧ 16
「使える標準化」って、どうすればいいの?				事例4 日本一のナースエイドを目指し、サービスを見える化した運営事例	サマンサジャパン(株) 久保田智広	649 ⑧ 19
	松田 啓寿	646 ⑤	9	まとめ	羽田源太郎	649 ⑧ 22
事例1 標準化の対象ってナニ?	松田 啓寿	646 ⑤	10			
事例2 「使えない標準化」が引き起こす現場の様子①	福丸 典芳	646 ⑤	12			
事例3 「使えない標準化」が引き起こす現場の様子②	福丸 典芳	646 ⑤	14			
事例4 「使えない標準化」を避ける工夫①	遊馬 一幸	646 ⑤	16			
事例5 「使えない標準化」を避ける工夫②						

発表会におけるプレゼンテーション

～あなたの疑問にお答えします～ 山田 益久 650 ⑨ 9
 Q&A目次 650 ⑨ 10
 I. 要旨(報文)の作り方について 650 ⑨ 11
 II. 発表資料の作り方について 650 ⑨ 14
 III. 発表の仕方について 650 ⑨ 17
 IV. 質疑応答について 650 ⑨ 20
 まとめ 蓑下 清光 650 ⑨ 22

QCサークル サークルリーダー メンバーの活性化と成長度を評価するアイデア集

猪原 正守 651 ⑩ 9
 事例1 現状把握と自学自習およびOJTの仕組み 北廣 和雄 651 ⑩ 10
 事例2 QCサークル活動の原点に立ち返る 花田 貴志 651 ⑩ 12
 事例3 年間優秀職場表彰にリンクした無形効果の評価 名倉三加代 651 ⑩ 13
 事例4 4S活動推進によるサークル活動の活性化と成長 渋谷 悟 651 ⑩ 15
 事例5 競争から生まれる活性化と成長 竹内 康道 651 ⑩ 16
 事例6 自己診断表を活用した職制の意識改革 沢柳 隆徳 651 ⑩ 18
 事例7 推進者(管理者)の支援・指導力レベルアップを目指した活動前後のレベル評価 高木美作恵 651 ⑩ 20
 まとめ 猪原 正守 651 ⑩ 22

こんな発表会・研修会

塩出 靖彦 652 ⑪ 9
 事例1 全社大会を一般公開している発表会 コーセル(株) 中村 惣治 652 ⑪ 10
 事例2 大京グループ改善提案事例発表会 大京(株) 二宮 哲也 652 ⑪ 12
 事例3 一般会社・会員会社の発表会 QCサークル福井地区 林 憲治 652 ⑪ 14
 事例4 石川地区ミニ研修会 PCで作るQC七つ道具の作成方法 森田 文彦 652 ⑪ 16
 事例5 QCサークル研修会 問題解決N7コース QCサークル新潟地区 石沢 健次 652 ⑪ 18
 事例6 IE七つ道具, ゲーム感覚で学ぶ, 動作分析ピンボード実験研修会 塩出 靖彦 652 ⑪ 20
 「こんな発表会・研修会」まとめ 塩出 靖彦 652 ⑪ 22

再考 さらば! マンネリ化

マンネリに見える化とその解決への処方箋

解説 本特集の構成と使い方 光藤 義郎 653 ⑫ 9
 マンネリ度が見える診断表 国分 正義 653 ⑫ 12
 QCサークルマンネリ診断チャート 小林 孝 653 ⑫ 13
 参画意欲 黄門様が高い人気を維持し続けたのはなぜ? 光藤 義郎 653 ⑫ 14
 テーマ内容 ラーメンなら毎日でもOK それってなぜ? 光藤 義郎 653 ⑫ 15
 惰性活動 “世界最古の会社”に学ぶ 国分 正義 653 ⑫ 16
 テーマ選定, アイデア創出 視点の変化でテーマ大量発見 小林 孝 653 ⑫ 17
 活動スタイル 連続活動から継続的活動でマンネリ脱出 小林 孝 653 ⑫ 18
 惰性活動 習慣とマンネリは紙一重 須加尾政一 653 ⑫ 19

活動評価 知らんぷりこそマンネリ化の温床

須加尾政一 653 ⑫ 20
 活動評価 “おしどり夫婦”に学ぶ 新倉 健一 653 ⑫ 21
 参画意欲 “定番ソング”に学ぶ 新倉 健一 653 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

／伊藤 公一, 井上 邦彦
 東北を基盤とするNo.1のコンパクト車専門集団としてたえず先端を走り続けたい トヨタ自動車東日本(株) 白根 武史 642 ① 2
 徹底的な4S1K活動が導いたイキイキ職場と愚直な品質の造り込み 名北工業(株) 福西 康和 643 ② 2
 小集団活動活性化のカギを握るアドバイザー層の支援と「心をつなげる」気持ち プライムアースEVエナジー(株) 鈴木 茂樹 644 ③ 2
 ものづくり, 改善の基本はとにかく“チームワーク”と“日々の努力” 新日鐵住金(株) 進藤 孝生 645 ④ 2
 問題解決や迅速対応だけでなくQCサークル活動にも生かされる各部署間の有機的で緊密な連携 三菱自動車工業(株) 豊國 真也 646 ⑤ 2
 TQM活動の定着によって現場力と医療の質を着実に高めていると実感できます 益田地域医療センター医師会病院 狩野 稔久 647 ⑥ 2
 教育方針では小集団活動を最重視これが我々の製作所を動かす一番の原動力になっています (株)日本製鋼所 柴田 尚 648 ⑦ 2
 デミング賞大賞も視野に入れ, 現地・現物・現認主義に基づく人づくり, モノづくりを徹底 (株)セキソール 山田 信二 649 ⑧ 2
 モノづくりの原点である現場力を高めたいかないと我々の将来はない。そのためのいろいろな活動の軸となるのが小集団活動。 プレス工業(株) 角堂 博茂 650 ⑨ 2
 富山の実直な人間性に積極性を加えてものづくり力=事業競争力を強化 三菱レイヨン(株) 重光 英之 651 ⑩ 2
 複雑なプロセスもたくさんある艦船修理のような業務ではなおさら継続的な改善活動は必要不可欠 米国海軍横須賀艦船修理廠／日本地区造修統轄本部 ギャレット J. ファーマン 652 ⑪ 2
 “拓鐵興琉”の精神を社員共有の原動力にしながら粘り強く創意工夫と改善を 拓南製鐵(株) 大城 秀政 653 ⑫ 2
 ■ザ☆ショット／井上 邦彦
 一人ひとりの願いや気持ちが生み出し、広がる“夢多”採り活動” キュービー(株) 642 ① 5
 ユーザーの多様な声に耳を澄ませ, 製品の品質, 機能の改良, 進化をひたすら真摯に追究 (株)マスク 643 ② 5
 競い合いと自主性の調和による“チャレンジTPM

活動”で職場も従業員も変わってきた	スターライト工業(株) 三谷 尚也	643 ②	29
現場従業員たちの話し合いを広げ意見や悩みを汲み取りながら人と会社の成長へつなげる	(株)スミハツ	644 ③	5
丸二倉庫(株)	645 ④	5	
QCサークル活動が活性化。意欲的な女性たちが育ち、第一線で心強い存在に	(株)テクマ	646 ⑤	5
喜び、楽しさ、感動の舞台のため、CSサークル活動で目指すのはひたすら顧客満足の向上	(株)モビリティランド	647 ⑥	5
活動導入当初の戸惑い感も徐々にほどけ、着実に芽吹き始めたQC的な改善マインド	一般財団法人 九州健康総合センター	648 ⑦	5
航空自衛隊のQCサークル活動を牽引してきた千歳基地その原動力とは、何なのか?	航空自衛隊 千歳基地	649 ⑧	5
現場の最前線から伝わる一人ひとりが成長を目指すあくなき探求心	東北エプソン(株)	650 ⑨	5
トップとボトム、縦・横と組織内で語り合う風土を育みQCを30年間、力強く継続	特許業務法人 オンダ国際特許事務所	651 ⑩	5
業務一体のQCサークル活動を活かす課題を乗り越え生み出す世界で最高の“ベルベット”	揚原織物工業(株)	652 ⑪	5
医療の質を高めるため看護だけでなく病院全体でQCサークル活動を初期から始動	社会医療法人 友愛会 南部病院	653 ⑫	5

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

QCサークル活動を楽しむための知恵袋

第1回 教育・研修を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「QC手法・改善手順」を楽しむ学んでいくための工夫	綾野 克俊	642 ①	25
事例2. 「ばらつきの広がりと偏り」を楽しく学習するための工夫	KYB(株) 鳥海浩次郎	642 ①	26
事例3. QCストーリーをわかりやすく・楽しく学んでいただくための工夫	(株)アーレスティ 山田 佳明	642 ①	27
事例4. 「なぜなぜ分析」を楽しむための工夫	QCサークル京浜地区 山田 佳明	642 ①	28
事例5. 「QCサークル導入」時の出前研修の工夫	QCサークル神奈川地区 藤田 宰	642 ①	29
事例6. 「QCサークル神奈川地区 今月のまとめ」	QCサークル神奈川地区 藤田 宰	642 ①	30
事例7. 「QCサークル神奈川地区 今月のまとめ」	綾野 克俊	642 ①	31

第2回 結成・会合を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「全員参加型QCサークル活動」への工夫	藤田 宰	643 ②	25
事例2. 「日系期間従業員も一体となった活発な活動」への工夫	社会医療法人仁愛会浦添総合病院 下地 恵昇	643 ②	26
事例3. 「改善活動を楽しむための工夫」	アイシン精機(株) 藤本 高宏	643 ②	27
事例4. 「サークル会合を継続して楽しくするための工夫」	北海道住電精密(株) 藤田 宰	643 ②	28

事例5. 「研修会および小集団改善事例発表会」の工夫	スターライト工業(株) 三谷 尚也	643 ②	29
----------------------------	-------------------	-------	----

事例6. 「QCサークル青森・岩手地区 今月のまとめ」	QCサークル青森・岩手地区 藤田 宰	643 ②	30
事例7. 「QCサークル青森・岩手地区 今月のまとめ」	藤田 宰	643 ②	31

第3回 交流会・勉強会を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「教わる側と教える側が一体となった楽しい研修」の工夫	山田 佳明	644 ③	25
事例2. 「ジグソーパズルによる研修会を楽しむ」工夫	日本特殊陶業(株) 藤本 高宏	644 ③	26
事例3. 「QC(品質管理)フォーラムの開催方法」の工夫	QCサークル福井地区 塩出 靖彦	644 ③	27
事例4. 「“QCサークル10の力”でサークルの本質を明確にする」工夫	QCサークル千葉地区 井上 研治	644 ③	28
事例5. 「企業間QCサークル活動交流会を楽しむ」工夫	QCサークル近畿支部 加納 武司	644 ③	29
事例6. 「大分県QCサークル活動支援企業会 今月のまとめ」	大分県QCサークル活動支援企業会 前田 好秋	644 ③	30
事例7. 「大分県QCサークル活動支援企業会 今月のまとめ」	山田 佳明	644 ③	31

第4回 改善活動を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「“職場の困りごとシート”を活用してイキイキと活動する」工夫	山内 エミ	645 ④	25
事例2. 「日立オートモティブシステムズ ステアリング(株) 今野 六郎」	日立オートモティブシステムズ ステアリング(株) 今野 六郎	645 ④	26
事例3. 「PC上の連絡帳で改善が見える化し、改善活動を楽しむ」工夫	社会医療法人友愛会	645 ④	27

事例4. 「社内報で改善活動を楽しむ」工夫	豊見城中央病院 下地 恵昇	645 ④	28
-----------------------	---------------	-------	----

事例5. 「月間MVP表彰により改善を楽しむ」工夫	靄清(株) 中西 玄一	645 ④	28
事例6. 「JFEスチール(株) 石山 康弘」	JFEスチール(株) 石山 康弘	645 ④	29
事例7. 「情報の共有で改善提案活動を楽しむ」工夫	(株)タカギセイコー 塩出 靖彦	645 ④	30
事例8. 「(株)タカギセイコー 今月のまとめ」	山内 エミ	645 ④	31

第5回 大会・報告会に向けての発表準備を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「社内大会発表までの準備を楽しむ」工夫	佐藤 直人	646 ⑤	29
事例2. 「発表への不安を取り除き、発表を楽しむ“こころ”の準備をする」工夫	(株)CKK 久野 靖治	646 ⑤	30
事例3. 「(株)豊田自動織機 山田 益久」	(株)豊田自動織機 山田 益久	646 ⑤	31
事例4. 「“わいがや発表指導会”で発表準備を楽しむ」工夫	QCサークル大阪・近畿南地区 大日方俊哉	646 ⑤	32
事例5. 「“支部大会”の準備・運営を楽しむ」工夫	QCサークル北陸支部 石黒 勉	646 ⑤	33
事例6. 「“私のかいぜん発表会”を楽しむ」工夫	QCサークル山形地区 我妻 信義	646 ⑤	34
事例7. 「(株)豊田自動織機 山田 益久 今月のまとめ」	佐藤 直人	646 ⑤	35

第6回 大会・報告会を楽しむ工夫・アイデア

事例1. 「楽しく学べる場のイメージアップをはかる」工夫	鳥海浩次郎	647 ⑥	25
------------------------------	-------	-------	----

社会医療法人敬愛会	日産自動車(株) 石原 道明	650 ⑨	28
中頭病院ちばなクリニック 下地 恵昇	事例4.「危機や変化に対応するための地域交流会の開催」		
事例2.「大会と懇親会をセットにして楽しくする」工夫 (株)リッチェル 沼田 豊	QCサークル茨城地区 樫村 誠	650 ⑨	29
事例3.「社内・社外発表会で自信を持って発表する」工夫 アイシン北海道(株) 岡崎 孝雄	事例5.「幹事交流会での課題を乗り切るための手法の活用」		
事例4.「大会と研修のコラボ“すずめの学校”開校!!」の工夫	QCサークル近畿支部・地区 北廣 和雄	650 ⑨	30
QCサークル北部九州地区 富山 耕一	今月のまとめ 山内 エミ	650 ⑨	31
事例5.「発表者も聴講者も全員楽しく参加できる大会」の工夫	第10回 相互啓発を楽しくする工夫・アイデア		
QCサークル四国地区 池上 安彦	事例1.「営業所間の相互啓発を楽しくする」	651 ⑩	25
今月のまとめ 鳥海浩次郎	工夫 エア・ウォーター物流(株) 中山健一郎	651 ⑩	26
第7回 活動の継続を楽しくする工夫・アイデア	事例2.「中国拠点との相互啓発を楽しくする」		
綾野 克俊	工夫 (株)安川電機 前田 好秋	651 ⑩	27
事例1.「3分間スピーチとワイガヤ健康づくりで活動を継続する」工夫	事例3.「人事部・本社総務部の発表会で相互啓発を楽しくする」工夫		
小島プレス工業(株) 藤本 高宏	KYB(株) 藤本 高宏	651 ⑩	28
事例2.「スキルアップテストをコミュニケーションツールとする」工夫	事例4.「病院におけるQCサークルの相互啓発を楽しくする」工夫		
NTN(株) 久保田智広	社会医療福祉法人友愛会南部病院 下地 恵昇	651 ⑩	29
事例3.「多面的な活動で継続を楽しくする」工夫	事例5.「QCサークル全国大会の参加事業部の相互啓発を楽しくする」工夫		
NGKエレクトロデバイス(株) 小林 孝行	パナソニック(株) オートモーティブ		
事例4.「全社発表会の実行委員を分担することで楽しく活動を継続する」工夫	&インダストリアルシステムズ社 谷口 倫代	651 ⑩	30
積水化学工業(株) 北廣 和雄	今月のまとめ 佐藤 直人	651 ⑩	31
事例5.「サークル自作のポスターで活動の継続を楽しくする」工夫	第11回 他のサークルや組織の協力で活動を楽しむ工夫・アイデア		
社会福祉法人宮城県社会福祉協議会 佐々木幹雄	事例1.「サークル員との一体感をもって小集団活動を楽しむ」工夫	652 ⑪	23
今月のまとめ 綾野 克俊	岩手東芝エレクトロニクス(株) 嶋崎 真仁	652 ⑪	24
第8回 マンネリに陥らないで楽しくする工夫・アイデア	事例2.「自己宣言(私はこれを推進していきます)でスキルアップ研修を楽しくする」工夫		
藤田 宰	QCサークル関東支部山梨地区 志村 嘉男	652 ⑪	25
事例1.「メンバーがしっかり話し合いマンネリを打破した」工夫	事例3.「競って高みを目指す“良きライバル競争”で活動を楽しむ」工夫		
大和コンクリート工業(株) 下地 恵昇	ジヤトコ(株) 藤本 高宏	652 ⑪	26
事例2.「動機づけを高めてマンネリにならないための」工夫	事例4.「“リーダー悩み相談室”の設立で活動を楽しむ」工夫		
日鉄住金テックスエンジ(株) 犬塚 昌彦	グローリー(株) 名倉三加代	652 ⑪	27
事例3.「全員参加で楽しく競う“楽学シネマ会”でマンネリ化を防いだ」工夫	事例5.「職員がやりがいを持てる職場づくりを楽しむ」工夫		
富士ゼロックスマニュファクチャリング(株) 藤本 高宏	公益財団法人 岡山県健康づくり財団 津川 智一	652 ⑪	28
事例4.「サークル編成を変え、新たな発想でマンネリを抜け出した」工夫	今月のまとめ 鳥海浩次郎	652 ⑪	29
コーセル(株) 島崎 憲一	第12回 人として成長を続けるためのレベルアップを楽しくする工夫・アイデア		
事例5.「インストラクター育成の仕組みで、セミナーのマンネリ化を防ぐ」工夫	綾野 克俊	653 ⑫	25
QCサークル中部九州地区 前田 好秋	事例1.「ASA会での業務の共有化によりレベルアップを楽しむ」工夫		
今月のまとめ 藤田 宰	(株)エクセディ 花田 貴志	653 ⑫	26
第9回 危機や変化の乗り切りを楽しくする工夫・アイデア	事例2.「全員参加のボランティア活動でレベルアップを楽しむ」工夫		
山内 エミ	トヨタ自動車九州(株) 久野 靖治	653 ⑫	27
事例1.「アイデアの出し方で危機を乗り切るための」工夫	事例3.「学習と実践を一体化した研修でレベルアップを楽しむ」工夫		
三菱自動車工業(株) 田辺 哲也	地方独立行政法人那覇市立病院 下地 恵昇	653 ⑫	28
事例2.「将来の危機を製造間接部門から乗り切る」工夫 (株)香蘭社 久野 靖治	事例4.「業務設計シートを活用してレベルアップを楽しむ」工夫		
事例3.「品質不具合に対する意識改革」により危機を乗り越えた工夫	出光興産(株) 藤根由美子	653 ⑫	29

事例5.「ブロック単位の自主的な運営でレ ベルアップを楽しくする」工夫 アイシン軽金属(株) 島崎 憲一	653 ⑫	30
今月のまとめ 綾野 克俊	653 ⑫	31

■シリーズ

こんな工夫で活性化しています／井上 邦彦 会社方針のもとで展開する本格的な小集団活動の 開始によって社員たちの意識に大きな変化が KYBロジスティクス(株)	642 ①	46
工場従業員の健康度アップのため診療所スタッ フが意見を出し合いひたすら地道に奮闘 日産自動車健康保険組合 栃木地区診療所 推進委員はQCサークルと一緒に悩み、課題と向 き合う。その姿勢と実践が、安定した活動に 岩国市医療センター 医師会病院	643 ②	50
644 ③	46	
毎月の職場巡視が様々なコミュニケーションと改 善意欲を引き出し、工場全体を元気に プレス工業(株)	645 ④	44
2014年、QCサークル活動の導入で社内に漂い始 めた若手躍動の予感 IMARI(株)	646 ⑤	48
課題を見つける目を養うため地道にコツコツと社 内外で様々な取組みを展開 (株)タカギセイコー	647 ⑥	46
中国工場の現地に飛び込み従業員の気持ちを汲み 取って進めたプロセス改善が職場に躍動感を コニカミノルタ(株)	648 ⑦	48
人は気持ちで動く。その気持ちに働きかける言葉 の連携と工夫が、職場のやる気をさらにアップ (株)豊田自動織機	649 ⑧	52
現場・現地に任せがちのQCサークル活動を組織 全体がつながる活動へと多様な速攻作戦で改革 (株)キャラクター	650 ⑨	46
間接部門の問題解決力を強化しつつ、トップサー クルの育成にも注力。改善意識がじわりと広が り向上中 (株)ダイナックス	651 ⑩	46
チームワークに無縁の職場がQCの活動で本気に なったらあつという間に大ブレイク！ (株)リッチェル	652 ⑪	48
「やっているつもり」のQCから「本当」のQCへ と生まれ変わりやがてダントツの評価を獲得 (株)IHIエアロスペース	653 ⑫	46

■連載講座

QCストーリーの基本を学ぶ／猪原 正守		
第1章 問題の発見	642 ①	54
第2章 テーマの選定と目標の設定	643 ②	54
第3章 現状の把握	644 ③	54
第4章 要因の解析	645 ④	54
第5章 対策の検討と実施	646 ⑤	54
第6章 効果の確認、標準化と管理の定着	647 ⑥	54
問題解決における現象の観察の仕方を学ぶ ／永井 一志、大藤 正		
第1回 現象の観察が果たす役割、観察を行う場 合の基本	648 ⑦	54
第2回 問題が発生している瞬間を観察する	649 ⑧	56
第3回 問題が発生する前後を観察する	650 ⑨	50
第4回 観察を通じて現象のメカニズムを考える	651 ⑩	50
第5回 データの観察からクセをとらえる	652 ⑪	52
第6回 行動の観察を活かして問題を解決する	653 ⑫	50

■サークルQ&A

ただいま出勤QCサークル119番 事務・販売・ サービス分野編		
カルテ67 ストーリーに沿って進めるのが難しい です 松田 啓寿	642 ①	23
カルテ68 職場のQCサークル活動への思いがバ ラバラ 村川 賢司	643 ②	24
カルテ69 営業部門におけるQCサークル活動の 意欲向上 猪原 正守	644 ③	23
カルテ70 知識レベルの違うメンバーが全員で改 善活動に取り組むためには 久野 靖治	645 ④	23
カルテ71 なかなか2ヵ月でテーマ完結ができま せん。何か良い方法はありますか？ 下田 敏文	646 ⑤	23
カルテ72 業務に追われ、なかなか集まる機会が つくない職場の活動は？ 高木美作恵	647 ⑥	23
カルテ73 担当業務がバラバラなメンバーで一体 感を持ってサークル活動を進めるには 羽田源太郎	648 ⑦	47
カルテ74 困りごとがサークル内で共感されにく い！ 山田 佳明	649 ⑧	26
カルテ75 業務多忙でQCサークル活動は後回し 光藤 義郎	650 ⑨	24
カルテ76 対策のアイデアは身近なものからヒン トを得よう 瀧沢 幸男	651 ⑩	23
カルテ77 みんなの気持ちを一つにするには？ 尾辻 正則	652 ⑪	43
カルテ78 QCサークル活動は“製造部門の活動” との思い違い 深澤行雄	653 ⑫	23

■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？	642 ①	44
第56回 製造編 収納式作業台で、製品スペース確保！製品落下を 防ごう 大和化成工業(株)「ナイロンファクトリーサークル」	643 ②	47
第57回 製造編 6色フォルダーで入門者識別に成功 (株)ジェイテクト「フラワーショップサークル」	645 ④	43
第58回 製造編 「ぬきとりクン」でタイヤ抜き取り時間大幅短縮 山九(株)「常昼SHIPサークル」	646 ⑤	24
第59回 製造編 「組合せ工具」の製作で不具合部品着脱時間大幅 短縮 トヨタ自動車東日本(株)「オレ☆ヘルサークル」	647 ⑥	24
第60回 製造編 「粉砕棒」で穴加工時に発生する着座異常の発生 を防止 トヨタ自動車北海道(株)「タフマンサークル」	649 ⑧	23
第61回 製造編 知恵と工夫で最終目視工程における2つの課題 (カッターとブラシの寿命)を解決！ 日産自動車(株)「ユナイテッドサークル」	652 ⑪	30
第62回 製造編 作業者の疲労削減！「らくらくイス」で人に優し い工程づくり トヨタ車体(株)「レインボーサークル」	653 ⑫	24

5. 情報

■トピックス

品質国際会議'14-東京 (ICQ'14-Tokyo) 開催 小集団改善発表会も開催	綾野 克俊	642 ①	43
第25回「福祉QC」全国発表大会開催される	徳原 彩	643 ②	46
QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します		646 ⑤	25
第8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）		647 ⑥	44
“石川馨先生 生誕100年記念” トピックス		648 ⑦	30
航空自衛隊QCサークル第2回大会、千歳基地で 開催	中西 玄一	649 ⑧	27
第45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		652 ⑪	44

■ルポ

第5710回QCサークル全国大会（小集団改善活動） —富山—開催される	伊藤 公一	650 ⑨	23
国際QCサークル大会 ICQCC'2015-Korea への 参加	河合潤太郎	653 ⑫	58

■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112号 シャープビジネスソリューション(株) 「笑うサービスマン「中黒山造」お客様の心の 隙間お埋めしますサークル」		642 ①	50
第113号 トヨタ自動車(株)「び〜かんサークル」, 「アクアサークル」,「まりもサークル」		643 ②	48
第114号 トヨタ自動車(株) 「スカイジャンパーズサークル」		644 ③	50
第115号 (株)コーセー お知らせ サークル活動ギネスの範囲が拡大しま した！		645 ④	50
第116号 (株)デンソー「ファミリーサークル」		646 ⑤	52
第117号 (株)日立製作所インフラシステム社 「QCPサークル」		647 ⑥	50
第118号 アイシン・エイ・ダブリュ(株) 「ナポレオンサークル」		649 ⑧	28
お知らせ サークル活動ギネスの範囲が拡大しま した！		649 ⑧	30
第119号 日産車体(株)		650 ⑨	44
第120号 辻田 滋さん		651 ⑩	44
第121号 航空自衛隊 北部航空警戒管制団 「サンダースサークル」		652 ⑪	46
第122号 佐藤 文人さん		653 ⑫	44

■インフォメーション

642①-68, 643②-68, 644③-65, 645④-65, 646⑤-67, 647⑥-66,
648⑦-66, 649⑧-68, 650⑨-67, 651⑩-67, 652⑪-69, 653⑫-61

■体験事例推薦状況一覧

642①-42, 643②-45, 644③-42, 645④-42, 646⑤-46, 649⑧-50,
650⑨-42, 651⑩-42, 652⑪-42

■その他

2014年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル からの喜びの声		643 ②	42
「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨 賞奨励賞」		643 ②	44

2015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		643 ②	64
第3回「体験／ワンポイント事例・編集功労賞」 受賞者とコメント		644 ③	42
品質管理検定試験（QC検定）レベル表の改定に ついて		644 ③	53
QCサークル本部、支部・地区事務局一覧		644 ③	68
2015年度QCサークル大会開催予定表		644 ③	70
「QCサークル」誌ホームページリニューアルのお 知らせ		645 ④	71
日科技連・大阪事務所移転のお知らせ		645 ④	71
2015年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル 決定		647 ⑥	42
「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨 賞奨励賞」		647 ⑥	43
第56回品質月間	650 ⑨	59, 651 ⑩	64, 652 ⑪

6. その他

■元気な事務局さん集合！

「QCサークルをやっていてよかったと、一人でも 多くの人に思っていたきたい」 小笠原三枝子	642 ①	63
「活動の楽しみ・喜び・達成感をもっと、もっと 味わってもらいたい」 町田俊一郎	643 ②	63
「信頼されるQCサークル本部事務局を目指しま す！」 高橋 輝江	644 ③	62
「明るく楽しく元気な“ポジティブ人間”を一人 でも多く増やしたい」 藤根由美子	645 ④	62
「一人前の社員へ立派に成長してゆく姿を見守っ ていきたい」 佐藤 真美	646 ⑤	64
「QCサークル近畿支部との“ご縁”が今の活動に つながる」 長田 昌士	647 ⑥	62
「社内外で小集団活動の嬉しさを伝え、職場を活 性化させたい!!」 福山 泉	648 ⑦	63
「サークルの笑顔を見るために、「サークルとと もに成長していきたい」 前場ゆかり	649 ⑧	65
「社内外で得た知識や経験を活かし、サークル活 動が楽しくなるようにしていきたい」 野中 恵子	650 ⑨	63
「QCサークル活動を通じて学び・成長したことを 今、返していきたい」 黒島 米子	651 ⑩	60
「支部活動を通じて、会社に貢献できることがた くさんあることに気づきました」 西本委甲子	652 ⑪	66
「QCサークル活動への熱い想いをサークルの支援 に注いで」 鹿沼 恭子	653 ⑫	59

■ちよつとひと息

音楽制作を楽しんでいます	小林 孝	650 ⑨	62
老後の趣味「ゴルフ編」	野山 敏広	651 ⑩	59
老いた母から学ぶ生活の知恵	高木美作恵	652 ⑪	65

■懸賞クイズ／ニコリ

数独	642①-64, 645④-63, 648⑦-64, 651⑩-61
漢字抜け熟語	643②-66, 646⑤-65, 649⑧-66, 652⑪-67
ナンスケ	644③-63, 647⑥-63, 650⑨-65, 653⑫-60

■みんなの広場

642①-65, 643②-67, 644③-64, 645④-64, 646⑤-66, 647⑥-64,
648⑦-65, 649⑧-67, 650⑨-66, 651⑩-62

2015 年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2015年1月号 (No.641) から12月号 (No.653) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どのような職場で、どのようなテーマで、どのような手法が多く使われているかを、ひと目で見ることができます。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		
642 ①	「目に見える異物」半減へのチャレンジ ～美しいクリーンルームづくりと現地現物での異物半減～ "0" ppmへの挑戦! プレス打痕不良の撲滅	(株)デンソー岩手製造部製作課 Team・Qサークル 日立オートモティブシステムズ(株) 群馬事業所 ロックラルサークル	輸送機器部品製造 製造	クリーンルーム内で電子部品を製造している職場で、異物の削減に取り組んだ事例。徹底した現場観察のアプローチが特徴。異物問題に取り組んでいるサークルに、調査方法が参考になる。	<input type="checkbox"/>	連関図									
643 ②	網で・網で・学んでわかった原理原則 ～自動オイルリング装置液面低下ZDによるスラック改善～ タイボルト落下の撲滅	(株)アリザストン 佐賀工場 ムー一族サークル トヨタ自動車九州(株) パートレーン部 第2エンジン製造課 L211組 GRパワーズサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車用タイヤのスタスチールコードを製造している職場で、設備要因による不具合を改善した事例。現場観察により現象のばらつきを見出している。	<input type="checkbox"/>	リーダーチャート									
644 ③	VQ エンジン用シリンドジャーヘッド エキゾースト側湯回り不良の低減 ～新義務考案による発生ガス排出強化での品質改善～ 分析作業手順書使用の活性化 ～紙からの脱却！タブレット化で活きた手順書に～	日産自動車(株) 栃木工場 成形技術部 型製作課 パッチリサークル (株)ゴセー 群馬工場 品質管理課 検査一係 空っ風サークル	輸送機器部品製造 製造 化粧品製造 検査	エンジン部品を加工している職場で、従来は当たり前と受け止めていた作業について取扱い、方法変更により作業の質の改善を実現した。	<input type="checkbox"/>	復帰線 作業タイムチャート									
645 ④	プログラム屋の殻を破れ ～印字不具合の撲滅～ 伊吹山の山頂を目指せ! ～ユニットケアの歩行訓練～	トヨタ自動車(株) 生産物流生技部 システム製作課 SS工房サークル 社会福祉法人 薫風会 特別養護老人ホーム 第二大和の里 いろいろの?！今でしょ♡サークル	輸送機器製造 情報システム開発 老人福祉 ユニットケア	「かんばん方式」のシステム開発を担っている職場で、ソフト担当という殻を破って生産現場で発生していたハードウェアの不具合撲滅に取り組んだ事例。	<input type="checkbox"/>	フィルム厚さ最適化(実験)									

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	
646 ⑤	7ライン充填工程における完全不良率の低減	ダイヤモンド電機(株) 鳥取工場 コイル製造 2課3グループ 虹サークル	輸送機器部品製造 製造 検査	自動車用点火コイルを製造している職場で、不良撲滅を実現した事例。対策効果を切り分けて把握し、粘り強く取り組むことで、成果を上げた点が参考になる。	○	○	○	○						
647 ⑥	見てわかる! 栄養補給方法の選択 ～患者・家族に理解される面談を目指して～	長野県厚生農業協同組合連合会 下伊那厚生病院 それゆけ! NSTサークル	病院 医療サービス提供	地域のかかりつけ医の医療機関において、患者・家族にとって理解しやすい栄養補給方法の説明を実現した事例。経営者(院長)のリーダーシップが特徴といえる。	○	○	○	○						
648 ⑦	信頼の先にある笑顔を求めて!! ～ピス浮きゼロへの挑戦～	小島プレス工業(株) 黒根技術センター 笑☆笑サークル	輸送機器部品製造 製造	スーパーで鶏肉を商品化する職場で、お客様視点で商品の改善に取り組んだ事例。鶏肉ドリップを抑制するための作業手順を追及している点が参考になる。	○	○	○	○						
	恵方巻販売本数10,000本にチャレンジ!	アクシアリアルテイルイリイング(株) 原信 小出東店 つぶあんサークル	流通 商品製造 小売	ソフトレバーの部品を製造している職場で、組立不具合(ピス浮き)の改善に取り組んだ事例。問題解決のステップに加えて、大所帯サークルでの活動の工夫が特徴。	○	○	○	○						
649 ⑧	みんなのでチャレンジ! 不良低減大作戦 ～勝利を導くエア・ケイ(糸)～	日立オートモティブシステムズ(株) 佐和事業所 電子製造部 第一製作課 ハリウッドサークル	輸送機器部品製造 製造	スーパーのお寿司・惣菜を製造・販売している職場で、恵方巻取扱に取り組んだ事例。お客様の要望に応えるために、現場の工夫を重ねた結果、目標を達成した。	○	○	○	○						
650 ⑨	FITTING #60 工程 R602 E車 上ヒンジ浮きによる締付異常の撲滅	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 FFC技術開発部 第2試験課 サークルKサークル	輸送機器製造 研究開発・評価	自動車に搭載されるセンサーの部材を製造している職場で、不具合の大半を占めている現象を調査し、これを改善した事例。工程パラメータの最適化が参考になる。	○	○	○	○						
651 ⑩	～今やならなきゃいっややるの!?!～ 搬送工程 機性異常「0」への挑戦	日産車体エンジニアリング(株) MTTサークル	輸送機器関連設備 製造 設備保守・点検	燃料電池の評価を担当している職場で、評価手順の見直しにより評価時間を劇的に短縮した運営事例。ベテランと新任テーマリーダーの協働が参考になる。	○	○	○	○						
	仲間とともに歩んだ「マルモサークル」の成長記録	トヨタ紡織(株) 豊橋工場 豊橋製造部 豊橋内装製造室 TYC3係 はまちサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車組立て工程における、異常停止の削減に取り組んだ事例。重点指向して絞り込んだ結果から、データに基づいて解析している点が参考になる。	○	○	○	○						
		アイシン・エイ・ダブリエ工業(株) T/M製造部 T/M第4加工グループ マルモサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車の内装部品を製造している職場で、機性的に発生している不具合の改善に取り組んだ事例。搬送に伴うばらつきに注目して、掘り下げることによって効果的な対策を実現した。	○	○	○	○						

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	
651 ⑩	証明書類作成における受渡し日数短縮	トヨタ生活協同組合 総務人事部 人材開発 室 人事労務チーム バーンソンズサークル	協同組合 総務・人事	生活協同組合の人事部門において、証明書の発行に要する時間を短縮した事例。目に見えない「業務の質」の改善アプローチとして、間接部門の参考となる。	○	○	○	○	○					
652 ⑪	エンジン金型ライン突発故障低減 ～マシニングセンター食いつきをなくせ～ 全数検査をなくして、飲み会を復活しよう！ ～接地電極キズ不良撲滅活動～	トヨタ自動車(株) 員宝工場 ユニット工機部 ももたろうサークル (株)デンソー 大安製作所 ハウレンズジャージャーナル	輸送機器製造 金型製作 輸送機器部品製造	自動車部品製造のための金型製作を担当している職場で、突発不具合の改善に取り組んだ事例。設備間のばらつきなどを各種の層別により特定し、原因に近づぐことに成功した好事例。 自動車用スパーブラグを製造している職場で、キズ不良低減に取り組んだ事例。発生頻度の低い現象をとらえて分析するために、現象観察の工夫を凝らして、成果を出している点が参考になる。	○	○	○	○	○					
653 ⑫	早起きやめた！！ ～決まりごとを守ってトラブラ解決～ 整備記録業務における記録ミス要因の撲滅	社会福祉法人 郡山清和救護園 養護老人ホーム 希望ヶ丘ホーム ひまわりサークル 航空自衛隊 芦屋基地 第13飛行教育団 EVOLUTION サークル	老人福祉 養護老人ホーム 行政機関 航空自衛隊飛行教育団	養護老人ホームで、利用者の相談・困りごとの調査結果をもとに、関係者とのコミュニケーションをとり、また利用者の方々の健康に配慮して改善した事例。利用者視点を重視している点が参考になる。 戦闘機パイロットの育成を担当する職場で、「将来起こる可能性のあるトラブラや事故」への備えを取り扱った事例。未然防止を考ええ方を実現している点が参考になる。	○	○	○	○	○				FMEA RPN フェールセーフ エラープルーフ	

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	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
642 ①	業務プロセスの見える化により業務工数の大幅削減！	構成管理業務の徹底的なムダ取り～全員でチャレンジした業務工数20%改善の取組み～	富士ゼロックスマニュファクチャリング(株) 鈴鹿事業所 Bill of Material 所 サークル	精密機器製造 設計	「現場作業7つのムダ」の視点を絡り込んでいる。さらに絞り込んだ改善の対象を絞り込んでいく。さらに絞り込んだ改善の視座について、情報処理作業の見える化により、重役作業などのムダをさらしている。	設計変更関連の情報を各部署に提供する業務で、業務工数削減に取り組んだ事例。改善の視点についての原則を活用して進めた結果、工数削減に成功した。
643 ②	「巻き紙分析」で業務の悪さを見える化！	伝票処理工数低減～業務の見える化によるムダ・ロス撲滅～	プラマック(株) 業務課 工務課 工務課係 たいやきサークル	輸送機器部品製造 生産管理	生産指示から部品調達、生産から出荷までの複雑な業務工程を見える化するツールとして「巻き紙分析」を活用し、作業中のムダを見つけている点が参考になる。チーム全体の視点を反映した点にも注目。	自動車用部品の製造に必要な、仕入、出荷、等を担当している職場で、伝票処理作業の改善に取り組んだ事例。作業の見える化により成果を出せた。
644 ③	悩み、困りごと、やりたいことといった共通テーマでヤル気を出させる	私たちが進めた残業ゼロへの挑戦 7型ホームページ 異物不良の0化	(株)テクマ 本社工場 製造2部 サークル ウーマンパワーサークル	輸送機器部品製造	テーマ選定時は、サークルの現状に沿って選定のため視点を定めることが大切。メンバーが自分で調査し対策可能なプロセスを選定することが、達成感につながる。	自動車部品を製造している職場で、増産に伴う残業を抑制して定時に帰宅できるように、作業の質を改善した事例。作業はらつきを調査し、対策することで成果を得た。

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	事業内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
645 ④	後工程への迷惑、工夫で減らしてCS向上	「溶接作業者の手を止めるな!」 ～部品欠品「ゼロ」への挑戦～	共和産業(株) カップアズサークル	建設機械部品製造 製造	改善のスタートは、後工程に及ぼした影響(迷惑)を科学的に把握することであり、本事例では後工程におけるムダ作業に着目していった。顧客満足とは、過去に発生した「迷惑」の根絶化により実現可能になる。	建設機械部品を製造している職場で、後工程に及ぼす迷惑の程度を把握して、自分たちの作業改善を通してこれを改善した事例。担当者がかわっても効果を維持している点が参考になる。
646 ⑤	ものを分け/まとめることにより、改善全体の見通しを良くしていく	導灯生産性向上 ～目指せ繁忙期らくらく生産!～	パナソニック(株) エコソリューションズ社 新潟工場 マリナーゴールドサークル	電気機器製造 防災機器製造	これまでの製品組立手順を見直すために、全体像を把握する作業からスタートしている点が特徴。体育館に全部品を並べ、開発担当者と一緒に取り組んだ点が参考になる。	法改正により増産予定の製品組立の作業手順を見直すことで、実際の増産に対応できる作業手順を確立した事例。セル生産方式における改善の着眼点がカギとなった。
647 ⑥	見えた! 道のり表で工程のムダが!	組立・加工融合による 工数低減	日産自動車(株) いわき工場 ハンドメイドサークル	送電機器製造 エンジン組立	作業全体を俯瞰するためのツールとして「道のり表」により、モノの流れについて現状を把握した点が特徴。モノの停滞がどこにあるかを見極めるための分析用手法として、参考になる。	エンジンを組み立てている職場で、作業手順を見直すことで、必要工数を大幅に削減することに成功した。モノの流れをよく観察することで、停滞のムダを顕在化したことがカギといえる。
648 ⑦	改善活動とサークル運営が同時に見える活動計画の作成	「現場への一歩」3CC 冷却ノズル詰まり「ゼロ」 銅片ひび割れ撲滅	愛知製鋼(株) 知多工場 チャレンジCC83サークル	鉄鋼製造 銅片製造	ガントチャートに改善ステップだけを示すのではなく、サークル運営の融合を意図して改善ステップに加え、役割分担の両方を一度に見えるように工夫している点が特徴。いつ誰が何をやるのかを見える化している。	製鋼工場で溶鋼から製造される銅片表面のひび割れの調査と対策を通して、メンバーの育成に取組んでいる事例。改善とサークル運営の両方を融合している点が参考になる。
649 ⑧	対策案の事前検討により効果の検証と予測される障害を克服!	「受け身から攻めへの転身」 ～水分に影響されない操業技術の確立～	新日鐵住金(株) 室蘭製鉄所/住上工業(株) PRCサークル/ノブラサークル	廃棄物処理 廃プラ再生	回収されてくる廃プラスチックの水分を取り除くことが生産効率アップの必要条件だが、そのためにとる処置の影響を、現場観察によって予測している点が特徴。科学的なアプローチの有効性が発揮されている。	廃プラスチックを再資源化する職場において、廃プラの水分に影響される生産効率の改善に取り組んだ事例。これまでの受け身の姿勢から攻めに転じることで、成果をあげている。
650 ⑨	不良品をつくることで不良発生のメカニズムを探る	エア一漏れ不良撲滅 ～メンバー丸となったぞ! 不良をゼロにするぞ!～	青森オリオンバス(株) 製造第1グループ スマイルサークル	精密機器製造 医療器具製造	不良を科学的に把握して不具合品の特徴を把握し、その現象を引き起こしている要因をあげて、検証すること29回。特性要因図を改定し続けて活かしている点が参考になる。	医療現場で使用される器具を製造している職場で、不具合の改善に取り組んだ事例。不具合現象の丁寧な観察と徹底した検証によって、工程の最適化を実現した。
651 ⑩	自工程内に目を向けた発想で、後工程の廃却品ゼロを実現!	もったいない不良0をもったいない!	(株)デンソー西尾製作所 番長サークル	輸送機器部品製造	自工程では顕在化していないかかったのに、後工程では破却されている部品に注目。その要因を調査するために、関連部署との協働とサークル内役割分担により連携が参考になる。	カーエアコンの熱交換器を製造している職場で、後工程の「もったいない」不良の低減に取り組んだ事例。後工程のプロセスをよく勉強している点が特徴。
652 ⑪	あえて不良品をつくることで不良発生のメカニズムを探る	逆転の発想から生まれた電子部品不良撲滅を 目指して～管制指令塔の設置による迅速な対応～	富士ゼロックスマニユーフ アクチュアリー(株) 鈴鹿事業所 とある職場のギアラキヤキサークル	精密機器製造 プリント基板製造	不良・不具合を調査する際の視点として、あえて不良を再現させることでその発生メカニズムをとらえたいという工夫が特徴といえる。そのメカニズムの把握により、発生させないためのパラメータを特定している。	複写機の基盤を製造している職場で、製造プロセスの改善に取り組んだ事例。マンネリ化の指摘もある中で、運営面での工夫も含めて実施した結果、成果を上げている。
653 ⑫	生産能力増進実現に向けて、ベテランの知恵が頼り!	サークルの輝きを取り戻せ!! ～新型インタララライオン生産能力2倍への挑戦	(株)バーサル池田工場 ユニバーサルサークル	輸送機器部品製造	従来のプロセスでは実現が難しい目標(本事例では生産量倍増)を達成するために、克服すべき壁が数多くあるが、それを乗り越えたいには、若手のガッツとベテランの知恵の統合・活用がカギになる。	カーエアコンなどの熱交換器を製造設備を設計・製造を担当する職場で、生産能力向上に取り組んだ事例。増産対応に向けて現場で取り組んだ経過が参考になる。
654 ⑬	現状把握で何を知らうとするのか、その進め方を決めてから把握をする	マウントGラインにおけるSFSS0チヨークコア廃棄量の低減	コーセル(株) オンボード生産部 FANTTYサークル	電気機器製造	現状把握は的確な要因分析を実現するための大前提ではあるが、どこから調査したいのかが、対象の前戻り込みがポイントになる。やみくもにデータをとるのではなく、「作戦会議」で方向性を決めていく点が参考になる。	電源機器を製造している職場で、チヨーク停止によるムダの前戻りに取り組んだ事例。チヨーク停止を起し、その原因について知識を蓄え、全員参加で取り組んで成果を上げた。
655 ⑭	製品スクラップピンチ削減 ～音が教えてくれた異常～	製品スクラップピンチ削減 ～音が教えてくれた異常～	(株)アリヂストーン 九州生産本部 久留米工場 Albatrossサークル	輸送機器部品製造	現象の見える化が、現状把握のカギになる。見える化工夫は数多くあるが、本事例では小さな音への気づきから、調査すべき部品品番を特定できた。五感のうち「音」について現状把握のツールとして有効である。	タイヤ製造の最終工程である「加硫工程」での機性不具合(ピンチ)の前戻りに取り組んだ事例。現地現物を地道に現場観察によって、設備が稼働した際に発生している音に気づき、解決の糸口を得た。

『QCサークル』誌 総目次

No.630 (2014年1月号) からNo.641 (2014年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事は広告的なもの以外は、すべて収録されています。

記事、項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号・月、ページの順に掲載してあります。

〔例〕特集

大藤 正 630① 9
(著者) (号・月) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。

1. 特集
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. 解説・手法
5. 情報
6. その他

3) 2013年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載しています。

4) 2014年の発行数は12冊で号数と発行月は次のとおりです。

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

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

私たちがやっています！小集団改善活動

亀井 真吾 630① 9

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

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

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

事例4 小集団改善活動で地域の活性化と発展を！ 近田 政雄 630① 14

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

事例6 盲導犬ユーザーを意識した改善活動 畑 吉伸 630① 16

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

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

事例9 空港におけるお客様目線での改善活動 山本 和信 630① 20

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

まとめ 野中 恵子 630① 22

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

瀧沢 幸男 631② 10

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

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

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

小さなこともコツコツ精神で頑張っています 久保田智広 631② 15

全員参加型の楽しい改善活動を実施中！ 井上 研治 631② 16

生きた現場に生きた改善を届ける 井上 研治 631② 17

成功をイメージする 鳥海浩次郎 631② 18

手術室の業務にメスを入れよう！ 鳥海浩次郎 631② 19

常識の壁をぶち壊せ 山田 勉 631② 20

「個」から「集」へ 山田 勉 631② 21

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

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

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

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

事例4 改善ツールを共通言語としたCPI 活動	小林 孝	641 ⑫	20
まとめ	綾野 克俊	641 ⑫	22

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

■トップからのメッセージ

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

学校法人 日産学園 日産栃木自動車大学校 20代の若者たちにQCをやる意義と達成感を伝えたくて トヨタホーム(株) 春日井事業所 QCサークル活動を活かして従業員たちのモチベーションをなおいっそう高めたい (株)関西エアポートエージェンシー 貨幣の確かな信頼を守るため地道なQCサークル活動も積極的に活かす	631 ② 5	632 ③ 5	633 ④ 5	634 ⑤ 5	635 ⑥ 5	636 ⑦ 5	637 ⑧ 5	638 ⑨ 5	639 ⑩ 5	640 ⑪ 5	641 ⑫ 5
独立行政法人 造幣局 広島支局 お客様、社員それぞれの笑顔を引き出し、広げる “企業価値向上活動表彰” 東京地下鉄(株) 仲間同士の楽しい連携重視と改善力の徹底強化を目指す2本立ての推進スタイルを展開 安川マニュファクチャリング(株) 新会社の中での一体感を高め楽しくラクに仕事をしようと“小集団改善活動”を積極活用 プライムアースEV エナジー(株) 推進者層のパワーアップで現場第一線の明るく楽しい活動をしっかりサポート (株)コーサー 間接部門のQCサークル活動で魅力的なチームが浮上し刺激となる好影響に期待 白鶴酒造(株) レストランの中で始めたQCサークル活動が職場の雰囲気を変えた (株)ジャルダン 司令官のもとで動き始めた“アセントCPI活動”によって部隊内で改善意識が定着化 米海軍横須賀基地 横須賀艦隊補給センター(FLCY)	631 ② 5	632 ③ 5	633 ④ 5	634 ⑤ 5	635 ⑥ 5	636 ⑦ 5	637 ⑧ 5	638 ⑨ 5	639 ⑩ 5	640 ⑪ 5	641 ⑫ 5
ゲットが必要と思いますが？ Q-2.サークルのあってほしい姿に見える化するには？ Q-3.サークルの方針や目標を具体化していくには？	634 ⑤ 29	634 ⑤ 31	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32	634 ⑤ 32
第5回 指導・支援の場をどうつくる？ 福原 靖隆 Q-1.目指す山を攻略するため、指導・支援の場をどうつくりたいのか？ Q-2.「ヤル気」の醸成にどう取り組めばよいのか？ Q-3.「ヤル腕」のレベルアップにどう取り組めばよいのか？ Q-4.「ヤル場」づくりにどう取り組めばよいのか？	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29	634 ⑤ 29
第6回 サークルと共に築く！ 山田 佳明 鈴木係長から学ぶ推進者のイロハ シリーズのまとめ 今さら聞けない“新任QCサークルリーダー”のイロハ！ 連載にあたって	635 ⑥ 27	635 ⑥ 31	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33	635 ⑥ 33
第1回 リーダーは何をすればいいのだろうか 佐藤 直人	636 ⑦ 25	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26
新リーダーの誕生 新リーダーの疑問 コミュニケーションの重要性 サークルの実力を知る 他サークルからの良いとこ取り〔ベンチマーク〕 新リーダーの決意	636 ⑦ 26	636 ⑦ 26	636 ⑦ 27	636 ⑦ 28	636 ⑦ 29	636 ⑦ 30	636 ⑦ 31	636 ⑦ 31	636 ⑦ 31	636 ⑦ 31	636 ⑦ 31
第2回 職場の現状とサークルメンバーの思いを把握する 羽田源太郎 会合を開いたもの？ 忙しくて会合をなかなか開けません 職場の置かれている状況は？ コミュニケーションを深めて、メンバーの思いを知る 新たな活動のスタートに向けて、新たな決意で	637 ⑧ 27	637 ⑧ 27	637 ⑧ 29	637 ⑧ 30	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31	637 ⑧ 31
第3回 何を実現したいのか 福原 靖隆 一人思いを巡らす！ 運営のノウハウ！ テーマ選定会合でリーダーの思いを伝える！ 自己評価！ 昼食会合の開催！ 実現したい！	638 ⑨ 27	638 ⑨ 27	638 ⑨ 28	638 ⑨ 29	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30	638 ⑨ 30
第4回 サークルの計画を立てる 大津 渉 中長期計画を立てる！ 年間活動計画を立てる！ 計画はPDCAの起点！ 個別のテーマ改善活動計画！ いろいろな計画	639 ⑩ 25	639 ⑩ 25	639 ⑩ 26	639 ⑩ 28	639 ⑩ 29	639 ⑩ 30	639 ⑩ 30	639 ⑩ 30	639 ⑩ 30	639 ⑩ 30	639 ⑩ 30
第5回 “上司や推進者と相談する” 鳥海浩次郎 悩みは自己成長の証？ 目標の設定 鳥山課長からのアドバイス 対策立案で急停車！何ごとが起った？	640 ⑪ 31	640 ⑪ 31	640 ⑪ 32	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33	640 ⑪ 33

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

今さら聞けない“新人推進者”のイロハ！ 連載にあたって	630 ① 27
第1回 何から手をつければよいのか？ 山田 佳明	630 ① 28
Q-1. 新任推進者の浅澤です。何から手をつければよいでしょうか？	630 ① 28
Q-2. 不足知識の学び方は？	630 ① 30
Q-3. そもそも私の目標（ターゲット）は？	630 ① 31
Q-4. 指導・支援の推進の場づくりは？	630 ① 32
Q-5. 自分の業務とどう関連づけければいいのか？	630 ① 33
第2回 実態を把握する 大津 渉	631 ② 26
Q-1. 推進組織とは？	631 ② 26
Q-2. 推進の仕組みとは？	631 ② 28
Q-3. QCサークル活動推進企画とは？	631 ② 30
Q-4. 効果的な指導・支援するには？	631 ② 31
第3回 自分の知識不足をどう学ぶ？ 羽田源太郎	632 ③ 25
Q-1. 推進者の役割は？	632 ③ 25
Q-2. QCサークルの基本を再確認するには？	632 ③ 27
Q-3. QCについて基本を再確認するには？	632 ③ 28
Q-4. QCストーリーには複数の型があるようですが？	632 ③ 29
Q-5. 改善の手順や手法を学ぶには？	632 ③ 30
第4回 ターゲットは何か？ 佐藤 直人	634 ⑤ 29
Q-1. 基本理念の実現に向け、指導・育成のター	634 ⑤ 29

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

■シリーズ

問題解決における「層別とのつきあい方」を学ぶ

一層別の魅力に触れる―/猪原 正守

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

わが職場の名人・達人・妙手/井上邦彦

「旋盤の名人」

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

「包装の名人」 パナソニック(株)

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

「変えるの名人」 (株)日立ビルシステム

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

■連載講座

ビギナーに捧げる QC 的アプローチの神髄

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

■サークル Q&A

ただいま出勤 QC サークル 119 番 事務・販売・サービス分野編

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

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

■創意工夫

第47回 製造編

見えないものは「ワカール器具」で見える化！

日立オートモティブシステムズ(株)

「アシストサークル」	630 ①	35
------------	-------	----

第48回 製造編

「読む」ことから「見る」に発想を転換し、問題解決！

東海旅客鉄道(株)「ファジー小田原サークル」	631 ②	48
------------------------	-------	----

あなたの職場の「創意工夫」を『QC サークル』誌で紹介してみませんか？	632 ③	48
-------------------------------------	-------	----

第49回 製造編

ベテランおやじのカン・コツを定量化！

(株)デンソー「シャネルサークル」	634 ④	47
-------------------	-------	----

第50回 製造編

金魚のエサやりから、異物除去のヒントを得る！

トヨタ自動車(株)「5R 推進隊サークル」	634 ⑤	49
-----------------------	-------	----

第51回 製造編

醤油は食事の味つけだけではない！

グローリー(株)「技術サークル」	635 ⑥	47
------------------	-------	----

あなたの職場の「創意工夫」を『QC サークル』誌で紹介してみませんか？	636 ⑦	44
-------------------------------------	-------	----

第52回 製造編

カン・コツ作業可視化プロジェクト！

(株)デンソー九州「びーたんサークル」	637 ⑧	46
---------------------	-------	----

第53回 製造編

形状記憶マスクと絶縁ペンキのコラボで、踏切連続鳴動をなくせ！

東海旅客鉄道(株)「ガッツマンサークル」	638 ⑨	50
----------------------	-------	----

第54回 製造編

カン・コツに頼らず、判定のばらつきのない加工精度を目指せ！

トヨタ車体(株)「ミミキーパーサークル」	639 ⑩	24
----------------------	-------	----

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

5. 情報

■トピックス

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

■サークルギネス

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

■インフォメーション

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

■体験事例推薦状況一覧

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

■その他

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

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

6. その他

■ちよつとひと息

蓼 (たで: 葉が辛い) 食う虫も… 松田 啓寿 630 ① 63

■事務局さん、こんにちわ!

つねにお客様目線でみんなを笑顔に!

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

■懸賞クイズ/ニコリ

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

■みんなの広場

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

2014年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2014年1月号 (No.630) から12月号 (No.641) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どのような職場で、どのようなテーマで、どのような手法が多く使われているかを、ひと目で見ることができそうです。また業種、仕事の違いによって、使っている手法なども、この表から調べることができます。

QCサークルの勉強会で、また社内教育の際にご活用ください。

(まとめ・編集 松田啓寿)

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

巻号・月	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業種 仕事の内容	内容の概略	用いている手法									
					グラフ	バレット図	系統図	マトリックス図	特性要因図	ヒストグラム	チェックシート	相関・散布図	その他	
634 ⑤	VTC動作時間NG対策	日産自動車㈱ 横浜工場 品質保証部 Q-UPサークル	輸送用機器製造 製造	精密なエンジン部品を製造している職場で、不良発生原因を調査した事例。製造パラメータ再設定により成功した。	○	○	○	○	○					
635 ⑥	手術室におけるナースの記録業務削減	社会医療法人ジャパメンズ イカルアライアンス 海老名総合病院 シーリング いなない！サークル	社会福祉 看護	手術室に勤務する医療従事者の業務改善事例。高度なスキルにより医療サービスを提供する中でも効率化に挑戦し成果を得た。	○	○	○	○	○	○			連関図	
636 ⑦	9時生魚売場のスタントレレベル実現	アクシアル リテイリング㈱ 原信 新通店 水産部門 107-03サークル	流通 販売	スーパーの生鮮部門において、お客様により喜んでいただくための売り場づくりに取り組んだ事例。作業のムム取りが参考になる。	○	○	○	○	○	○				海外メーカーとの協働
637 ⑧	A車 スライドラードア閉閉時ガイドレールとローラー干渉キズの撲滅	日産車体㈱ 生産統括部 TVCサークル	輸送用機器製造 製造	自動車製造現場で、部品キズ不良の撲滅に取り組み、成果を出した事例。設計部門との協働、関係者の巻き込み方が参考になる。	○	○	○	○	○	○				
638 ⑨	ダイエット the 人事業務！～異動業務をスリムにしよう！～ 接着機 汚れ不良撲滅	パナソニック㈱ AIS社 機構部品事業部 人事・総務 グループ 松本/本宮人事 チーム 松本一挙サークル	電気機器製造 人事 総務	製造工場の人事業務を担当する職場で、人事異動に伴う業務の効率化に取り組んだ事例。異なる職場の協働作業が参考になる。	○	○	○	○	○	○			連関図	レダーチャーター
638 ⑨	食料品売り場のレジにおけるお客様への混雑回避低減—お客様を3人以上お待たせしない— 作業服「破れ」対策による交換頻度削減	㈱ダイナックス 千歳第1工場 OFF HIWAY DISC (OHD) ライン 請負会社 ㈱TTM くまサークル	輸送用機器製造 製造	派遣社員の皆さんが、製造現場の不良低減に取り組んだ事例。初めて取り組む改善活動で成果を出すまでの工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○				
639 ⑩	ご利用者の笑顔で快適な送迎サービスを目指そう～安心して通所リハビリサービスをご利用していただくために～	トヨタ生活協同組合 本店事業部 食品フロア カスタマーサービス モロモロガールズサークル 本田技研工業㈱ 熊本製作所 完成車工場 ポパイモージュール ALUMICRAFTサークル	流通 (レジ) 販売 (レジ) 輸送用機器製造 製造	大規模店舗のレジを担当するサークルが、お客様をお待たせする回数の低減に取り組んだ事例。販売の現場で層別できるようにデータをまとった工夫が参考になる。 二輪車のフレームを溶接する職場で、作業に伴い作業服が損傷する現象に気づき、作業安全レベルを改善した事例。日常業務におけるリスクへの気づきとデータ取り方が参考になる。 自動車の設計・評価を担当する職場で、「風の影響」を評価する方法を確立した課題達成事例。風という目に見えない現象を見える化して客観性のあるデータとして残した点が参考になる。 施設を利用するお客様への送迎サービスを最適化して、満足度を改善した事例。多様なニーズに対応するための工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○			レダーチャーター	

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

ワンポイント事例

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

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・事業所名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
634 ⑤	どう選ぶ?「施策実行型」と「問題解決型」	トナー梱包工程におけるタクトタイムの短縮	コニカミノルタサブライズ(関西)サークル	精密機器製造	施策実行型を選択するべきかどうか、現状把握のアウトプットがカギになるといふセオリーを理解できているか。「見えているか」、「見えていないか」が、カギになる。	コピー用トナーを製造している職場で、業務効率改善に取り組んだ事例。問題の発生状況に応じてアプロロナーの選択を学ぶためには好適な事例。
635 ⑥	独自のツールでリスクアセスメント	災害時でも滞りなく業務を遂行したい	特許業務法人 国際特許事務所 オランダ さくさくサークル	専門サービス業(特許事務所)	災害発生時でも、通常のサービス提供を維持するために、リスクを抽出し必要を緩和するための処置の特定したあとに、これを総和するための処置の必要性に気づいた点もよい。	専門的サービスを提供する職場で、課題達成的な改善に取り組んだ事例。オフィスが分散するメンバーの共同作業についてその工夫が参考になる。
636 ⑦	対策のアイデア発掘で、現場を離れ違う世界を見ることが得意になる	誰もが明るく元気で働ける職場を目指して	トヨタ自動車(株) 士別試験場 性能試験課 プレハブ11サークル	輸送用機器製造 試験	改善のためには、組織的な英知の結集によって、効果を最大化できる。職能を離れて、調査により成功を得るものもあり、多様なアイデアの結果による点が参考になる。	自動車の性能試験を担当している職場で、担当者の身体的負担の大きい業務の改善に取り組んだ事例。メンバーの知恵の見える化と定着化が特徴的。
637 ⑧	発想を変え、人のスキルに依存しない生産ラインの構築を達成!	スキル依存からの脱却 ～人の変更による左右されない生産ラインの構築～	NECネットワーク 一岡工場 印刷部 装置グループ SOEMDCサークル	電気機器製造 検査	製造現場において、生産量を上げるためには新しい資源(設備・人など)が導入されるが、その際にスキルがなくなると、経験が少なくても工程を安定化させるための工夫がポイント。	製造部門において、計画数が大幅にアップする局面で、これらの変化への対応を実現した事例。人に依存しない製品実現プロセスのための取り組みとして参考になる。
638 ⑨	テーマ選定時のキーポイント 「自分たちのため!」～みんなが本当に困っている身近な問題をとりあげよう～	新計量システム作業をスムーズに行うには～新システム先行導入営業所～ 伏見お各株センター FGAサークル	関西電力(株) 京都支店 京都営業所 伏見お各株センター FGAサークル	電力設備保全	改善活動の原点は、「困っていること、迷惑をかけること」の解消であり、それを実現した事例として参考になる。「あなたのためになっていますか?」がポイント。	お客さまに新しい設備を設置する業務を担当する職場で、作業をスピードアップするための作業改善に取り組んだ事例。
639 ⑩	異常に気付く感性を学び、改善テーマを抽出!	異常と気付く感性を学ぶ ～1人1人スキル確認作業 検出力向上～	アイシン・エイ・ダブ 田原工場 ヤマトサークル	輸送用機器部品製造 検査	改善は気づくことからスタートするという点を起点にして、「気付くシート」と「楽く点検」で異常の共有化作業を確立した点が特徴的。テーマ選定に際しむ場合には参考になる。	問題意識が低いという指摘を受けたサークルで、「異常」に気づくためのノウハウを見える化し共有して成果を上げた事例。組織的活動としてみるべきものがある。
640 ⑪	吹けば飛ばすほど小さなチップの飛散状況を「見える化する」	チップの飛散根拠対策 ～品質のばらつきを未来へつなごう!～	静岡県山田村製作所 立つ鳥跡を濁さS	電気部品製造	製品の特徴(ごく小さいサイズ)により、製品の飛散状況を観察して、その傾向や場所などを見える化する。飛び散る現象の証拠を粘着性のあるシートによりデータとして集計し改善効果を上げた。	小型の電気部品を製造している職場において、製造装置からの搬出の際に製品が飛び散ってしまいうり不具合を改善した事例。どのような現象が起きているのを見える化した工夫が参考になる。
641 ⑫	「やめる」⇒「へらす」⇒「かえる」の順で業務改善の対策案を考える	営業アシスタント業務における残業時間の削減	㈱メイド 営業部 営業課 traitorサークル	輸送用機器部品製造 営業事務	業務の効率化・改善の視点として「やめる」「へらす」「かえる」を挙げて、これらの適用によってムダ取りの対象を検討した点が特徴的。効果が大きい「やめる」のための検討がカギ。	営業担当者を支援するスタッフを中心にしたメンバーが、業務内容を分析して、効率化に取り組んだ事例。多岐にわたる業務の特徴を考慮しながら、改善の切り口を探り当てた。
642 ⑬	車なる高き繩から味のあるおでんへ!	改善技能教育によるQCサークルの活性化	アイシン・エイ・ダブ リユエ(株) エンジェルキッズIIサークル	輸送用機器部品製造	重点指向は基本ではあるが、メンバーのやる気を尊重することに取り組んだ点としてこのテーマでも活かすことができるとも柔軟に運用することができるとも参考になる。	多様なメンバーの個性を活かすことで職場の活性化を実現した事例。職場で発生している問題解決を通してやる気と創造力を醸成することができた。
643 ⑭	見える化・聞こえる化でヒューマンエラー“ゼロ”	問診票発送漏れを“ゼロ”に!	社会医療法人仁愛会 浦添総合病院 ハローイーロードサークル	総合病院 医療事務	数多くの受診者に対して、正確な案内を届けるために、仕事の進行状況を共有した、そのツールが参考になる。表示・掲示による「見える化」に加え、声掛けによる「聞こえる化」が興味深い。	健康診断の窓口を担当する職場で、受診者へのサービスの質の改善に取り組んだ事例。サークル活動を始めて間もない中で、基本に忠実にOCの「アプロロナー」に取り組み、成果を上げた。
644 ⑮	発生した問題の“良品”を細察し、原因を究明し、問題解決をはかる	ロットOUTの低減「基幹部制御」 根拠	㈱井栄電子 金津事業所 製造一課 運ばれし者達サークル	電子部品製造	問題解決のカギは、原因(=プロセス)中の不十分など(問題)を特定できるかどうか、そのために必須の条件として「結果のばらつき」を、徹底的な現物観察で成功させた点がポイント。1000ppmレベルでもこのアプロロナーは有効。	車載用機器の電子部品を製造している職場で、不良対策に取り組んだ事例。ロットアウト(一時保留)処置になった製品現品を徹底的に観察することで貴重な情報を得た。
645 ⑯	困りごとをメモに書き、取り出すことでアイデアを出しやすくする	M124ロケット組立工数の低減～気づき活動の成果～お客さま様苦情の“ゼロ” 継続への挑戦	安川マニエフ アリアンテ(株) ロボテックカンパニー もろろきゅうサークル	産業機器製造	膨大な現場作業の中のあるところに着目して改善のきっかけを見出し、検討対象にするには、多くの観察が必要になる。「みんなの困りごと」を残すためのメモが参考になる。	製造工程において継続的に改善してきた、その先で更なる工数低減に取り組んだ事例。付帯作業に潜む改善の切り口を得るために、メンバーの「気付き」を集積して成功した事例。

『QCサークル』誌 総目次

No.618 (2013年1月号) からNo.629 (2013年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事は広告的なもの以外は、すべて収録されています。

記事、項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号・月、ページの順に掲載してあります。

〔例〕特集

大藤 正 618① 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) 2012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) 2013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
618	1月号	QCサークルリーダーの初夢
619	2月号	企業内QCサークル 世界大会に学ぶ
620	3月号	中小規模組織におけるQCサークル活性化の極意
621	4月号	QCサークルの成長につながった研修会・勉強会
622	5月号	QCサークル全国大会活用法
623	6月号	現場・現物ってそんなに大事なの!
624	7月号	特性要因図を使うコツを教えます
625	8月号	東北の元気な職場からの情報発信
626	9月号	見える化の具体例から学ぶ
627	10月号	どうして同じ現象系の問題または原因系の問題が再発するの?
628	11月号	これでばっちり! 発表会ノウハウ
629	12月号	QCサークル活動の価値とは

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

QCサークルリーダーの初夢	大藤 正	618①	9
その1 QCサークルリーダーとしてメンバーと一緒に大きく自己成長をはかりたい	久保 俊彦	618①	10
その2 コーチングで学んだことを活かしてメ			

ンバーと共に成長したいな!

グローバル社員として英語を身につけ、国際大会で発表し優勝したいな!	佐藤 直人	618①	12
その3 夢を実現へ、メンバーの心の支えになれるリーダーになりたい	鳥海浩次郎	618①	14
その4 生き生きと輝くQCサークルの仲間と改善を進めたい	中野 富夫	618①	16
その5 しっかりと土づくりをすることで! 素晴らしい果実が実りました!	長谷川満機	618①	18
その6 強くて太い絆を結び、明日へ架けるQCサークル活動をしたいな!	福原 靖隆	618①	20
壮大な夢を!!	大藤 正	618①	22

企業内QCサークル 世界大会に学ぶ

	綾野 克俊	619②	9
事例1 サンデングループ STQM 世界大会		619②	10
事例2 旭テックグループ QCサークル発表大会		619②	12
事例3 (株)ブリヂストン グローバルTQM大会		619②	14
事例4 カルソニックカンセイ(株) QCサークルグローバル大会		619②	16
事例5 ブラザー工業(株) ブラザーグループ5大会		619②	18
事例6 44年以上実施している オールコマツQC大会		619②	20
まとめ 企業内QCサークル世界大会に学ぶ	綾野 克俊	619②	22

中小規模組織におけるQCサークル活性化の極意

	光藤 義郎	620③	9
事例1 3人のロックバンドが完璧な演奏を目指す	遊馬 一幸	620③	10
事例2 山間の小さな小学校が全国大会を目指す	遊馬 一幸	620③	12
事例3 生き生き小学校	国分 正義	620③	14
事例4 “大”が持つ弊害を“小”がカバーする	福島 光彦	620③	16
事例5 Win-Win は心の触れ合いから	新倉 健一	620③	18

小さいからこそできることがある		620③	20
まとめ それはメビウスの輪	光藤 義郎	620③	22

QCサークルの成長につながった研修会・勉強会

	藤本 高宏	621④	9
座談会 思い出に残る研修あれこれ		621④	10
こんな研修やってます			
事例1 数字ゲームで学ぶ新入社員向け品質基礎研修	岐阜車体工業(株) 野中 恵子	621④	16
事例2 ゲームを通して工程能力を学ぶ上級			

コース	富士電機(株)	田中 信弥	621④	17	活動 困難な時ほど人は積極的に協力し、行動する	双伸工業(株)	新倉 健一	625⑧	10			
事例3	研修と実践で体得するリーダー研修会	ジヤトコ(株)	渡邊 政和	621④	18	当たり前を見直そう！	社会福祉法人宮城県社会福祉協議会					
事例4	現地現物確認とワイガヤの副世話人(課長)交流会	トヨタ自動車(株)	山本 和信	621④	19	社会福祉法人宮城県社会福祉協議会	東北地域福祉サービスセンター	尾辻 正則	625⑧	12		
事例5	東海支部 4地区の特徴あるQCサークル研修会	和田 幸敏	621④	20	できなかったことができた！	日立オートモティブシステムズステアリング(株)		深澤 行雄	625⑧	14		
まとめ		中村 友則	621④	22	当たり前が困難に	社会福祉法人郡山清和救護園						
QCサークル全国大会活用法		猪原 正守	622⑤	9	社会福祉法人郡山清和救護園	養護老人ホーム希望ヶ丘ホーム	鳥海浩次郎	625⑧	16			
全国大会はサークルの絆・チームワーク醸成の場		(株)ジェイテクト	竹内 康道	622⑤	10	ありがとう！早期復旧の中で培われた仲間との絆	日産自動車(株)	下田 敏文	625⑧	18		
“やらされ”サークルから“自らやる”サークルへ		日本山村硝子(株)	グローリー(株)	名倉三加代	622⑤	12	“便利”は“不便”					
“気づき”から“成長”へつなげる場		パナソニック(株)	オートモーティブ&インダ				エムテックススマツムラ(株)	新倉 健一	625⑧	20		
ストリアルシステムズ社		沢柳 隆徳	622⑤	14	まとめ		尾辻 正則	625⑧	22			
とにかく体験が人材育成につながる		今里健一郎	622⑤	15	見える化の具体例から学ぶ	久保田洋志	626⑨	9				
QCサークル活動の成果と達成感を肌で感じ、更なるレベルアップをはかる場として活用		(株)ブリヂストン	山口 詔二	622⑤	16	事例1	人を活かす生産管理システム構築は遊び心をアイデアに！	三島食品(株)	小林 孝行	626⑨	10	
推進事務局“井の中の蛙”から脱皮！		北廣 和雄	622⑤	19	事例2	「面白い！」と体感できるモノづくり	マツダ(株)	三谷 尚也	626⑨	12		
推進事務局にも全国大会の聴講をお勧めする理由があります		藤 智史	622⑤	20	事例3	少しの工夫で見やすくばらつきを明確に！	三菱自動車工業(株)	石山 康弘	626⑨	14		
QCサークル全国大会は改善ノウハウの宝庫		高木美作恵	622⑤	21	事例4	必要なものを近くに 難しいを簡単に	面倒くさいを楽チンに	三菱電機(株)	市川 恭男	626⑨	16	
まとめ		猪原 正守	622⑤	23	事例5	患者様の苦痛を低減！	国家公務員共済組合連合会	呉共済病院				
現場・現物ってそんなに大事なの！		塩出 靖彦	623⑥	9	事例6	衆知を集結！！～在庫削減へ挑戦～	津川 智一	626⑨	18			
事例1	改善の現場で成果を実感！	パナソニック(株)	エコソリューションズ社				池上 安彦	626⑨	20			
まとめ		外谷 真介	623⑥	10	まとめ		国定 八郎	626⑨	22			
事例2	現場・現物で重要要因を検証！	原信ナルスホールディングス(株)	清水 厚志	623⑥	12	どうして同じ現象系の問題または原因系の問題が再発するの？	猪原 正守	627⑩	9			
事例3	観察の徹底と実証実験が決め手！	(株)リッチェル	岩井 徹哉	623⑥	14	事例1	工業用ホース部材(NCF)の「巻込みシワ不良」対策	富士化成工業(株)	山口 詔二	627⑩	10	
事例4	見える化を起点に業務改善！	三協立山(株)	三協アルミ社	竹山 英夫	623⑥	16	事例2	建築用ゴム部材の「コーティング・ゴム剥げ不良」対策	KOYO 工業(株)	山口 詔二	627⑩	11
事例5	現場・現物で重要要因を検証！	加賀東芝エレクトロニクス(株)	石黒 勉	623⑥	18	事例3	産業用ゴムベルトの「ジョイント落ち不良」対策	旭ゴム工業(株)	山口 詔二	627⑩	13	
事例6	現場・現物で徹底した現状分析！	パナソニック(株)	刀裨富士子	623⑥	20	事例4	製品Aの基板浮き不具合の撲滅	グローリー(株)	名倉三加代	627⑩	15	
まとめ		塩出 靖彦	623⑥	22	事例5	計量雨樋のシワ・ヒケ不良のゼロ化	パナソニック(株)	沢柳 隆徳	627⑩	16		
特性要因図を使うコツを教えます		久野 靖治	624⑦	9	事例6	送電鉄塔セフワイヤー下部フランジボルトに発生する錆の再発防止	関西電力(株)	藤 智史	627⑩	18		
I. 特性要因図とは何か		前田 好秋	624⑦	10	事例7	物流台車の改善	(株)ジェイテクト	竹内 康通	627⑩	19		
II. 特性要因図のつくり方			624⑦	11	事例8	ワイヤーの輪取り径のばらつき低減	NGK メテックス(株)	今里健一郎	627⑩	21		
1. 大骨展開法と小骨集約法			624⑦	11	まとめ		猪原 正守	627⑩	22			
2. 大骨展開法の作成手順とそのポイント		白濱 敏郎	624⑦	12	これでばっちり！発表会ノウハウ	平井 勝利	628⑪	9				
3. 小骨集約法の作成手順とそのポイント		野山 敏広	624⑦	17	発表者に聞く！	妻にも理解できる資料をつくる						
4. 具体例による特性要因図の作成上のポイント		白木 洋一、富山 耕一、原口 利房	624⑦	19								
まとめ		久野 靖治	624⑦	22								
東北の元気な職場からの情報発信		尾辻 正則	625⑧	9								
震災の影響を乗り越えQCサークルは停滞なく												

トヨタ自動車(株) 山本 和信	628①	10
発表内容をビデオで事前チェック		
富士ゼロックスマニュファクチャリング(株)		
田中 信弥	628①	10
似顔絵で親近感あるワクワクする発表に!		
豊田合成(株) 渡邊 政和	628①	11
イラストと動画で発表をわかりやすく!		
(株)TYK 野中 恵子	628①	12
広い会場で見やすい資料をつくる!		
トヨタ車体(株) 横尾 千秋	628①	12
上司から啓発され社外発表に挑戦して大きく成長!		
アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏	628①	13
発表会の褒美は豪華な反省会!		
オーエスジー(株) 近田 政雄	628①	13
発表のポイント		
鈴木 正巳	628①	14
上司に聞く		
月一報告会とカエル活動で日頃の活動を充実!		
(株)デンソー 藤本 高宏	628①	16
全国大会は逆指名!今度のねらいは沖縄大会		
を… 愛知製鋼(株) 平井 勝利	628①	16
上司による指導のポイント		
藤本 高宏	628①	17
事務局に聞く!		
自主自発的な事務局による大会企画と運営		
東海旅客鉄道(株) 中村 友則	628①	18
「社内発表会は現地・現物で」楽々発表		
大高精工(株) 近田 政雄	628①	18
サークル会合議事録を使って発表		
日本特殊陶業(株) 亀井 真吾	628①	19
共通発表フォーマットを活用しポイントをアピール!		
三重県立総合医療センター 田中 信弥	628①	19
発表資料をグループイントラに掲載		
ジヤトコ(株) 畑 吉伸	628①	20
講師者の目線合わせによる感動ある講評を!		
矢崎総業(株) 渡邊 政和	628①	20
事務局の運営のポイント		
亀井 真吾・和田 幸敏	628①	21
まとめ		
中村 友則	628①	22
リーダー・メンバーのみなさんに聞きました		
QCサークル活動の価値とは		
～QCサークル活動はこんなことに役立ちました～		
松田 啓寿	629⑫	9
アンケート調査を実施	629⑫	10
アンケート結果の分析	629⑫	11
トップ100人に聞く QCサークルの価値と期待		
村川 賢司	629⑫	17
QCサークル活動を通して全員が「達成感」、「満足感」を感じる事が大事!		
(株)GSユアサ 佐藤 直人	629⑫	19
止めてみて、なくしてみて、はじめてわかる「価値」		
松田 啓寿	629⑫	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	
／山口 哲男, 井上 邦彦	
もういちど品質経営の原点に回帰して、人材を育成するのが私の役割	618① 2
QCサークル活動の広がりで社員の前向きな意欲がいっそう高まってほしい	
(株)崎陽軒 野並 直文	619② 2
命令第一で動く航空自衛隊の中で自由に自分たちの問題解決に取り組む楽しさ	
航空自衛隊 飯島 正信	620③ 2
QCサークル活動は教育活動と位置づけ、成果を急がず、真面目に楽しく面白く	
アイカ工業(株) 岩田 照徳	621④ 2
自分がよく知る現場について自分で改善していく楽しさを実感し、忘れないことが基本	
第一鉄鋼(株) 中村 明海	622⑤ 2
企業の発展は、そこに働く人々の成長がなければできない	
(株)メイドー 長谷川裕恭	623⑥ 2
グローバル競争の中で日本のモノづくりを守り抜くのに日頃の地道なQCサークル活動は不可欠	
愛三工業(株) 多田源二郎	624⑦ 2
世界で勝ち残るには改善活動でも目線をもっともっと高く	
東北エプソン(株) 酒井 明彦	625⑧ 2
基本はきちんと学びながらも感動のあるQCサークル活動を忘れないでほしい	
(株)オーツカ 大塚 恭史	626⑨ 2
職員一人ひとりの自立する力をQCサークル活動で高めながらマザー工場としての現場力を築く	
NTN(株) 川島 一貴	627⑩ 2
自主性が尊重される環境の中で、人は成長し、能力が向上する	
広島化成(株) 西 浩一	628⑪ 2
今年は全部門で「すっきり」を合言葉に徹底的に5Sを追求	
中越合金鋳工(株) 本多 真貴	629⑫ 2
■ザ☆ショット／井上 邦彦	
横浜港のタグボートで出会った現場改善の爽やかなエネルギー	618① 5
(株)ダイソーコーポレーション	
温かなおもてなしの心と結びつく社内にしっかり根づく改善意識	619② 5
(株)ホテルニューアカオ	
工場のQC推進にかける意気込みは、真剣で本気だ	620③ 5
(株)ジェイテクト	
推進役とリーダーたちの気持ち結びつき、現場に大きな力が	621④ 5
TOTO(株)	
本社大会に出たい気持ちと楽しむ気分が一つになってQCのチーム力が急上昇	
(株)東日本環境アクセス	622⑤ 5
この出雲の工場にも“ムラタ”らしいQCの独創性やユニークさがあった	623⑥ 5
(株)出雲村田製作所	
高速バス乗務員チームがQCをいかにも楽しそうに進めるのは、なぜなのか	
ジェイアール東海バス(株)	624⑦ 5
大震災を言い訳にしたくない!この釜石の心意気が、職場の改善活動も活気づけていた	
新日鐵住金(株)	625⑧ 5

管理職層の意識を改革 QCサークルのエネルギーがただいま上昇中！	ユキワ精工(株)	626⑨	5
“GUTS”へと生まれ変わってマンネリ化にはならないやりがいある改善活動へ	グローリー(株)	627⑩	5
TPM活動を継続させながら職場の設備を維持管理する一人ひとりの力を高めていく	横浜ゴム(株)	628⑪	5
職員側から自発的に生まれた患者さん重視の“医療改善運動”が笑顔の生まれる運動へと発展	JA 長野厚生連 佐久総合病院	629⑫	5

4. 解説・手法

■運営・推進のページ

“学び”を学ぶ！

～QCサークル活動（小集団改善活動）は“学舎”～
連載にあたって

第1回 “学び”のきっかけ	山田 佳明	618①	28
1. 学びに欠かせない要素		618①	28
2. QCサークル活動における学びのきっかけ	日産車体(株), ジャトコ(株)	618①	29
3. “学び”の対象は様々		618①	33
4. “学び”のきっかけづくりを！		618①	34

第2回 QCサークルの基本をどう学ぶ？

	新倉 健一	619②	25
1. 「QCサークルの基本」を学ぼう		619②	26
2. 「継続性」を学ぼう	富士ゼロックススマニユファクチャリング(株)	619②	27
3. 「自主性」・「創造性」を学ぼう	トヨタ自動車(株)	619②	28
4. 「お客様満足」・「社会への貢献」を学ぼう	ダイハツ工業(株), (株)ジーシー	619②	30

第3回

QC手法やQCストーリーのツールをどう学ぶ？

	大津 歩	620③	25
1. 目標を持って計画的に学ぼう	JUKI (株), (株)デンソー	620③	26
2. 学び方を工夫して学ぼう	ジャトコ(株), コマツ	620③	28
3. 「QCサークル活動を通して」学ぼう	三菱レイヨン(株)	620③	30
4. 後書き（まとめ）		620③	31

第4回 学んだ知識や体験を活動にどう活かす？

	山田 佳明	621④	25
1. 「問題解決時にメンバーの責任感や協調性を養う工夫」に学ぼう	(株)コロナ	621④	26
2. 「さらに必要な発想力をどう身につけたらいいか」に学ぼう	トヨタ車体(株)	621④	27
3. 「一段と高いレベルのテーマにチャレンジ」に学ぼう	(株)福井村田製作所	621④	28
4. 「学び・培った知識を集約し、システム化」に学ぼう	トヨタ自動車(株)	621④	29
5. まとめ		621④	31

第5回 「QCサークル」誌を活用した学び！

	佐藤 直人	622⑤	30
--	-------	------	----

◆ 「QCサークル」誌の誕生	622⑤	30	
◆ 「QCサークル」誌からの学びの大きさ	622⑤	30	
◆ 「QCサークル」誌は宝の山	622⑤	31	
1. 毎月号の見どころ・読みどころから情報		622⑤	31
を入手		622⑤	31
2. 特集ページからの学び		622⑤	32
3. 体験事例からの学び		622⑤	32
4. 連載講座ページからの学び		622⑤	33
5. 運営・推進のページからの学び		622⑤	33
「QCサークル」誌の活用事例紹介 三協グループ		622⑤	34
まとめ		622⑤	36

第6回 QCサークル活動（小集団改善活動）で得た様々な学び

	古賀 逸明	623⑥	25
事例1 リーダーとしての責任感と、コミュニケーションの大切さを学ぶ！	大崎電気工業(株)	623⑥	26
事例2 様々なグラフの種類や効果的な表し方の習得とサークルのレベルアップとサークルの絆	UD トラックス(株)	623⑥	26
事例3 要因解析の大切さを学び、さらにメンバーのスキルアップと団結力が向上	本田技研工業(株)	623⑥	27
事例4 学んだQCストーリーから、日々の問題解決やQCサークル活動以外のキャリアプランに活用	(株)安川電機	623⑥	27
事例5 コミュニケーションスキルや専門知識が向上！さらに、高いレベルを目指す強いサークルに成長	安川マニユファクチャリング(株)	623⑥	28
事例6 上司や推進者を巻き込みテーマを完結。QCサークル活動の楽しさを実感！	(株)コーセー	623⑥	29
事例7 活動計画と環境づくりの大切さから、スキルアップと問題解決能力が向上	本田技研工業(株)	623⑥	29
事例8 自分一人ではできないことも、メンバーの協力で課題を解決。改善活動を通して大勢の人の前で報告する自信が付き成長	(株)コーセー	623⑥	30
まとめ	古賀 逸明	623⑥	30
運営・推進のページのまとめ	山田 佳明	623⑥	31
「運営事例に学ぶ」第1回	羽田源太郎	624⑦	25
(株)デンソー ミステリーサークル			
半導体の常識を打ち破れ		624⑦	28
「運営事例に学ぶ」第2回	井上 研治	625⑧	27
マツダ(株) トップライザサークル			
「面白い！」と体感できる		625⑧	29
「運営事例に学ぶ」第3回	樫村 誠	626⑨	25
(株)福井村田製作所 サークル吉			
受け身から自発へ！		626⑨	27
「運営事例に学ぶ」第4回	久保田智広	627⑩	25
KYB(株) HKサークル			
1人活動から全員活動へ		627⑩	27
「運営事例に学ぶ」第5回	深澤 行雄	628⑪	25
三菱重工業(株) Customer Delight 目指し隊サークル			
「顔」が見えるサービスで世界のお客様に「安			

心」を!	628①	27
「運営事例に学ぶ」第6回 山内 高	629②	25
公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院 コンビサークル		
私たちの使命は患者様の安心!!	629②	27
■みなさんのお仕事を教えてください		
／山口 哲男, 井上 邦彦		
「製図」の名人 小島プレス工業(株) 倭 将人	618①	46
「パーテナー」の名人		
(株)京王プラザホテル 渡辺 一也	619②	48
「建築とび工」の名人 皆成建設(株) 三浦二三男	620③	50
「染め物・注染」の名人		
(株)協和染晒工場 小松 隆雄	621④	48
「錫器」の名人 大阪錫器(株) 今井 達昌	622⑤	52
「装具づくり」の名人 川村義肢(株) 清水 敬一	623⑥	50
「帽子」の名人 (株)マキシ 山口 巖	624⑦	52
「板金」の名人 日野自動車(株) 對馬 慶二	625⑧	48
「配電盤・制御盤」の名人 (株)東芝 中島 和義	626⑨	46
「フラワー装飾」の名人 (株)イーピーシージャパン セイレイファッションフラスワースクール		
佐谷 静玲	627⑩	46
「旋盤」の名人 キヤノン(株) 西岡 貴弘	628⑪	48
「フライス盤」の名人		
(株)日立製作所 電力システム社 森 幸直	629⑫	48

■連載講座

QC手法の活用 家庭の見える化とムダを削減しよう

／瀧沢 幸男, 鳥海浩次郎, 光藤 義郎,
村川 賢司

第1話 講座の概要	618①	55
第2話 問題点の洗い出し	619②	53
第3話 問題の絞り込み	620③	55
第4話 要因分析	621④	53
第5話 対策	622⑤	56
第6話 すべて解決, 子供たちは見事に合格	623⑥	56
未然防止を实践する 一身近に潜む「想定外」をなくそう		
1. 未然防止の基本を学ぼう 中條 武志	624⑦	56
2. 仕事に潜むリスクを系統的に洗い出そう		
中條 武志	625⑧	54
3. リスクに対する感度を高めよう		
福丸 典芳	626⑨	52
4. リスクを低減しよう 遊馬 一幸	627⑩	50
5. リスクに備えよう 福丸 典芳, 永田 穂積	628⑪	52
6. より多くの人に参加してもらおう		
小林 孝	629⑫	52

■サークル Q&A

ただいま出勤QCサークル119番 事務・販売・サービス分野編

カルテ43 JHS部門での大きな改善テーマの見つけ方 久保田洋志	618①	23
カルテ44 短期間でテーマ完了するためには、どのように活動を進めたらいいのでしょうか? 松田 啓寿	619②	23
カルテ45 メンバーの時間が合わず会合が開けません 村川 賢司	620③	23

カルテ46 営業部門での現状把握や目標設定の指標化はどうすればいいのでしょうか? 久野 靖治	621④	23
カルテ47 業務が忙しくて改善活動まで手が回りません! 下田 敏文	622⑤	24
カルテ48 スタッフ部門の管理者の関わりが少なく活動がうまく進まない 高木美作恵	623⑥	23
カルテ49 設計・開発のサークルではどうテーマの選定や活動を進めたらよいか 羽田源太郎	624⑦	23
カルテ50 限られたメンバーだけの活動になっていきます! 山田 佳明	625⑧	26
カルテ51 対策を継続するにはどうすればいいでしょうか。 光藤 義郎	626⑨	23
カルテ52 勉強会の実施や活動レベルを上げるにはどう進めればよいでしょうか。 尾辻 正則	627⑩	23
カルテ53 営業部門のQCサークル活動です。日々、テーマの選定、運営に苦勞しています。営業部門におけるテーマの選定の仕方や活動の進め方について教えてください。 二瓶 勤	628⑪	23
カルテ54 運営事例発表ってどんなこと言うの? 平井 勝利	629⑫	23

■創意工夫

第35回 事務編 お客様を待たせてはいけません! (株)エステイム「ゴールデンエッグスサークル」	618①	24
第36回 製造編 シフ取り大作戦! (株)デンソー「フィッシングサークル」	619②	24
第37回 製造編 静電気は天敵, 湿気が必要! べんてる(株)「one・oneサークル」	620③	24
第38回 製造編 アコーディオンカーテンで製品を守れ! 大和化成工業(株) 「ナイロンファクトリーサークル」	621④	24
第39回 事務編 苦手なことにチャレンジしてプロセス改善 コマツ	622⑤	25
第40回 製造編 サークルの枠を超えた活動でメンバー全員が成長し、見事社長賞まで獲得! 日産自動車(株)「ダルマサークル」	623⑥	24
第41回 製造編 1円を笑う者は1円に泣く! トヨタ自動車(株)「じ〜あ〜るサークル」	624⑦	24
第42回 製造編 保護の仕方を包帯から学び、まもる君制作! グローリー(株)「レッドスター赤星サークル」	625⑧	23
第43回 製造編 「必殺四分け人」参上! (株)香蘭社「アップルサークル」	626⑨	24
第44回 製造編 プロもできなかったことを諦めずに達成!		

三菱電機㈱「GOGO & GO グループ」 第45回 製造編 逆転（逆回転）の発想で、刃具破損を撲滅！ アイシン・エイ・ダブリュ㈱ 「しこたまサークル」	627⑩ 24
第46回 製造編 文部科学省の創意工夫功労者賞を受賞！ トヨタ車体㈱「サムライサークル」	628⑪ 24 629⑫ 24

5. 情報

■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	622⑤ 26
QCサークル関東支部「第8回経営者コミュニ ティ」を開催 羽田源太郎	622⑤ 29
第6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）	623⑥ 54
QCサークル千葉地区 地区活動の新しい取組み 「CHIBA NEW WAY」 井上 研治	624⑦ 37
QCサークル近畿支部・北陸支部・東海支部によ る「第3回支部間交流会」を開催 岡田 正志、亀井 真吾	626⑨ 50
決定！2013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	627⑩ 35
第43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	628⑪ 34

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！ 第90号 GKN ドライブラインジャパン㈱ 「必殺仕事人サークル」	618① 52
第91号 トヨタ車体㈱ 「サンシャインサークル」	619② 32
第92号 大和化成工業㈱ 「ナイロンファクトリーサークル」	620③ 32
第93号 GKN ドライブラインジャパン㈱ 「50 - Go 浸ちゃんサークル」	621④ 32
第94号 アイシン・エイ・ダブリュ㈱ 「トルネードサークル」	622⑤ 38
第95号 ㈱コロナ「テクテクサークル」	623⑥ 32
第96号 日産車体㈱「燃ゆるサークル」	624⑦ 34
2013年7月現在のサークルギネス認定記録 第97号 富士ゼロックスマニュファクチャリング㈱ 「オダンゲリオンサークル」	625⑧ 34 626⑨ 32
第98回 トヨタ自動車㈱「D・Cサークル」	627⑩ 32
2014年からサークルギネスは、ギネスの範囲を 拡大します	628⑪ 32
第99号 アイシン・エイ・ダブリュ㈱ 「ハイパーhサークル」	629⑫ 32

■インフォメーション

618①-66, 619②-68, 620③-66, 621④-66, 622⑤-69, 623⑥-67, 624⑦-67, 625⑧-67, 626⑨-67, 627⑩-66, 628⑪-68, 629⑫-63

■体験事例推薦状況一覧

619②-46, 620③-47, 621④-46, 622⑤-50, 623⑥-48, 624⑦-50, 625⑧-46, 626⑨-44, 628⑪-46
--

■その他

ルポ 国際QCサークル大会 ICQCC'12 - Kuala Lumpur, Malaysia	619② 52
2012年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サーク ルからの喜びの声	619② 44
2013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	619② 62
「体験事例／ワンポイント事例リライト功労賞」 創設	620③ 44
「QCサークル石川馨賞」に新しい賞が創設されま した！	620③ 48
QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	620③ 68
QCサークル大会開催予定	620③ 70
2013年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サーク ル決定	623⑥ 46
2013年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サーク ルからの喜びの声	624⑦ 48
2013年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サーク ル決定	629⑫ 44
「QCサークル石川 馨賞」に新しい賞が創設さ れました。	629⑫ 45

6. その他

■私、こんなことにはまっています

最近ハマっていること：家庭園芸 綾野 克俊	618① 63
釣りバカと言われようともやめられない、自然は いいなー 平井 勝利	619② 65
私の趣味～小学生にも負ける囲碁、鮎釣り、ブリ の大名釣り～ 猪原 正守	620③ 63
屋久島 縄文杉を訪ねて 羽田源太郎	621④ 62
これもハマっていると云うのでしょうか？ 久野 靖治	622⑤ 66
「ハマっている」趣味はないが、「今を大切に生き たい」 久保田洋志	623⑥ 65
マンホールの蓋はただの蓋にあらず！ 山田 佳明	624⑦ 64
趣味の世界もQC的に 光藤 義郎	625⑧ 64
私の趣味 古代史の研究（日本書紀・古事記を読 む） 塩出 靖彦	626⑨ 64
乗り物街道まっしぐら～「もぐらたたき」もまた 楽し～ 瀧沢 幸男	627⑩ 63
妻からの誘いに乗って始めたウォーキング 下地 恵昇	628⑪ 65

■懸賞クイズ／ニコリ

推理クロス 618①-64, 621④-63, 624⑦-65, 627⑩-64
数独 619②-66, 622⑤-67, 625⑧-65, 628⑪-66
漢字抜け熟語 620③-64, 623⑥-66, 626⑨-65, 629⑫-62

■みんなの広場

618①-65, 619②-67, 620③-65, 621④-64, 622⑤-68, 624⑦-66, 625⑧-66, 626⑨-66, 627⑩-65
--

2013年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2013年1月号 (No.618) から12月号 (No.629) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の総目次です。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・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法										
					グラフ	パレート図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	相関・散布図	その他		
618 ①	世の中、電力不足で大ピンチ!! 総務部の1日の電気使用量削減 平行ピン圧入作業におけるスプロケットキヤ破損の撲滅!	興和精密工業(株) 本社工場 ひまわりサークル (株)豊田自動織機 JAサブチャレンサークル	輸送機器部品製造 総務 織維機械 輸送機器製造 組立	事務部門の、メンバー3名という職場で、電力使用量削減に取り組んだ事例。電力を消費する側面を丁寧に観察し、現状調査した内容が参考になる。 自動織機の組立を担当している職場において、部品破損の撲滅に取り組んだ事例。キヤが破損した現象をよく観察している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	リーダーチャート		
619 ②	東日本大震災によるピンチをチャンスに変えるライン復興 成約率をアップさせよう	TOTOウォッシュレット テクノ(株) 白ひげ復興団サークル ポラスグループ (株)中央ビル管理 草加営業所 草加よさこいサンパサークル	生活関連機器製造 製造 不動産賃貸・管理 営業	震災により大きな被害を受けた製造現場において、現場復旧のために期間限定で取り組んだプロジェクト型の活動事例。日常の活動とは違った、大きな課題に取り組んだ点が特徴的。 不動産の賃貸仲介を担当している職場で、営業目標達成に取り組んだ事例。担当ごとの成約率をばらつきに注目し、これを克服して大きな成果を出している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	ガントチャート		
620 ③	地震発生時に自分の身の安全を確保しよう 葬儀協会の手直し工数削減	社会福祉法人福寿園 養護老人ホーム福寿園 モチはアイトル3サークル トヨタ生活協同組合 花より団子サークル	社会福祉 介護 複合サービス業 葬祭サービス	高齢視覚障がい者専用の施設で、入所者の行動バタタ分析と入所者への丁寧な聞き取りにより、震災対応手順を作り上げた事例。 葬儀サービスを提供している職場で、顧客(ご葬家)へのサービス品質改善に取り組んだ事例。都度要求が変化する職場においてサービス品質を保證する改善が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
621 ④	インバータ局所噴流はんだ付け機はんだ付着不良ゼロへの挑戦! 掲げパン分類の製造不良個数を減らそう	(株)デンソー 阿久比製作所 ひまわりサークル 原信ナルスホールディングス(株) 原信 近江店 プーランジェ.エ.オウミサークル	輸送機器部品製造 設備保全 飲食料品小売業 パン製造販売	生産設備の設計保全を担当する職場で、設備起因によるはんだ付け不良撲滅に取り組んだ事例。現場現物を詳細に観察することで、成果を出した点が大いに参考になる。 店舗内でパンを製造販売する職場で、掲げパンの製造不良削減に取り組んだ事例。経験が浅い中で不具合の発生プロセスを確実に捉えた点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法												
					グラフ	パレト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	相関・散布図	その他				
622 ⑤	パンバー不良率低減への取り組み こと～加工設備の廃液量低減！ LOVE・EARTH 地球のためにできること～加工設備の廃液量低減！	日産自動車(株) 追浜工場 ピーク1サークル	輸送機器製造 設備保全	パンバー製造設備の保全を担当する職場で、パンバー不良率低減に取り組んだ事例。変動する要因系の詳細な調査で成果を出した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図, ガントチャート	
623 ⑥	大型高速回転設備補修における整備技能伝承 モーションセンサアラーム時における整備ミ少年よサヨウナラ～ 無効なアラーム回数低減～オオカミ少年よサヨウナラ～	トヨタ自動車九州(株) 刈田工場 クリリリーサークル	輸送機器製造	エンジン部品の加工を担当している職場で、加工時に排出される廃液の削減に取り組んだ事例。液み戻しや突発性の排出を詳細に調査して成果を出した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ガントチャート
624 ⑦	スプリング組付工程落下不良“0”への挑戦 女性も楽チン！重量物運搬作業の負担軽減	新日鐵住金(株) 八幡製鐵所 若站・ローレルライン ターサークル 社会医療法人 水和水和会 水島中央病院 ナンドカカダサークル	鉄鋼製造 設備保全 医療業 看護	若手が揃っている職場で、計画した工期を実現するために、ペテランの技能伝承に取り組んだ事例。液玉掛け作業のポイントを見える化してスキルアップを実現した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
625 ⑧	A級トランスファアライン パネル搬送不良低減 自動車部品 エアブリーズ穴クリーニングによるサビ不良のゼロ化～Kライン「高周波焼入れ工程の改善」～	(株)デンソー 大安製作所 ミラクルサークル 澤藤電機(株) オレジンサークル	輸送機器部品製造 電気機器製造 組立	部品製造を担当する職場で、期間従業員から社員に登用されたリーダーを中心に、部品組付け不良率を低減に取り組んだ事例。作業の見える化にポイントが大きい点参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
626 ⑨	アルゴン循環型エンジン開発課題にトライ～ガスと水滴を分けろ！～ 大型エンジン組立ラインにおける内部締付不具合の撲滅	トヨタ自動車(株) 日野自動車(株) 東富士研究所 マルトクサークル らっ苦・楽サークル	輸送機器製造 製造 輸送機器部品製造 製造 輸送機器製造 試験 輸送機器製造 組立	プレス工程を担当している職場で、部品搬送不具合低減に取り組んだ事例。不良が発生する現象をよく観察し層別している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
626 ⑨	大型エンジン組立ラインにおける内部締付不具合の撲滅	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 マルトクサークル 日野自動車(株) 日野工場 Vサークル	輸送機器製造 試験 輸送機器製造 組立	エンジンなどの機能評価を担当する職場で、燃費改善のための課題に取り組んだ事例。ペテランの知恵を活かして課題達成で取り組んだ事例として参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ガントチャート

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法									
					グラフ	パレト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	マトリックス図	相関・散布図	その他		
627 ⑩	複写機用現像材の充填ラインにおける ドラム缶反転機構故障の撲滅！ 食彩館選！！おすすすめ味噌の売上を上げよう	コニカミノルタサブライズ関西㈱ リパティエーサーサークル (株)セイブ 食彩館千波店 花見月サークル	精密機器部品製造 設備保全 食料品小売業 販売	複写機・プリンターの現像材製造設備の保全を担当している職場で、設備故障撲滅に取り組んだ事例。施策実施型の事例として参考になる。 パート中心のメンバー構成で、高額商品である「おすすすめ味噌」の販売拡大に取り組んだ事例。消費者としての視点を加味し、課題達成のアプローチで成果を出した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○			
628 ⑪	スクーター用タイヤの在庫～出庫までの作業標準化と更なる改善～ラベル貼付作業時間短縮と雇労化～ NEVER GIVE UP ～俺たちの4帖改善物語～	プリズトン物流㈱ 近畿中部物流第1センター タナベ第1事業所 バンダチーム アイシン・エイ・ダブリュ㈱ 岡崎東工場 ハイパーhサークル	輸送機器部品製造 物流 輸送機器部品製造	製品識別用のシールを貼る作業について、メンバーの作業時間を観察し、手順の標準化ではらつきを克服した事例。数多いメンバーをまとめた点が参考になる。 難しい問題に対してもあきらめないネバギープアップ精神から、「ねばねば活動」を展開し、作業異常を克服した事例。「みんなの意見カード」が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ガントチャート
629 ⑫	高効率クールBOXライイン立上げに向けた私たちの「夢」づくり活動～ドア組付：6本連続ビス締付作業の改善～	(株)アンソニー 西尾製作所 ミルキーサークル	輸送機器部品製造 製造	自動車用保冷庫を製造している職場で、新任のリーダーのもとでビス締め作業の改善に取り組んだ事例。新任リーダーが先輩に追いつくために努力し成功するまでの運営面が参考になる。	○									連関図 リーダーチャート、 イムチャート

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
618 ①	計測できそうもないものに置き換えて改善	多能化による個人のスキルUPと連携力アップ	コニカミノルタサブライズ関西㈱ よろずやヤサキサークル	事務用機器 部品製造 事務	担当する業務が異なる事務作業において、スキルを高めることで、多能化に取り組むためのスキルアップがポイント。特に、個人のスキルアップではなく連携を意図した点が特徴。	専門性の高い業務を担当している職場で、スキル共有化のためにそれぞれ専門性を数値化し取り組んだ事例。
619 ②	4Mではなく特性の生成プロセスに着目した特性要因図	遠隔監視月報をよりタイムリーにまでのお客様へ！～遠隔監視サービスにおける月報のリードタイム短縮と最先端拡大～	三菱重工(株) 高砂製作所 Customer Delight目指し隊サークル	産業機器製造 技術サービス	技術サービス提供プロセスにおいて、作業時間がかかることの要因を構造化する際に、単に問題を記述するだけでなく、水準を示すことでシャープな構造化に成功した。	発電設備の監視情報を提供している職場において、サービス品質の改善に取り組んだ事例。資材作成手順の簡素化により量の問題を克服した。
620 ③	チャレンジプランで自発的に楽しく活動！	地震西における構内の巡回点検時間を短縮しよう	東海旅客鉄道㈱ 大井保線所 想像のひろばサークル	鉄道業 設備保全	手順を厳格に順守することが当然という職場において、自発的に取り組んだという点が特徴的。緊急時には手順の確立を待っている余裕がないことから、参考にできる点がある。	震災の影響からの教訓により、地震時の対応について自発的に取り組んだ対応策により、手戻り時間ゼロを実現した事例。

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
621 ④	「測りたいこと」と「計測器の固有の性質」をマッチングさせよう！	部品過不足の低減	㈱エイゴク 本社工場 ふくろうサークル	電気機器製造 資材	部品の数える作業が続くとミスのリスクが高くなるが、これを回避するために「数えない」ための様々な取り組みがポイント。ほかの業種でも活用可能と言えらる。	部品出庫作業の現場で、出庫した部品の過不足低減に取り組んだ事例。手で数えることとむずかしさを克服するための工夫が効いている。
622 ⑤	現状把握から要因解析への論理的な展開で真の要因を追求！	2500トンプレスデイスタクフイヤー材料干渉による故障対策	岐阜車体工業㈱ 工場技術センター クロスワードサークル	輸送機器部品製造 保全	物的に発生している現象の分析のためには、論理的なアプローチが有用。特性要因図は論理を見える化することに役立つことを示した点がポイント。	設備機器故障の低減に取り組んだ事例。現象の詳細な観察と、要因の構造化により不具合発生メカニズムを見つけている。
623 ⑥	“バカヤロウ”から始まって“QCサークル”ってなかなかいいじゃん！”で完結	QCサークルによる一斉進捗活動	アイシン精機㈱ ギョウカサークル	輸送機器部品製造 事務	専門性の高い業務を担当している職場において、それぞれ業務内容を開示してチームとしての知恵を活用した点がポイント。主にホワイトカラーの職場において、大いに活用したい。	メンバー間で担当業務が異なっている職場で、メンバーの困りごとの解消に取り組んだ事例。相互の業務を知ることで改善の糸口が見えようになる。
624 ⑦	「負担度」「疲労感覚」の両方を見える化★「やりくり」作業を基準を使って現状把握→いきいきと働ける環境づくり★	いきいきと働ける作業環境づくり～作業者に負担のかからないラインを目標して～	トヨタ自動車北海道㈱ チャレンジャースークル	輸送機器製造	正確な作業を維持するための作業環境を維持するために、作業のやりくりをポイント、重さなどの物理量に加えて、作業者の受け止め方を導入した例はまだ少ない。	自動変速機を組立製造している職場で、作業の負担を軽減に取り組んだ事例。ほかの部品と比較して作業プロセスの違いに着目した。
625 ⑧	なぜ？なぜ？なぜ？を繰り返して達成不良ゼロ！	閉ループめくみ着不良削減	会津オリンパス㈱ 八木山動物園サークル	光学機器製造	ばらつきという結果の違いは、プロセスの何が違っているかという原理原則を、自分たちの職場で実際に感ずることができた。	医療用内視鏡を製造している職場で、メッキ不良の低減に取り組んだ事例。ほかの部品と比較して作業プロセスの違いに着目した。
626 ⑨	誰もが「ちゃんど」仕事できるように現場ノウハウを標準化	工程内不良“0”への挑戦「手挿入工程の手直し発生件数の低減」	TOTO㈱ 小倉第2工場 ハイジサークル	生活関連機器製造	一つひとつの作業が正しく完了したかどうかの判断基準を、「行為保証」の考え方を導入して設定し徹底したところがポイント。目的通りの作業を維持する工夫が多く、多くの職場で活用可能と言えらる。	基板製造を担当している職場で、部品を手で挿入する際の「浮き」不具合の改善に取り組んだ事例。作業の人間別ばらつきを追究している。
627 ⑩	作業工程を細分化して改善ポイントを発見！	水平継手面加工 作業時間短縮への挑戦	㈱東芝 東京事業所 BM-KINGサークル	重電機器製造	大規模な製品を長い時間かけて組立製造するプロセスにおいて、作業数が増えるため、改善の切り口を探し出す際に工夫が必要となる。この事例では巻紙分析を使って、改善対象を絞り込んでいるところがポイント。	蒸気タービンの製造を担当している職場で、詳細な作業分析を行いその結果から、改善ポイントを見出すことに成功した事例。
628 ⑪	「体験学習形式」で運転のヒューマンエラー防止知識・技能の数値化で解決の糸口を探る	予防的アプローチ～松山運転所におけるヒューマンエラーの削減～	四国旅客鉄道㈱ 松山運転所 絆サークル	鉄道業 運転サービ	鉄道を運行するための専門的な標準は整備されているが、これにとどまらずに運転士相互に作業を見せあつたり良い点や悪い点を体験的に学ばせざる工夫により、研修効果を上げた点がポイント。	運転業務を担当する職場で、顧客の信頼に応えるためにヒューマンエラーの未然防止に取り組んだ事例。
629 ⑫	対策実施前にQCDSMEの観点で副作用を確認し自然防止	不良返品削減～AN15後工程誤判定による返品削減～	㈱アーレステイ 東海工場 コエンザイムⅢサークル	輸送機器部品製造 検査	対策を実際に運用する前に、どのような副作用が懸念されるかを多面的に確認し、対策実施による二重課題をあらかじめ回避する工夫がポイント。作業の各局面別にリスクをへつすための方法としても参考になる。	工程検査を担当している職場で、検出される不良が発生する実態を調査し改善している点も目としてアワテモノの誤りに配慮している点も特徴。
		油圧装置サクションオイルター点検容易化	GKNドラライプライン ジャパン㈱ 名古屋工場 保全サークル	輸送機器部品製造 保全	作業のやりとりにくさを数値化して油圧システムを改善！	部品製造設備の保全を担当している職場で、事後保全から計画的保全の実現について取り組んだ事例。多様な作業群から改善対象の絞り込みがカギ。
		ダイヤの輝きに「価値」を求めて LCDリード補正治具を女性の輝く3要素でプロデュース	小島プレス工業㈱ 黒笹部品部 ダイヤサークル	輸送機器部品製造	サークル活動のアウトプットを、自分たちの達成感（輝きチャート）により評価し、次の活動へのモチベーションを実現しているところがポイント。自立的な運営の工夫としても参考になる。	自動車用エアコンと基板を製造している職場において、メンバーの視線を活かした改善により、作業不具合を改善した事例。

『QCサークル』誌 総目次

No.606 (2012年1月号) からNo.617 (2012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
松田 啓寿 606① 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) 2011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) 2012年の発行数は12冊で号数と発行月は次のとおりです。

くり	607②	9
ヤル気づくり	607②	10
事例1「女性社員の“みんなと同じ仕事をした い!”のヤル気に応える」日産自動車㈱		
下田 敏文	607②	11
事例2「活動経験者や上司も会合に参加してヤ ル気づくり」㈱テレマーケティングジャパン		
羽田源太郎	607②	12
事例3「ゲームで楽しみながらヤル気づくり」 NTN㈱		
山田 勉	607②	13
ヤル腕づくり	607②	14
事例1「訓練道場で想像と現実の違いを克服し てヤル腕づくり」 日立オートモティブシステムズ㈱		
深澤 行雄	607②	15
事例2「人材育成マップによる新入社員のヤル 腕づくり」JUKI㈱		
松本 徹男	607②	16
事例3「ネジ締め検定で組立作業の技能向上」 JUKI㈱		
松本 徹男	607②	17
ヤル場づくり	607②	18
事例1「“ちょっと一言ボード”の活用でヤル場 づくり」㈱デンソー		
羽田源太郎	607②	19
事例2「統一テーマ活動で刺激を受け大きな盛り 上がり」㈱IHエアロスペース		
深澤 行雄	607②	20
事例3「毎月発表会で全サークルが必ず発表」 澤藤電機㈱		
深澤 行雄	607②	21
まとめ	羽田源太郎	607② 22
危険や危機について考える	光藤 義郎	608③ 9
パターンA「危機直面」使えるものは何でも使っ て素早く対応	遊馬 一幸	608③ 10
パターンB「他山の石」危機はすぐ側面に迫ってい る	新倉 健一	608③ 12
パターンC「危機先取り」未知の危機にどう立ち 向かう?	飯山 浩司	608③ 14
パターンD「危機克服 最小化」メンタルな側面 からの立ち直り	国分 正義	608③ 16
パターンE「危機伝承」自分たちで決めたルール を守り続けよう	福島 光彦	608③ 18
特集のまとめ ～サークルに潜む危険や危機を管 理していこう～	光藤 義郎	608③ 20
50周年特集		609④ 1
“みなさんと共に歩んだ! QCサークル誕生50周年”	蛇川 忠暉	609④ 1
QCサークル50年のあゆみ		609④ 2
QCサークル50周年記念特大号発行にあたって	綾野 克俊	609④ 8
特別寄稿		
感動を求めて人間性追求を!	池澤 辰夫	609④ 9
“QCサークルの父”石川馨先生	狩野 紀昭	609④ 10
さらなる飛躍を目指して、創造する!		
細谷 克也	609④ 11	
経営者の信念を持ってやり通す	恩田 博宣	609④ 12

号	掲載月	特集テーマ
606	1月号	計画づくり 夢を計画に 計画なくして成 果なし
607	2月号	新しい仲間に向けたヤル気、ヤル腕、ヤル 場の3づくり
608	3月号	危険や危機について考える
609	4月号	50周年記念特大号-新たな価値を求めて-
610	5月号	職場における4E+1Eの変化と日常管理
611	6月号	事務・販売・サービス部門における業務改 善の工夫-知恵の出し方・活かし方-
612	7月号	学びのあれこれ すべては勉強から始まる
613	8月号	マンネリを吹き飛ばせ!
614	9月号	技術・技能伝承と人材育成の場としてのQC サークル活動 (小集団改善活動)
615	10月号	ITの活用で活動を進化させよう
616	11月号	QCサークルリーダーの悩みを解消したい
617	12月号	ステップアップにつなげる活動の振り返り

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

計画づくり 夢を計画に 計画なくして成果なし	606①	9
甲子園を目指す【夢】を計画に!	小林 孝	606① 10
夢を描こう! 医療教育現場のチーム活動		
二瓶 勤	606①	14
大きな「夢」と「目標」に向かって実現のための 活動計画を!!	佐藤 直人	606① 18
計画づくりの心得	樫村 誠	606① 20
夢を計画に	村川 賢司	606① 22
新しい仲間に向けたヤル気、ヤル腕、ヤル場の3つ		

QC・QCサークルのルーツを探る	米山高範, 編集 山田佳明	609④	13	事例5「物品の発注時間を短縮する」 特定医療法人 岡波総合病院「プライト☆スターサークル」	田中 信弥	611⑥	18	
新たな価値を求めて		609④		「テーマが絞り込めない!」これを克服した事例				
ご利用者の満足と職員に仕事の喜びを	救護施設 郡山せいわ園 難波 朝重	609④	19	事例6「活動の目的に応じたテーマでサークルを編成」				
ゆっくりでも前向きに、小集団活動で元気ハツラツ!	コニカミノルタガラステック(株) 玉田 修	609④	20	日本特殊陶業(株)「プロジェクトK3サークル」	望田 永和	611⑥	20	
コールセンター業界の改善活動を牽引する「小さな改善」活動	(株)テレマーケティングジャパン 大宮路昌恵	609④	21	まとめ	鈴木 正己	611⑥	22	
QCサークルのノウハウを活用!近畿の自治体での業務改善活動	(有)エヌ・アール・シー 杠 隆史	609④	22	学びのあれこれ すべては勉強から始まる				
業務の質革新に向けて“QC検定”の活用	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏	609④	23	管理技術の勉強について	瀧沢 幸男	612⑦	9	
QCサークル活動のグローバル展開と2011年グローバルQCサークルコンベンションの開催	トヨタ自動車(株) 前田 義人	609④	24	「個」有技術の勉強について	平山 隆司	612⑦	12	
初等中等における統計的問題解決力向上を目指して	電気通信大学 鈴木 和幸	609④	25	製造職場におけるサークルの勉強の仕方工夫あれこれ!	鳥海浩次郎	612⑦	14	
原点に戻り QCサークルの神髄を学ぼう	中国質量協会 梁 紅霞	609④	26	部門の連携がポイント!!女性営業社員のスキル向上	内田美由喜	612⑦	16	
今だから話せる、告白?, 失敗? 目から鱗の体験談		609④	28	「福祉QC」活動を通じて明るくやりのある職場づくり	永田 穂積, 羽田源太郎	612⑦	18	
職場における4M+1Eの変化と日常管理	猪原 正守	610⑤	9	間接職場のQC教育	二瓶 勤	612⑦	20	
建設業における4M+1Eの変化と日常管理	加藤真理子	610⑤	10	まとめ QCサークル活動は勉強から始まった!				
管理間接部門の多能工化による担当者の急な変化への対応	名倉三加代	610⑤	13	マンネリを吹き飛ばせ!	高祖 聖一	613⑧	9	
製造現場における4M+1Eの変化と日常管理	竹内 康道	610⑤	15	ポイント制による年間表彰制度でモチベーションの向上	日産自動車(株) 野山 敏広	613⑧	12	
工程の異常(変化)現象の顕在化による品質トラブルの未然防止と再発防止	山口 詔二	610⑤	17	交代勤務職場のQCサークル活動マンネリ化からの脱却 (株)デンソー 木森 勇雄	613⑧	13		
2C標準で工程の変化を把握し、品質トラブルの未然防止と再発防止をはかる	山口 詔二	610⑤	18	分散メンバーでの会合のマンネリ化を解消!!	(株)日立ハイテクフィールドイニング 小田 和義	613⑧	13	
作業者の違和感による変化点の気づきと未然防止	沢柳 隆徳	610⑤	20	楽しく学ぼう、“ムッチャン学校”	藤瀬 憲明	613⑧	14	
設備・方法・材料の変化点発生による工程変化への対応	北廣 和雄	610⑤	21	研修会のマンネリ化打破のためにQCサークル指導士が出勤!	(財)小倉地区医療協会 三萩野病院			
まとめ 職場の4M+1Eの変化と日常管理				原口 利房	613⑧	15		
-日常において迅速に変化に気づき、対処する-	荒木 孝治	610⑤	22	QC検定受験のための集合教育開催でモチベーションアップ! TOTO(株)	富山 耕一	613⑧	16	
事務・販売・サービス部門における業務改善の工夫				管理者も一体となって、全社発表大会のマンネリ打破	九電産業(株) 野村 英司, 前田 好秋	613⑧	17	
一知恵の出し方・活かし方	平井 勝利	611⑥	9	職場でのミニ発表会と現場討議会	(株)ブリヂストン 田中 聡	613⑧	18	
「共通のテーマがない!」これを克服した事例				部長とサークルのキャッチボールでQ-up活動(小集団改善活動)のレベルアップ!	TOTO(株)			
事例1「デスクワーク時間の短縮(現場へ出向く時間の創出)アイカ工業(株)「ESサークル」	近田 政雄	611⑥	10	池ポチャ?からの脱却!! トヨタ自動車九州(株)	富山 耕一	613⑧	19	
「自分たちだけでは解決が難しい!」これを克服した事例				白濱 敏郎	613⑧	20		
事例2「点検工事中における河川からの逆流を防止する」関西電力(株)「IWTサークル」	野中 恵子	611⑥	12	一步!一步!! トヨタ自動車九州(株)	今井 正人	613⑧	21	
「同じような対策に陥る!」これを克服した事例				まとめ	木森 勇雄	613⑧	22	
事例3「身近なことから!足元改善」中部国際空港旅客サービス(株)「チームオーダーサークル」	山本 和信	611⑥	14	技術・技能伝承と人材育成の場としてのQCサークル活動(小集団改善活動)	久保田洋志	614⑨	9	
「数値化できるデータがない!」これを克服した事例				事例1 劇的品質向上 工程内不良ゼロへの挑戦	(株)ヒロテック 三谷 尚也	614⑨	10	
事例4「外国人への“ぶらっとこだま”の説明時間を短縮する」	(株)R東海ツアーズ「それいけ!Bダマン'Sサークル」	611⑥	16	事例2 ベテランの経験と知恵を積極的に生かす小集団改善活動!! 三菱電機(株)	市川 恭男	614⑨	12	
「ソフト面の対策が多い!」これを克服した事例				事例3 標準化活動による伝達教育	益田地域医療センター医師会病院 介護老人保健施設くにさき苑	国定 一郎	614⑨	15
				事例4 海上荷役係の段階教育体制の再構築	(株)エムシー・オペレーションサポート			
				事例5 からくり改善の取組み	マツダ(株)			
				まとめ 技術・技能伝承と人材育成の場としての効果的なQCサークル活動のポイント				
				池上 安彦	614⑨	22		
				ITの活用で活動を進化させよう	中條 武志	615⑩	9	

①課題・問題をみんなで集めて共有する	原田 始	615⑩	10
②現物・現状をわかりやすく伝える	小林 文雄	615⑩	12
③解析や分析を簡単に行う	久保田智広	615⑩	14
④過去の改善事例をうまく活用する	中條 武志	615⑩	16
⑤遠隔地のサークルが一緒に活動する	渡辺 喜道	615⑩	18
⑥多くの人からアドバイスをもらう	野上 真裕	615⑩	20
まとめ	中條 武志	615⑩	22

QCサークルリーダーの悩みを解消したい

リーダーの悩み① サークル会合への参加率が低い ため、特定の人だけのQCサークル活動となる	猪原 正守	616⑪	9
リーダーの悩み② 会合時に発言するのは特定の 人だけで、全員参加はできて全員参画の活動 にはなっていない	竹内 康道 名倉三加代	616⑪	10 11
リーダーの悩み③ 上司はテーマ完了件数や効果 金額などの成果を求めてくるが、日頃のQCサー クル活動に対して関心を持っていない	藤 智史	616⑪	13
リーダーの悩み④ サークルメンバーの職務や職 場などがバラバラで、時間的・空間的に会合が 開けない	沢柳 隆徳	616⑪	15
リーダーの悩み⑤ 会社（推進事務局）は「プロ セスが大切である」と言いながら、最終的には 活動成果として、「効果金額」、「テーマ完了件 数」、「会合参加率」などの結果を求めてくる	高木美作恵	616⑪	16
リーダーの悩み⑥ QCサークル活動といえはQC ストーリーに従った活動やQC手法の活用が求 められる	山口 詔二	616⑪	17
リーダーの悩み⑦ 本社管理部門（TQM推進部門、 TPM推進部門、労働安全・衛生推進部門、人材 開発部門など）から、それぞれの方針に沿った 活動推進を要請されるが、受け口は我々、職場 第一線のサークルのみである	山口 詔二	616⑪	19
リーダーの悩み⑧ なぜQCサークル発表をしな いといけないのか	今里健一郎	616⑪	20
リーダーの悩み⑨ QCサークル活動の基本は「品 質第一」というけれども、原価や納期も重視し ているではないか	北廣 和雄	616⑪	21
まとめ	猪原 正守	616⑪	22

ステップアップにつなげる活動の振り返り

座談会 自分たちのQCサークル活動について	亀井 真吾	617⑫	9
事例1 反省点・課題を次年度のガイドラインに！ （株）テクマ	野中 恵子	617⑫	17
事例2 振り返りをもとにして重点を定めた明確 な取組みが大事！（株）豊田自動織機	望田 永和	617⑫	18
事例3 サークル員の声を解析して猛反省し、活 性化を達成！ アイシン・エイ・ダブリュ(株)	和田 幸敏	617⑫	19
事例4 リーダー経験を活かしたサークルの育成 愛知製鋼(株)	近田 政雄	617⑫	20
事例5 月例パトロールの推進による低迷サー クルの底上げ（株）小糸製作所	鈴木 徹	617⑫	21
事例6 発表会と年間表彰でモチベーションアッ プ！ 旭電器工業(株)	田中 信弥	617⑫	22
まとめ	和田 幸敏	617⑫	23

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

■**トップからのメッセージ**／井上 邦彦, 山口 哲男
まずは夢から考えるように、発想を転換してみる
そうすれば課題も見えてきます。

（株）安川電機 津田 純嗣	606①	2
小さな改善の積み重ねが大きな改革になる 新日鐵住金ステンレス(株) 儀岡 真一	607②	2
更なる人の成長につなげるためQCサークルでも運 営事例活動に力を入れていくつもりです （株）福井村田製作所 北畑 孝一	608③	2
ものごとを良い方向に考えてやれば達成できないこ とはほとんどない 社会医療法人友愛会 豊見城中央病院 潮平 芳樹	610⑤	2
生産プロセス改革と現場力向上の合わせ技によって “選ばれる会社”へ 愛知製鋼(株) 藤岡 高広	611⑥	2
QCサークル活動をきちんと続けることを大前提に 今後はSDCAを回していく取組みにも挑戦 大橋鉄工(株) 大橋 雅史	612⑦	2
地道な業務改善の積み重ねが「本当のチーム医療」 の確立を導く 社会医療法人ジャパンメディカルアライアンス 海老名総合病院 内山喜一郎	613⑧	2
企業の競争力向上へ、QCサークル活動の貢献に大い に期待 NECネットワークプロダクツ(株) 加藤 明	614⑨	2
若い人が中心の会社だけに勉強と向上心が旺盛でこ れからの成長が楽しみ ダイハツ九州(株) 越田 幸男	615⑩	2
全員参加の活動で成長し、厳しい経営環境を乗り切 る（株）三静工業 向坂 政明	616⑪	2
QCでの岩手県知事賞受賞は社長として誇らしく思 えて本当に嬉しかった（株）やまびこ 永尾 慶昭	617⑫	2
■ サークル・職場探訪 ／井上 邦彦, 山口 哲男 1人の新人の加入が先輩たちの意識を大きく変えサ ークルの元気度も一気にアップ （株）デンソー 「LA-7サークル」	606①	5
とことん現場に寄り添って一つひとつ築き上げた工 場発のQCサークル推進体制 パナソニックエレクトロニクスデバイス(株)「金津 工場QCサークル推進事務局」	607②	5
やるからには前向きに取り組みたい。活動を通して 会社業務のつながりが見えてくる 沖繩ガス(株)「HA ⁴ （ハハハハ）サークル」	608③	5
初めてQCサークルを誕生させたのは裏方の仕事に も光を当てたいという上司の温かく優しい想いだ った メットライフアリコ「アリコミュサークル」	610⑤	5
今現場で困っている問題の解決に取り組むからこそ QCは楽しい 三菱レイヨン(株)「チャレンジQサークル」	611⑥	5
QCで培われる一人ひとりの成長とチームワークが 「警備品質」を向上させる （株）エスケイエム「独身貴族サークル」	612⑦	5
製鉄所を除く支えるノズルマンが画期的な改善を評 価されあつという間に華やかな表舞台へ EMオノエ(株)「晴れの日もカップサークル」	613⑧	5
上司依存型から脱皮。一人ひとりが成長して改善の		

起点となる 富士ゼロックススマニファクチュアリング㈱ 「チーム黒子サークル」	614⑨	5	社新規加盟 リウコン㈱	610⑤	33
改善で作業時間を半分に短縮 達成感と楽しさを実感できる小集団活動を 日立建機㈱「TSUNAMIグループ」	615⑩	5	事例5：航空自衛隊岐阜基地への普及活動 岐阜車体工業㈱	610⑤	34
QCサークル活動を元気づける先導役となりながら社内でも前向きな影響力を発揮 ㈱やまびこ「THE★NEW坂光サークル」	616⑪	5	まとめ 和泉 幸敏	610⑤	35
物流の拠点で見たアマゾンに根づく「カイゼン・カルチャー」 アマゾンジャパン・ロジスティクス㈱	617⑫	5	推進事務局の「裏方・黒子に徹する奮闘記」 その1. 推進事務局の座談会 座談会 推進事務局の裏方・黒子奮闘記 まとめ 高木美作恵	611⑥	25

4. 解説・手法

■普及・推進のページ 実践から学ぶ普及・推進のノウハウ 平井 勝利	606①	27			
活き活きサークル育成奮闘記 その1. 推進者・支援者の座談会 鈴木 正己	606①	28			
座談会 推進者・支援者の活き活きサークル育成奮闘記	606①	29			
まとめ 読者のみなさんへ 鈴木 正己	606①	34			
その2. サークル育成に向けて奮闘している推進者・支援者の具体的な事例 羽田源太郎	607②	25			
事例1：“有望”サークルの育成 日野自動車㈱	607②	26			
事例2：QC道場運営によるベテラン熟長のノウハウ伝授 コマツ 古鍛冶義廣	607②	27			
事例3：経験と感動で成長を狙え ㈱コーセー	607②	28			
事例4：テーマ別メンバー編成で、職場の活性化 沖繩ガス㈱	607②	29			
事例5：QCサークル活動に対する意識の低さが課題 東海旅客鉄道㈱ 金子 利治	607②	30			
まとめ 羽田源太郎	607②	31			
その3. サークル育成に向けて奮闘している推進者・支援者の具体的な事例 猪原 正守	608③	25			
事例1：上長をサークルの強い味方に！“実践上長研修” 積水化学工業㈱ 北廣 和雄	608③	26			
事例2：人を育てる活動で製品品質・業務品質の向上を！ 三菱電機㈱	608③	27			
事例3：女性初のサークル推進員とともにトップサークルをねえ ㈱福井村田製作所 加藤 章夫	608③	28			
事例4：全員が達成感を味わい、感動できるQCサークル活動を目指して アイシン精機㈱	608③	29			
事例5：実践に役立つ活動展開が人を育て、現場力を高める Sharp Electronics Sales (China) Co.,Ltd 高木美作恵	608③	30			
まとめ 猪原 正守	608③	31			
新規開拓・普及活動奮闘記 その1. 推進者・支援者の座談会 羽田源太郎	609④	31			
座談会 支部・地区の新規開拓・普及活動奮闘記	609④	32			
まとめ 羽田源太郎	609④	37			
その2. 支部・地区の具体的な奮闘事例 和田 幸敏	610⑤	29			
事例1：県庁と連携した「産業展参加」による新規開拓 本田技研工業㈱ 田中 信弥	610⑤	30			
事例2：北海道経済部とタイアップした研修会で新たな普及活動を開始 ㈱ダイナックス 竹花 奎一	610⑤	31			
事例3：地区役員・幹事全員の期初訪問活動で新規開拓・普及 豊田合成㈱ 鈴木 徹	610⑤	32			
事例4：支部役員と幹事による企業訪問で幹事会					
			事例5：肝っ玉事務局 ただいま子育て真っ最中！～ひげを生やした、大きな子どもたち～ 三菱電機㈱ 前田 好秋	612⑦	27
			事例3：自ら腕を磨き、自ら職場を改善する人づくり 第一鉄鋼㈱ 竹花 奎一	612⑦	28
			事例4：多忙な医療業務の中でも、効果的なQCサークル活動支援を行う 社会医療法人 製鉄記念八幡病院 原口 利房	612⑦	29
			事例5：三位一体の活動で基本に立ち返る ㈱豊田自動織機 望田 永和	612⑦	30
			まとめ 前田 好秋	612⑦	31
			その3. 推進事務局の具体的な事例と女性事務局の紹介 藤本 高宏	613⑧	25
			事例1：レベル把握を通じて全体の底上げを!! ダイハツ工業㈱ 今北貫一郎	613⑧	26
			事例2：小集団活動の活性化とレベルアップが課題 日立建機㈱ 河崎 洋	613⑧	27
			女性事務局の紹介コーナー 話・和・輪でコミュニケーション! 大和化成工業㈱ 渡邊 歩	613⑧	28
			明るく活気のある職場を目指して! セントラルメンテナンス㈱ 村田 菜月	613⑧	28
			全社一丸となったQCサークル活動を! 旭テック㈱ 鈴木 則子	613⑧	28
			全員参加のQCサークル活動を目指して! 共和レザー㈱ 鈴木 知美	613⑧	29
			QCサークル活動をより身近に感じてもらうために! ㈱モビリティランド 信清 英恵	613⑧	29
			まずは自らが体験を! サンディック㈱ 市野 美香	613⑧	29
			楽しいQCサークル活動を目指して! 特定医療法人 岡波総合病院 加藤 順子	613⑧	30
			同じ目線で共に学ぶ! ㈱メニコン 生田みどり	613⑧	30
			見やすい報文集を目指して! ㈱東濃セラミック 亀谷 好美	613⑧	30
			まとめ 山本 和信	613⑧	31
			「若葉マークサークル」奮闘記 その1. 若葉マークサークル座談会 久野 靖治	614⑨	24
			座談会「若葉マークサークル」の奮闘記	614⑨	25
			まとめ 久野 靖治	614⑨	31
			その2. 会合時間や、コミュニケーションを工夫して奮闘している具体的な事例 羽田源太郎	615⑩	25
			事例1：出荷ラインのチョコ停止削減 アマゾンジャパン・ロジスティクス㈱ 浅倉 倫規	615⑩	26
			事例2：確実なテーマ解決で、着実なレベルアップ!! 社会福祉法人 至誠学舎立川 諏訪の森保育園 守屋 智一	615⑩	27
			事例3：「品質ボカミス低減活動」日系ブラジル人も大いに頑張る フジアルテ㈱ 平井 勝利	615⑩	28

事例4：短期間での新人育成 三菱電機㈱ 池上 安彦	615⑩	29
事例5：QC知識の改善とコミュニケーションの 向上 ㈱カサイ電子 堀江 勝美	615⑩	30
まとめ 羽田源太郎	615⑩	31
「事務・販売・サービス部門サークル」奮闘記		
その1. お客様への貢献と人材育成に奮闘している 事務・販売・サービス部門サークルの具体的な事 例		
事例1：「事務の見える化と顧客ニーズによる問 題発見」バナソニックES住宅設備㈱ 沢柳 隆徳	616⑪	25
事例2：「パソコン取替え時のデータ移行を効率 的に行うには」関西電力㈱ 藤 智史	616⑪	26
事例3：「経営方針の実現へ ヒヨッコ集団の私 たちにできること」三菱重工㈱ 北口 真利	616⑪	27
事例4：「もっと丁寧に、もっと確かに、もっと 選ばれる存在に！」エア・ウォーター物流㈱ 藤根由美子	616⑪	28
事例5：「手術室におけるターンアラウンド時間 の短縮」地方独立行政法人 那覇市立病院 下地 恵昇	616⑪	29
まとめ 猪原 正守	616⑪	30
その2. 部門が抱える職場の実態を上手に工夫した 事例		
事例1：「メンバーの共通意識から積み残された 問題を解決！」東海旅客鉄道㈱ 中村 友則	617⑫	27
事例2：「成果の見える達成感のあるテーマでマ ンネリを打破！」㈱ホテルニューアカオ 渡辺 政和	617⑫	28
事例3：「テーマに応じたメンバー編成で難題に 挑戦！」ICDAホールディングス㈱ 田中 信弥	617⑫	29
事例4：「クリンスタッフと力を合わせて新拠 点のゴミ回収業務改善！」 ㈱エイ・ダブリュ・サービス 和田 幸敏	617⑫	30
事例5：「選抜メンバーでの現状把握が節電対策 のカギ！」 社会福祉法人 至誠学舎立川 至誠第二保育園 羽田源太郎	617⑫	31
今月のまとめ 一年間を振り返って 平井 勝利	617⑫	32
■あなたの職場活性の秘密は何ですか/井上 邦彦	617⑫	33
コミュニケーションとキーマンの引っ張る力で頼り ないサークルが化した！ サンデン物流㈱ 「チーム・ゼロサークル」	606①	50
前向きな意欲を生み出す強みは先輩たちが積み上げ た実績とまわりのみんなが支える一体感 岩国市医療センター医師会病院 「6楽坊サークル」	607②	46
店内で部門の間にあった見えない強固な壁をQCサ ークル活動が取り払った がんこフードサービス㈱ 「いや〜いいですねサークル」	608③	46
“御用聞き作戦”のスタートで顧客満足重視の想いを 共有し、混迷していたチーム活動が元気に ㈱デンソー 「CSサークル」	609④	50
「忙しいため活動できない」から「大変だからみんな で支え合う」へメンバーの意識が大転換 べんてる㈱ 「ザ・モンスターズサークル」	610⑤	52
病院をあげての強力なQCサークル推進体制が職場 の力を引き出す 財小倉地区医療協会 三萩野病院 「甘栗太郎サークル」	611⑥	46
機械加工の飲みや面白さをみんなで共有しながら職 場の壁や難題を次々と打破 マツダ㈱ 「うさぎサークル」	612⑦	48

QCサークル活動をやることで自然と育まれてい った意識改革とチーム力 グローリー㈱ 「金型くんサークル」	613⑧	46
一人ひとりの隠れていた学びたい意欲を引き出し一 躍、トップサークルに 日産車体㈱ 「ミステリーサークル」	614⑨	46
リーダーとメンバーがトップサークルに学びながら 遊び心も加えて大きく飛躍 日野自動車㈱ 「シーパラダイスサークル」	615⑩	46
先輩からの教を次代に伝え挑戦する面白さを職場 に根づかせる トヨタ自動車㈱ 「エコサークル」	616⑪	46
強い責任感とプライドが貪欲なまでの向上心をもた らしいまや社内で頼られるプロ集団に 日産自動車九州㈱ 「スピーディーサークル」	617⑫	46
■連載講座		
QC検定に挑戦しよう！		
第1回 QC検定とは、QC的のもの見方・考え方 細谷 克也	606①	54
第2回 管理と改善の進め方、品質とは、プロセス 管理 竹士伊知郎	607②	50
第3回 問題解決、検査および試験、標準化 松本 隆	608③	52
第4回 データのとり方・まとめ方、QC七つ道具の 活用（一部） 吉田 節	609④	55
第5回 QC七つ道具の活用（続） 稲葉 太一	610⑤	56
第6回 新QC七つ道具とは 和田 法明	611⑥	53
業務改善に役立つQC手法		
第1回 業務体系表、業務フローシート 羽田源太郎、山田 佳明	612⑦	55
第2回 テーマ選定評価マトリックス図、問題プロ セス抽出シート 大津 渉、杉浦 忠	613⑧	53
第3回 業務モニタリングシート、ブレンライテ ィング 杉浦 忠	614⑨	52
第4回 特性要因図、構成要素展開型系統図 古賀 逸明、羽田源太郎	615⑩	52
第5回 PDPC方策展開型系統図、アローダイヤグ ラム 井上 研治	616⑪	52
第6回 フールプルーフ、ビジュアルマニュアル 新倉 健一、羽田源太郎	617⑫	50
■サークルQ&A		
ただいま出動QCサークル119番 事務・販売・サー ビス分野編		
カルテ31 全員で活動できる共通のテーマが出ない。 テーマ選定が難しい 松田 啓寿	606①	23
カルテ32 現場に行くのがコワイ！ 光藤 義郎	607②	23
カルテ33 管理間接職場でQCサークル活動はなじ まない？ 村川 賢司	608③	23
カルテ34 事務・販売・サービス部門でなぜ小集団 活動なのか 久保田洋志	609④	54
カルテ35 改善活動に消極的な非正規社員をどうや って巻き込むか 須藤ゆかり	610⑤	23
カルテ36 他システムと関連した改善はどうすれば いい？ 羽田源太郎	611⑥	23
カルテ37 QCをやらされているとの思いが強くあ ります 松田 啓寿	612⑦	23
カルテ38 活発なサークルとそうでないサークルが 大きくばらついている！ 山田 佳明	613⑧	23
カルテ39 メンバーに管理職が入り、上司・部下の 関係から抜けられない 高木美作恵	614⑨	23
カルテ40 発表の準備や報告書作成に時間がかかり ます 久野 靖治	615⑩	23
カルテ41 何年経っても同じようなことの繰り返し で、飽きています 下田 敏文	616⑪	23

カルテ42 QCサークル活動の評価をどう行ったらよいのでしょうか	鈴井 正己	616⑫	24
■創意工夫			
第25回 製造編			
「あさちえ君」があれば、小型車でも計測器を安全に運搬!			
航空自衛隊 第4高射群整備補給隊			
「MS COMサークル」		606①	24
第26回 製造編			
ロボットケーブルのチェック作業を短くして効率アップ!			
トヨタ車体㈱「ノーギブアップサークル」		607②	24
第27回 製造編			
専用治具で測定精度向上!測定コストも低減			
AvanStrate㈱「切面隊サークル」		608③	24
第28回 製造編			
アシスト治具を考案し、作業の負担を軽減!			
日立オートモティブシステムズ㈱			
「ハッスルハッスルサークル」		610⑤	24
第29回 製造編			
重量作業を1人で安全にできるように!			
関東自動車工業㈱「マシニング加工サークル」		611⑥	24
第30回 製造編			
ガムの容器が改善ツールに大変身!			
㈱豊田自動織機「D. S. Kサークル」		612⑦	24
第31回 製造編			
冷蔵庫にあるもの、廃材を主婦の知恵でフル活用!			
㈱テクマ「どきどきハラハラサークル」		613⑧	24
第32回 製造編			
弱点は強くする!			
㈱TYK「EMサークル」		615⑩	24
第33回 製造編			
トイレでひらめき!			
オーエスジー㈱「レーザーメイトサークル」		616⑪	24
第34回 製造編			
図工の時間を思いだして			
日本特殊陶業㈱「かじやのおやじサークル」		617⑫	25

5. 情報

■トピックス			
名古屋市業務改善事例発表大会「なごやかカップ2011」			
伊藤 俊介	608③	50	
第4回QCサークル指導士フォローアップ研修会開催報告	前山 博之	609④	48
QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します		610⑤	26
第5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)		611⑥	64
「QCサークル経営者賞」特定医療法人 岡波総合病院 猪木 達院長に贈呈		612⑦	47
ザンビアで第3回QCサークル全国大会を開催	足立 潔史	613⑧	33
第5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)開催される	徳原 彩	613⑧	45
岐阜県関ヶ原町QCサークル発表会	鈴井 正己	614⑨	32
航空自衛隊中部航空方面隊におけるQCサークル活動と第2回QCサークル大会の紹介	堀江 ゆか	615⑩	32
第42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		616⑪	32
■サークルギネス			
サークルギネス認定記録とサークルを紹介します!			
あなたのサークル記録を全国の仲間を紹介してみませんか		606①	48

第82号 アイシン・エイ・ダブリュ(株)			
「ホットサークル」		607②	44
第83号 社会福祉法人美咲会 特別養護老人ホーム			
みずほ苑 「匠サークル」		608③	44
第84号 住友建機㈱ 「J/Pサークル」		610⑤	48
第85号 アイシン・エイ・ダブリュ(株)			
「ノイズBサークル」		611⑥	50
第86号 トヨタ車体㈱ 「サンシャインサークル」		612⑦	52
あなたのサークル記録を全国の仲間を紹介してみませんか		613⑧	50
第87号 至誠第二保育園「エコナビガールズサークル」		614⑨	50
第88号 ㈱デンソー 「わく・ワークサークル」		615⑩	50
第89号 ㈱ジーシー 「技工新製品販売促進チーム」		616⑪	50
■インフォメーション			
606①-68, 607②-68, 608③-66, 609④-67, 610⑤-69, 611⑥-68, 612⑦-67, 613⑧-66, 614⑨-66, 615⑩-66, 616⑪-65, 617⑫-61			
■体験事例推薦状況一覧			
608③-42, 610⑤-46, 611⑥-44, 612⑦-44, 613⑧-44, 614⑨-44, 615⑩-44, 616⑪-44			
■その他			
2011年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声		607②	42
2012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		607②	60
QCサークル本部、支部・地区事務局一覧		608③	68
2012年度QCサークル大会開催予定表		608③	70
2012年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		611⑥	33
2012年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークルからの喜びの声		612⑦	42
第53回品質月間		614⑨	61
第53回品質月間		615⑩	60
第53回品質月間		616⑪	61
2012年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		617⑫	44

6. その他

■パパズ・キッチン/岡空 俊輔			
おいしいカレーの隠し味		606①	63
あったか鍋料理いろいろ		607②	64
パパのパワーアップどんぶり!		608③	62
名誉挽回のかんたんスイーツ		609④	64
結婚記念日のありがとう♪		610⑤	66
子どもも大好き!なおつまみ		611⑥	66
■風水で暮らしアップ! /アズ直子			
豊かさを運んでくる「風」と「水」		612⑦	64
恋愛・結婚運アップのための風水		613⑧	63
金運アップのための風水		614⑨	64
仕事運アップのための風水		615⑩	63
健康運アップのための風水		616⑪	62
人気アップのための風水		617⑫	58
■みんなの広場			
606①-64, 607②-65, 608③-63, 610⑤-67, 612⑦-65, 613⑧-64, 615⑩-65, 616⑪-64, 617⑫-60			
■懸賞クイズ/ニコリ			
ジグソークロス	606①-65, 609④-65, 612⑦-66, 615⑩-64		
ナンバーリンク	607②-66, 610⑤-68, 613⑧-65, 616⑪-63		
漢字尻取り迷路	608③-64, 611⑥-67, 614⑨-65, 617⑫-59		

2012年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2012年11月号 (No.606) から12月号 (No.617) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見ることができ、たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いで、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。
 QCサークルの勉強会で、また社内教育の際にご活用ください。
 ※◎：参考にした適用例 ○：正しい適用例 △：注意を要する例

(まとめ・編集 松田啓寿)

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法								
					グラフ	パレト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	関連・散布図	その他
606 ①	ゲリラ豪雨に負けない総合排水処理場を 目指して お客様は待っている！車いすセミナー の確立	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 アクアアササークル 川村義股(株) ウイナースサークル	輸送機器 保全 生活用機械 製造	原動機の保全を担当している職場で、排水処理の最適化に取り組んだ事例。設備設計時に想定外の難しかったゲリラ豪雨に対応するための工夫に至るまでのプロセスが参考になる。 オーダーシステムで車いすを製造している職場で、製造リームの短縮に取り組んだ事例。部門間の調整をスムーズにした点が参考になる。	<input type="radio"/>	リーダーチャート							
607 ②	小組の真鍮をスクラブ!?～隠れた不具合を解消せよ!!～ 梅漬け調味料の売上高向上	本田技研工業(株) 熊本製作所 服部半蔵只今参上!サークル 原信ナルスホールディングス(株) 原信川崎店 抹茶ラテラテサークル	輸送機器 製造 流通 店舗サービス	バイクのエンジンを組み立てている職場で、後工程に流出する不具合の改善に取り組んだ事例。記録に残らない軽微な不具合にも注目して、結果として流出不具合の撲滅に成功した。 スーパーのグrogroサー商品を提供している職場で、商品の売上高向上に取り組んだ事例。お店に見えるお客様視点に立って工夫を重ねたところが参考になる。	<input type="radio"/>								
608 ③	オムツ外しの向上 端末モットレによる後工程断線クレーム ZD活動	社会福祉法人ささゆり 特別養護老人ホーム サンライズ御立 ささゆりサークル (株)ブリヂストン 佐賀工場 なっちゃんサークル	福祉 老人介護サービス 輸送機器部品 製造	介護の現場の職員が、お客様の立場でお客様の自立を促すための工夫に取り組んだ事例。上司やスタッフとの協働も参考になる。 タイヤのスタチールコードを製造している職場で、慢性的に発生していた不具合の解決に取り組んだ事例。徹底的に層別し、詳細な現状把握を行ったところが参考になる。	<input type="radio"/>								
609 ④	女性に優しい作業環境づくり ステンレス材の金物溶接における検査 不良率の低減に挑戦	トヨタ自動車北海道(株) タントツササークル 三菱重工(株) 長崎造船所 劇的大改造ピフオー フターサークル	輸送機器 検査 造船 製造	部品検査を担当している職場で、これまで男性が担当していた業務を、女性が担当できるように環境整備した事例。「やりにくさ」を見える化している工夫が参考になる。 ペタンメンバー中心で、火力発電プラント向けの部品製造を担当している職場で、溶接不具合の改善に取り組んだ事例。若手とベテランの協働も参考になる。	<input type="radio"/>								

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法									
					グラフ	パレト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	相関・散布図	その他	
610 ⑤	「NTT病院」人間ドック利用者様のご不便をなくす 空力新技術検証への道 見える化に挑戦した6ヵ月	東海旅客鉄道(株) 静岡支社 函南駅 丹那会サークル トヨタ自動車(株) 東富士研究所 ムンタスサークル	鉄道 駅構内サービス 輸送機器 研究開発	駅での切符販売業務について、これまでの「駅員の視点」から「利用者の視点」に切り替えることで、サービス向上を実現した事例。 自動車の性能を評価している職場で、直接目で見ることのできない「空気の渦」を評価する方法を工夫した事例。自分たちで実験装置を考案するプロセスも興味深い。	○	○	○	○	○	○	○	○	要因配置の実験	
611 ⑥	〜とことん追求して成し遂げた〜 M11ネジ切り不良低減活動 MRP発注業務における処理時間の低減	アイシン・エイ・ダブリュ(株) リエ(株) 蒲郡工場 サクセスサークル (株)コロナ パッションサークル	輸送機器部品 製造 金属製品 生産管理	部品加工(ネジ切)での不良について詳細に調査し、不良が発生する条件を突き止めることに成功。結果として不良低減を達成した。解析のやり方が参考になる好事例。 部品発注を担当している職場で、作業にかかる時間を詳細に調査し改善の対象を絞り込んだ結果、処理時間を大幅に短縮した事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	なぜなぜ分析	
612 ⑦	もったいない意識向上による慢性化不良の低減 用品梱包場の人に優しい工程づくり	ダイヤモント電機(株) 鳥取工場 五十路サークル トヨタ自動車九州(株) 宮田工場 すごろくサークル	電気機器 製造 輸送機器 資材梱包	電子部品を基板に実装する際の不良を詳細に分析し、仮説を立てて検証することで、不良撲滅した事例。「事実の観察」の部分が参考になる。 障がい者を含む幅広いメンバー構成のサークルが「作業のやりにくさ」を把握し対処することで、人に優しい職場をつくった事例。改善のノウハウも参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	PM分析 リーダーチャート	
613 ⑧	品質2大不良(めっき変色、くつき不良)削減 全員で取り組んだ、加工不良低減活動 工具破損による加工不良低減	(株)福井村田製作所 サークル吉 日野自動車(株) 日野工場 ブラザースサークル	電気機器 製造 輸送機器 製造	電気部品へのメッキ加工を担当している職場で、2大不良項目を、メンバーで分担して調査し改善した事例。不良減少発生の仕組みを見つけて出す方法が参考になる。 穴あけ加工不良の削減に取り組んだ事例。穴あけのためのドリルによってばらついていた加工実績を把握して、要因をあげて検証しているアプローチが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
614 ⑨	パフォーマンクス改善による生産性向上とCSの向上 現状打破でライン改革に挑戦!	(株)TMJ 湘南・逆境バインサークル 日立オートモティブシステムズ(株) 佐和事業所 始動固結サークル	専門サービス コールセンター 輸送機器部品 製造	顧客のパフォーマンス改善を担っている職場で、仕事のパフォーマンス改善に取り組んだ事例。サービス業務における作業改善の切り口が参考になる。 近い将来の生産目標を達成するために、サイクルタイムの改善に取り組んだ事例。短期間で結果を出すための運営の工夫についても参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	オペレーションフロー リーダーチャート

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
607 ②	業務の流れを描こう！ 流れを絵に表して業務 の見ええる化をはかろ う！	環境業務における成分 調査の工数低減	大和化成工業(株) コンパウンドサークル	プラスチック 製品 開発	材料の成分調査のための作業は多岐にわたっているため、担当者にはかわからない部分があった。この業務の流れを見える化する事で、全体像を把握している点で参考になる。	樹脂製品の開発を担当している職場で、業務の一つである樹脂材料の成分調査に要する時間の短縮に調子組んだ事例。調査結果のデータベータ化と調査時間の短縮を実現した。
608 ③	発想チエックリストから ボカヨケのアイデアを 発掘	キッティング作業改善 における作業効率向上 における作業効率向上	三菱電機(株) 長崎製作所 まつもと組サークル	電気機器 製造	部品の「のせ間違い」という人間のボカミスに完全に防止することは難しいと言われているが、間違いやすい部品を特定して間違いが起り得ないような工夫を凝らしている点がポイント。	機械を組み立てるために部品を取りそろえる際に発生する「のせ間違い」の防止に取り組んだ事例。「注意する」といったソフト面だけでなく、いくつかの脚面から対策している点も参考になる。
609 ④	計画的にデータをって 工程パラメータを最適化 因子と水準を配置して特 性への影響を把握 配合いを把握する手法	トナーカートリッジリ ユースにおける洗浄条 件最適化	富士ゼロックスマニ ファクチュアリング(株) 竹松事業所 くるくるサークル	事務用機械 製造	トナーカートリッジをリサイクルする際に、後工程の品質を確保するために、洗浄工程のパラメータを最適化する際、数多くの実験をコンパクトに実施する工夫が参考になる。	コピー機械のトナーカートリッジのリサイクルを担当している職場で、複雑な形状のカートリッジの洗浄条件を最適化した事例。実験を計画・運用してねらいとする情報を得ている。
610 ⑤	対策実施スナップでつ つた対策の結果をしっ ぽり評価して特性への 影響を把握管理工数を 削減！	中国倉庫での生産活 動における生産管理工 数の削減	コニカミノルタビジネ ステックノロジーズ(株) チームA型？サークル	業務用機器 生産管理	施策実施型QCサークルで進める際の留意点として、「対策実施のねらいどころ」と「ねらいのレベル」をしっかりと決めて、これを評価する点があげられる。施策実施型の事例として参考になる。	海外関連会社に対して部品などの供給を指示している職場で、工場からのオーダーに対する確認作業時間の短縮に取り組んだ事例。施策実施型で進めた結果、工数33%の削減に成功した。
611 ⑥	メンバーが自分のテ ーマ候補を現場で説明 ！「困りごと説明会」	「無くそう！ムダな仕 事」構型成形2号機誤 品混入防止	愛三工業(株) 豊田工場 MIMサークル	輸送機器部 品 製造	テーマ選定にあたって、メンバーの「困りごと」を、担当者自身が現場で説明することで、問題意識の共有化をはかっている点が参考になる。製造現場だけでなく、担当業務の異なる間接職場でもぜひ参考にした。	経験が浅く、活動における発言や協調性が低かったサークルで、テーマの選定に工夫を施したことが奏効して、不具合現象の撲滅に成功した。
612 ⑦	事実・データでムダ作 業を抽出し、作業時間 を短縮！	お客様の要求納期にこ たえよう！ 遵守率95 %を目指して	山菱テクノニカ(株) ビッグハンサンサー クル	電気機器 製造	稼働率を低下させている「無駄な作業」を見える化するために、ワークサンプリングにチャレンジし、改善対象の作業を特定した。作業改善のアプローチとして参考になる。	納期遵守率を改善するために、作業の無駄を見える化して、対策することで成果を上げた事例。作業の改善に加えて、管理版の活用で管理のレベルを上げた。
613 ⑧	担当業務が滞っても悩 みを共有みんななで解 決！	「中国人研修生 生活指 導効率UP大作戦！」～人 数が増えでも大丈夫☆ 楽しく元気に日本で生活～	(株)山電機器製作所 さくらFLOWERサー クル	電気機器 総務	総務部門のように、メンバーの担当業務が異なっている場合でも、問題点を共有化することで、サークルのテーママタとして改善に取り組むことができるといいう実例。事務系職場で参考になる。	海外からの研修生へのサポート業務について改善した事例。研修生への指導内容を見える化して、研修生に喜ばれた点が評価できる。
614 ⑨	私たちの先生はイ チロ	イチローが教えてくれ た検査でのゴエールドク ラプ賞の獲得方～納入 不良撲滅活動～	(株)デンソー 大田製作所 THE★New版光サー クル	輸送機器部 品 検査	正しい外観検査を実現し、維持するためには「フォーム」が大切。イチロー選手の3つの信条を参考にし、自分たちの作業フォーム改善に応用し、成功している。異なる世界からのメンバーが特徴。	製品の外観検査を担当している職場で、メンバーの検出力の差の改善に取り組んだ事例。正しい検査姿勢を求めめる方法が参考になる。
615 ⑩	ナニが「わかっていな いのか？わかっていま すか？」★ ★改善の対象をはっきり させてから、テーマ選 定★	作業の容易性性 研究による 標準化の実現～ベア リングの圧入機取 り直し～	(株)まびこ 盛岡事業所 THE★New版光サー クル	汎用機械 生産技術	改善の対象について、「何がわかっているのか？」を明確にする事で、取り組むべきプロセスをはっきりと認識している点が参考になる。起きている事実をよく観察する際に必要視点をいえる。	加工機械の保守を担当している職場で、段取りに時間がかかると部品庄入機械について、カンコン作業を減らすための改造をした事例。
616 ⑪	常識を疑う 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」	意識の改善だ！異常を 見よう！にしよう！ 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」 「異常を 見よう！」	アスキー(株) Pioneerサークル	電気機器 製造	「毎日掃除しているのに、どうしてまたすぐに汚れてしまうのだろうか？」という気づきを発端にして、「異常」の見ええる化に取り組んだ事例。日常見慣れた風景から「問題」に気づくための視点として、興味深い。	自動車用電気部品を製造している職場で、「何気なく繰り返している」掃除作業から、「異常なこと」という気づきを得て改善した事例。
617 ⑫	メンバー40名が心を 一つに合わせた活動！	世界にはばたけ新製 品！～巻線不良からの 脱却～	(株)デンソー ジャンプingサー クル	輸送機器部 品 製造	不良の現物を詳細に調べることは、問題解決には欠かせないが、そのための手間がかかる。ところがメンバー全員で分担することで、数多くの詳細な観察が実現できた。サークル運営がポイント。	期間社員が多い職場で、不良がどのような現象で発生したのかを詳細に調査した。不良削減のために最適な製造条件を実験的に探索しているアプロッチが参考になる。

『QCサークル』誌 総目次

No.594 (2011年1月号) からNo.605 (2011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

松田 啓寿 594① 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) 2010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) 2011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
594	1月号	新しいテーマに挑戦しよう!
595	2月号	推進のキーストーン-管理者大いに頑張る“活動支援術”-
596	3月号	能力を測る、伸ばす!
597	4月号	やって良かった QCサークル活動
598	5月号	コミュニケーションを活性化するには
599	6月号	世界のQCサークルに学ぼう! -今年9月に開催されるICQCC 2011 Yokohamaに向けて-
600	7月号	問題の見える化
601	8月号	いろいろなQCストーリーを使ってみよう
602	9月号	我々はこの工夫でより強固なサークルになった
603	10月号	QCサークル事例発表における良いプレゼン資料を作る
604	11月号	失敗を防ぐ
605	12月号	標準化-作業標準書の作り方・守り方-

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

- 新しいテーマに挑戦しよう! 松田 啓寿 594① 9
- 1 新しいテーマは“視点”を変えて見つけよう! 飯山 浩司 594① 10
 - 2 類似のテーマが多い…歯止めが甘いのではないか 長谷川満機 594① 12
 - 3 新しいテーマにチャレンジすることの効果とは? 松田 啓寿 594① 14
 - 4 挑戦事例 ここが新しい!
① 外注していた図面加工の100%内製化に挑戦

特許業務法人 オンダ国際特許事務所
「S-Proサークル」

② 改善は待っていないでメンバーからアグレッシブに!

㈱小松製作所「KING物語サークル」

③ 忘れてはいけない現状打破とは“理想を目指すこと”

社団法人 岡崎市医師会 公衆衛生センター
「Smoothlyサークル」

④ 日々の仕事の中に潜む問題に着目! 解決したら効率アップ

グローリー㈱「ハロー大豆サークル」

飯山 浩司 594① 16

⑤ 若者教育で品質の向上と作業効率アップに挑戦

三菱電機㈱「コンパクトグループ」

⑥ 慢性不具合の再発防止に挑戦
日立建機㈱

⑦ 「しょうがない」, 「あきらめよう」の克服に挑戦

㈱豊田自動織機「EDプライアンサークル」

⑧ IEとQCの融合に挑戦

ジヤトコ㈱「箱入り息子サークル」

長谷川満機 594① 18

⑨ 品質を安定させて、検査コスト削減にチャレンジ

セイコーエプソン㈱「チーム化工サークル」

⑩ 当たり前と思っていた修正工数をゼロに!
慢性不良撲滅に挑戦

ヨコキ㈱「一組サークル」

⑪ 外観不良撲滅への挑戦

㈱デンソー「ラブ・ワゴンサークル」

⑫ 課題先取りの攻めの保全で、段取りロス低減に挑戦

日産自動車㈱「ヤングアタックサークル」

松田 啓寿 594① 20

おわりに「新しいテーマ」とは、誰にとって新しいのか? 松田 啓寿 594① 22

推進のキーストーン -管理者大いに頑張る“活動支援術”-

全日本選抜QCサークル大会出場サークルの管理者に聞きました!! 淀川 泰浩 595② 10

事例1 率先垂範する管理者の新しい取組み

推進事務局長のワクワク楽しい職場づくり

~LSS活動を率先垂範!~

フレクストロニクス・インターナショナル㈱

遠藤 健 595② 14

事例2 人の成長を実感する部内活動での管理者の役割

「コンビニ経営」で職場の一人ひとりが活き活きと!

日産自動車㈱

吉田 明 595② 16

事例3 管理者の支援活動 やる気・やる腕を持ったサークルを育てる管理 者の大きな支援 サンデン物流(株) 深澤 行雄 595② 18	コミュニケーションを活性化するには 荒木 孝治 598⑤ 9 サークルリーダーとメンバーとのコミュニケーシ ョン ～意見を聞くからこころの声を聞く活動～ 名倉三加代 598⑤ 10
事例4 QCサークル活動を支援する管理者教育 職制教育をしっかりと！ トヨタ自動車(株) 下田 敏文 595② 20	新人メンバーとベテランメンバーのコミュニケー ション ～ベテランと新人のペア体制～ 沢柳 隆徳 598⑤ 10
まとめ 推進のキーストーン「管理者の役割」 村川 賢司 595② 22	メンバーから上司へのコミュニケーション ～その始まりは挨拶から～ 北廣 和雄 598⑤ 12
能力を測る、伸ばす！ サークル事例1・サービス 顧客の評価が“おい しいうどん”提供に進化！ がんこフードサービス(株)「いや～いいですねサ ークル」 町田 勝利 596③ 9	上司とサークルリーダーのコミュニケーション ～FHS活動の活用～ 竹内 康道 598⑤ 14
サークル事例2・管理間接 個々の成長で“物流 のプロ集団”へチェンジ！ サンデン物流(株)「ゼロサークル」 山田 佳明 596③ 10	間接部門と製造部門のサークル間のコミュニケー ション ～コミュニケーション実践5原則の活用～ 三田 保則 598⑤ 16
サークル事例3・製造 「見える化」でサークル と個人が成長！ トヨタ自動車北海道(株)「武田塾サークル」 山上 隆男 596③ 12	管理部門サークルメンバー相互のコミュニケーシ ョン ～職場内交流会～ 沢柳 隆徳 598⑤ 17
サークル事例4・製造 課題達成の要件を把握し、 学び、改善を通じて若手が成長！ 日産自動車(株)「あしまわりサークル」 久保 俊彦 596③ 14	上司とメンバーのコミュニケーション ～SPSツールを利用した双方向コミュニケーシ ョンの工夫～ 岸本 茂雄 598⑤ 18
サークル事例5・製造 課題達成の要件を把握し、 学び、改善を通じて若手が成長！ 日産自動車(株)「あしまわりサークル」 久保 俊彦 596③ 14	JHS部門におけるリーダー間のコミュニケーション ～「相違」から「総意」、そして「創意」を生む 言語データの活用～ 高木美作恵 598⑤ 19
部門推進事例・製造 部品検査部門における力量 評価と匠による育成活動 (株)小松製作所 原田 始 596③ 16	病院における上司とサークルリーダーのコミュニ ケーション ～多忙な業務の中での役割計画表を活用したコ ミュニケーションの工夫～ 岸本 茂雄 598⑤ 21
会社推進事例 KYBにおける従業員能力を測る こと、伸ばすこと KYB(株) 佐藤 直人 596③ 20	営業部門における上司とサークル間のコミュニケ ーション ～上司が「販売契約進捗ステップ表を使って営 業スタッフと話し合う～ 山口 詔二 598⑤ 22
まとめ 町田 勝利 596③ 22	「コミュニケーションを活性化するには」のまとめ 猪原 正守 598⑤ 23
やって良かった QCサークル活動 平井 勝利 597④ 9	世界のQCサークルに学ぼう！～今年9月に開催さ れるICQCC 2011 Yokohamaに向けて～ 綾野 克俊 599⑥ 9
インタビュー 製造部門 由利工業(株)「コンチネンタルⅢサークル」 三菱自動車工業(株)「いちGUNサークル」 (株)アーレスティ「IZ安っ!?サークル」 TOTO(株)「出荷・評価サークル」 金子 利治、河島 和美 597④ 10	シャープ(株)における“RCATS”活動の世界への広 がり シャープ(株) 高木美作恵 599⑥ 12
グループディスカッション 製造編 「やって良かった QCサークル活動」に向けて～ リーダーとして今、何をすべきか？～ 岐阜車体工業(株)「ウインドサークル」 豊田合成(株)「ターボサークル」 富士電機リテイルシステムズ(株) 「ゲートⅡサークル」 オーエスジー(株)「ねじサークル」 阿部 保、伊藤 数彦 597④ 12	サンデン(株)におけるグローバルな小集団活動の取 組み 太田 俊行 599⑥ 13
インタビュー JHS部門 医療法人(社団)新日鐵室蘭総合病院 「チャイルドサークル」 静岡県立総合病院「世界のツェンマイサークル」 (株)セイブ「松五郎BKDVサークル」 (株)魚国総本社「フレッシュ☆フレッシュサークル」 金子 利治、河島 和美 597④ 16	(株)ジーシーにおけるQCサークル活動の国際的な 取組み (株)シーシー 吉武 伸浩 599⑥ 15
座談会 JHS部門 特許業務法人 オンガ国際特許事務所 「スキルアップガールズサークル」 アスモ(株)「エンプティサークル」 豊川市民病院「ISBシステムいきま～すサークル」 東海旅客鉄道(株)「ゴッド・バンドサークル」 和田 幸敏、亀井 真吾 597④ 18	米海軍横須賀基地における改善活動国際化の動き 小林 孝 599⑥ 17
まとめ 鈴井 正己 597④ 22	インドにおけるQCサークル活動 インド-Quality Circleフォーラム デリー支部 綾野 克俊 599⑥ 18
	世界に広がる学生によるQCサークル活動 辻田 滋 599⑥ 20
	まとめとして 綾野 克俊 599⑥ 22
	豆知識 ～世界のあいさつ～ 「こんにちは」「あ りがとう」 599⑥ 23
	問題の見える化 あなたのサークルでは問題が見えるようになってい ますか？ 光藤 義郎 600⑦ 9
	事例1 「見える化」するとしないで大違い 新倉 健一 600⑦ 10
	事例2 見たくないものを「見える化」しよう 福島 光彦 600⑦ 12
	事例3 「見える化」を活かしてPDCAを回そう 福島 光彦 600⑦ 14
	事例4 下手な「見える化」は逆効果

事例5 こんなにあるゾ、「見える化」の工夫	飯山 浩司	600⑦	16	山口 詔二, 今里健一郎, 沢柳 隆徳	603⑩	16		
特集のまとめ 職場の問題を「見える化」して素早くPDCAを回そう	滝沢 幸男	600⑦	18	「効果確認のプロセス」における良いプレゼン資料を作る	加藤真理子, 北廣 和雄, 名倉三加代	603⑩	18	
いろいろなQCストーリーを使ってみよう	光藤 義郎	600⑦	20	「標準化と管理の定着のプロセス」における良いプレゼン資料を作る	加藤真理子, 名倉三加代, 山口 詔二	603⑩	20	
使ってみよう「問題解決型QCストーリー」	中原 道隆	601⑧	9	まとめ	荒木 孝治	603⑩	23	
財団法人小倉地区医療協会 三萩野病院				失敗を防ぐ	中條 武志	604⑪	9	
「甘栗太郎サークル」	原口 利房	601⑧	12	失敗を防ぐための手順と手法	中條 武志	604⑪	10	
使ってみよう「課題達成型QCストーリー」				失敗事例集-みんなの失敗経験を教訓にして業務に活かそう-	田村 泰彦	604⑪	12	
使ってみよう「施策実行型QCストーリー」	原口 利房	601⑧	14	ワイガヤミーティング-みんなの知識を出し合っ				
日産自動車㈱「にこ!ニこ!サークル」				て問題の顕在化をはかろう-	光藤 義郎	604⑪	14	
使ってみよう「未然防止型QCストーリー」	柴田 英雄	601⑧	16	FMEA-従来からの経験と知識を系統的に活用して				
まとめ 4つのQCストーリーはいかがでしたか	白濱 敏郎	601⑧	19	失敗を防ごう-	深澤 行雄	604⑪	16	
我々はこんな工夫でより強固なサークルになった	中原 道隆	601⑧	21	エラープルーfer-「人はミスをする」を前提とした				
大藤 正				リスク軽減策とは-	大谷 裕樹	604⑪	18	
サークル員の意識改革からサークルの改善技術力を				RCA(根本原因分析)-クレーム・事故をきっかけに				
を向上「心の壁, 常識の壁, 技術の壁を打ち破れ!!」				失敗を防ぐ活動を見直す-	中條 武志	604⑪	20	
ダイヤモンド電機㈱「どんぐりサークル」				まとめ	中條 武志	604⑪	22	
リーダー依存型サークルが相互啓発型サークルに	久保 俊彦	602⑨	10	標準化 一作業標準書の作り方・守り方				
変身「場を変え人を変え職場を変える達成感で				阿部 保, 山本 和信	605⑫	9		
築き上げたサークル活動				No.1 ライセンス取得者のみが標準書を作成!!				
トヨタ自動車㈱「パンチサークル」	久保 俊彦	602⑨	12	マルヤス工業㈱	近田 政雄	605⑫	13	
大切な「仲間同士の絆」を再確認し, 更なる高みに				No.2 機械化の枠を越え, 匠の技を標準化した				
に挑戦「改善に終わりなし! 熱意と執念で今を				作業要領書	矢崎資源㈱	伊藤 数彦	605⑫	14
超えろ」				No.3 標準化のPDCAも仕事のひとつ, 親近感				
KYB㈱「フィーバーサークル」	長谷川満機	602⑨	14	のあるマニュアルで確実な仕事を!				
“ふくしま”から元気を届けます! 人材派遣社員も				特許業務法人 オンダ国際特許事務所				
メンバーに, 心の絆を強固にした活動「ベンチ				No.4 写真・動画を駆使した作業標準書づくり!	河島 和美	605⑫	15	
レーター組立作業出来高向上」				住友電装㈱	中村 兆	605⑫	16	
㈱CKF「紫陽花サークル」	長谷川満機	602⑨	16	No.5 面会者の目線で, 専門家を交えたマニユ				
絆を築き, 絆で広めた絆の輪「身につけよう絆の				アルを作成	静岡県立総合病院	鈴木 徹	605⑫	17
話(対話力)築こう・広げよう絆の輪 品質不				No.6 ジオラマを活用した異常発生時処置の教				
具合「ゼロ」への挑戦」				育訓練	東海旅客鉄道㈱	金子 利治	605⑫	18
トヨタ車体㈱「絆サークル」	鳥海浩次郎	602⑨	18	No.7 作業者のやりにくい点などの声を反映し				
“教育の絆”でメンバーの気づきを行動に変えた活				た生きた作業標準書づくり!				
動「成長の奇跡! 自工程改善こそが人材育成の				トヨタ生活協同組合	山本 信和	605⑫	19	
近道」				No.8 お薬カレンダー管理マニュアルの徹底で				
日産車体㈱「ミステリーサークル」	佐藤 直人	602⑨	20	処方ミス防止へ	福井赤十字病院	阿部 保	605⑫	20
自ら学び, 共有し合うことで生まれる“強い絆”				No.9 作業の急所を案内する「ワークナビ」				
で躍進するQCサークル活動「夢かなえるQCサ				アイシン・エイ・ダブリュ(株)	和田 幸敏	605⑫	21	
ークル!」				No.10 全員が守れる作業標準書の作成で運搬導				
社会医療法人三思会 東名厚木病院				線とパネルセット作業の標準化!				
「X-FILEサークル」	福原 靖隆	602⑨	22	トヨタ自動車㈱	山本 和信	605⑫	22	
QCサークル事例発表における良いプレゼン資料を				「標準化と管理の定着」は, “標準書”を作ること!				
作る	猪原 正守	603⑩	9	から	阿部 保	605⑫	23	
「テーマ選定のプロセス」における良いプレゼン資								
料を作る								
竹内 康道, 岸本 茂雄, 北廣 和雄								
「活動計画の作成プロセス」における良いプレゼン								
資料を作る	竹内 康道	603⑩	13					
「現状把握のプロセス」における良いプレゼン資料								
を作る	今里健一郎, 沢柳 隆徳	603⑩	14					
「要因解析のプロセス」における良いプレゼン資料								
を作る	猪原 正守	603⑩	15					
「対策の検討と実施プロセス」における良いプレゼ								
ン資料を作る								

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

■トップからのメッセージ/井上 邦彦, 山口 哲男
 仕事でもQCでも当事者意識をしっかりと持つと面白くなるんです 新日本製鐵㈱ 明賀 孝仁 594① 2
 事業の枠を超えた相互診断が生産力強化につながっています
 コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)
 コニカミノルタホールディングス(株) 家氏 信康 595② 2
 あまり形式にはとらわれず, 柔軟な発想で小集団活動を地道に継続させていきたい

- 堀家 正充 596③ 2
 QCサークル活動は、改善した成果をどう活用する
 のかというアイデアとワンセットで考えなければ
 うまく機能しない (株)シーズ 片瀬 健二 597④ 2
 医療の世界でも業務改善は不可欠。そのためにもQC
 の活動は貴重な存在です
 社会医療法人社団三思会 東名厚木病院
 桐山 誠一 598⑤ 2
 経験と勘に頼ったサービス提供をシステム化
 ベスト・フォー・ザ・ゲストの理念で改善
 (株)イタルパークホテル 南 安 599⑥ 2
 社内だけでなく沖縄県全体のQCサークル活動活性
 化に向けて力を尽くすつもりです
 リウコン(株) 大城 正治 600⑦ 2
 不活性なサークルをいかにして底上げし、なくして
 いくか。それが何より大事だと考えています。
 ジャトコ(株) 石田 繁夫 601⑧ 2
 QCの考え方は仕事だけでなく、人生にも大いに役
 立つことを多くの人に知ってほしい
 日本特殊陶業(株) 杉本 誠 602⑨ 2
 弱い芽を摘み取ろうとするより、強い部分を伸ばし
 ていくことで変革する
 (株)フクタカ 堀部 雅志 603⑩ 2
 社員みんなで10年後の夢を描きながら進んでいく
 (株)アーレスティ 高橋 新 604⑪ 2
 働く人が自ら改善することの大切さを伝え続けてい
 きたい
 浜名湖電装(株) 柳生 昌良 605⑫ 2
- サークル・職場探訪/井上 邦彦, 山口 哲男
 日々の自由な意見交換を重視し、現場でのチームワ
 ーク力を高める
 コマツキャステックス(株)「ラインサークル」 594① 5
 保全マンとしてのプライドをかけ難題解決の出口を
 どこまでも探求
 日産自動車(株)「一番星サークル」 595② 5
 職場の課題を改善すれば、自分たちの仕事が楽にな
 る! 由利工業(株)「コンチネンタルⅢサークル」 596③ 5
 リハビリ部が発信基地になって病院内のQCサークル
 を広げたい
 社会医療法人 仁愛会 浦添総合病院
 「果汁200%サークル」 597④ 5
 初めてのIE手法をみんなで学びサークル結成3年目
 で一気に花開く
 オーエスジー(株)「シャンクサークル」 598⑤ 5
 手づくりの親しみやすいQCでおもてなしのレベル
 アップを
 がんこフードサービス(株)「三ギャルサークル」 599⑥ 5
 利用者から選ばれる施設を目指す! QCサークル活
 動を通して挑戦。
 社会福祉法人永明会 いなぎ苑
 「ホップ・ステップ・ジャンプサークル」 600⑦ 5
 生産革新を支えるプライドがQCサークル活動を突き
 動かす
 アイシン・エイ・ダブリュ(株)「ホットサークル」 601⑧ 5
 次の会合が楽しみにするようなQCサークル活動を
 目指して。
 セントラルメンテナンス(株)「スマイリーサークル」 602⑨ 5
 イヤイヤ、シブシブだったのが、やがて「QCは大
 変だけど面白い!」
 ホンダ開発(株)「太陽でほえろサークル」 603⑩ 5
 活動意欲を高める多彩な工夫で頼りないサークルも
 一躍トップに アスモ(株)「ばずるサークル」 604⑪ 5
 一人でできないことを、みんなでやろう! エラーを
 未然に防止する活動に取り組む

4. 解説・手法

■普及推進のページ

これで決まり! QCサークル活動「メンバー・リー
 ダー・推進者マニュアル」

- その1 QCサークル活動の進め方「QCサークルの
 基本」 町田 勝利 594① 26
 事例1 活動報告書を教材に管理・監督者の指導
 力養成 日産自動車(株)
 事例2 QCサークル「育成計画」に基づいた推進
 進事例 コーサー(株)
 その2 QCサークルの編成の仕方「QCサークルを
 編成するための工夫」 町田 勝利 595② 26
 事例1 組織横断サークルによる事務間接客業務の
 効率化の事例
 コニカミノルタODカンパニー「機器誠さん事業
 部サークル」
 事例2 連合サークルの取組みを徹底的に進め、
 「故障ゼロ」を達成した事例
 日産自動車(株)「Be-1サークル」
 その3 QCサークルの会合の仕方「QCサークルの
 会合をするための工夫」 下田 敏文 596③ 27
 事例1 生産ラインを止めて、工場で一斉に会合
 する事例 日産自動車(株)
 事例2 距離の離れたメンバーともTV会議システ
 ムとメールでしっかり連携した事例
 特許業務法人 オンダ国際特許事務所
 「S-proサークル」
 事例3 勤務シフトが違うメンバーとしっかり連
 携する王道の“ノード”の事例
 日本特殊陶業(株) 三重県立こころの医療センター
 その4 QCサークルの運営の仕方「リーダーの役割
 と運営の工夫」 鳥海浩次郎 597④ 25
 事例1 リーダーが頑張って成果に結びつけた事例
 (株)デンソー「ダルマサークル」
 事例2 活動の運営に特徴的な工夫があり、成果
 に結びつけた事例
 (株)コーサー「アクティブサークル」
 その5 QCサークル活動のテーマの決め方「問題・
 課題の見つけ方、べからず集」 大津 渉 598⑤ 25
 事例1 職場の問題点をできるだけ多く列挙して
 からテーマを絞り込んだ事例
 日立建機(株)「品質第一サークル」
 事例2 問題・課題選定シートを使い、テーマを
 絞り込んだ事例
 社会医療法人社団 三思会 東名厚木病院
 「X-FILEサークル」
 事例3 テーマバンクを使って計画的にスキルアッ
 プに結びつけた事例
 住友建機(株)「設保サークル」
 その6 QCサークルの関係先からの協力を得る、連
 携する「関係者との連携で成果は変わる」
 羽田源太郎 599⑥ 25
 事例1 前工程と連合サークルを結成して問題解
 決をした事例
 日産自動車(株)「シーパラダイスサークル」
 事例2 社内+社外の関係先と連携して問題解決
 をした事例
 日産自動車(株)「ひんかんサークル」
 事例3 取引先と連携して問題解決をした事例
 コーセル(株)「ミレニアムサークル」
 その7 QCストーリーを上手に使う! 「QCスト

ーリーを使うためのノウハウと指導のポイント」 久野 靖治	600⑦	25
事例1 歯止めの仕組みを要旨集に掲載した事例 (株)アーレスティ熊本「セイブーズサークル」		
事例2 問題解決のプロセスを踏まえて会合を開き プロセスごとに全員の意味疎通をはかっています 三菱重工(株)「ecoサークル」		
その8 QCストーリーを上手に使う!「問題解決 のポイントは、現状の把握と要因解析にあり」 川原 和則, 前田 好秋	601⑧	25
事例1 (株)ブリヂストン「祐ちゃん権ちゃんゴール デンベアサークル」		
事例2 トヨタ紡織九州(株)「アラキングサークル」		
事例3 三菱電機(株)「881班ケースグループ」		
その9 QCストーリーを上手に使う「アイデアを出 すための工夫あれこれ」 木森 勇雄, 富山 耕一, 野山 敏広	602⑨	25
事例1 TOTO(株) 「似たものはないか」で、ひらめいた改善!		
事例2 「ほかの方法にしたら」で、ひらめいた改 善!		
その10 QCサークル活動の活性化に向けて「次の活 動に生きる評価のすすめ!!」 和田 幸敏	603⑩	25
事例1 推進計画(推進者)の作成・実施・評価 にリーダーも参画 オーエスジー(株) 金子 利治		
事例2 企業の行動原則を活動の評価に反映 ジャトコ(株) 鈴木 徹		
事例3 QCサークル活動の環境変化に目を向けた 評価制度 アイホン(株) 望田 永和		
事例4 支援(推進)方向上を目指す自己評価 東海旅客鉄道(株) 近田 政雄		
その11 日々の活動をありのままに伝える「発表会 と発表のしかたの工夫」 亀井 真吾	604⑪	25
事例1 工場見学をセットにしたアットホームな 「ミニ発表会」 QCサークル岐阜地区 河島 和美		
事例2 熱が冷めないうちに“テーマが完了した ら即社内発表会” (株)ホテルニューアカオ 鈴木 徹		
事例3 全員で!実演あり!楽しく!わかりやす い発表 中央リネンサプライ(株) 金子 利治		
事例4 朝一の現地・現物で学ぶ発表会 (株)デンソー 中村 兆		
事例5 発表準備にQCサークル活動ノートが活躍 (株)豊田自動織機 望田 永和		
その12 QCサークル活動の継続性「継続性につなが っている活動の魅力!」 鈴木 正巳	605⑫	25
事例1 サークルのモットーと女性の活躍が継続 の源 愛知製鋼(株)「ファイトサークル」 望田 永和		
事例2 目標の共有化と役割分担が継続の鍵 トヨタ車体(株)「ゼロサークル」 中村 兆		
事例3 強い信念と理解ある上司の存在が継続の 秘訣 小島プレス工業(株)「kick☆offサークル」 平井 勝利		
事例4 継続は、全員が主役で喜びと笑いを目指 すこと (株)デンソー「T-upサークル」 阿部 保		
事例5 相談できる環境とPDCAサイクルで活動 を継続 (株)キャタラー「TACサークル」 鈴木 徹		

■みなさんのお仕事を教えてください ～わが職場、自慢の「個」有技術～/井上 邦彦		
「吊る」の名人 三菱重工(株) 鶴木 義明	594①	48
「研ぐ、磨く」の名人 セイコーエプソン(株) 中田 克美	595②	50
「溶かす、铸る」の名人 独立行政法人造幣局 寺前 晴彦	596③	48
「叩く」の名人 トヨタ自動車(株) 藤川 武男	597④	46
「検査」の名人 住友金属工業(株) 植田 安男	598⑤	46
「保全」の名人 (株)神戸製鋼所 船越 卓巳	599⑥	46
「観る」の名人 大同特殊鋼(株) 中井 信治	600⑦	50
「熱処理」の名人 東武冶金(株) 小塚 一紀	601⑧	44
「めっき」の名人 三菱重工(株) 水野 賢治	602⑨	46
「開発支援」の名人 日本電気(株) 渡辺 秀	603⑩	46
「切削&検査」の名人 富士通フロンテック(株) 五十嵐清英, 川崎 勝司	605⑫	44
■連載講座 はじめて学ぶQCストーリー QCストーリーとは～その生立ち、種類、用途～ 山田 佳明	594①	56
問題解決型QCストーリーの構成と「テーマの選定」 新倉 健一	595②	58
「現状の把握と目標の設定」と「活動計画の作成」 新倉 健一	596③	52
「要因の解析」 下田 敏文	597④	54
「対策の検討と実施」と「効果の確認」 山田 佳明	598⑤	54
「標準化と管理の定着」「反省と今後の課題」 下田 敏文	599⑥	54
QCサークル活動における情報機器の活用 /内田 治		
QC手法とQCストーリー	600⑦	56
Excelを用いたパレト図の作成	601⑧	53
Excelを用いたヒストグラムの作成	602⑨	51
Excelを用いた散布図の作成	603⑩	52
Excelを用いたグラフの作成	604⑪	52
ExcelとPowerPointの活用	605⑫	50
■サークルQ&A ただいま出動QCサークル119番 サービス・福祉・ 医療分野編		
カルテ25 テーマを見つけるには? 山口 景生	594①	23
カルテ26 売上げにおける問題を明らかにするには? 池田 高史	596③	23
カルテ27 原因追究をうまくやるには? 山上 隆男	597④	23
カルテ28 仕事のプロセスの改善 池澤 辰夫	600⑦	23
カルテ29 標準化と管理の定着は標準書をつくるこ と? 金子 憲治	602⑨	24
カルテ30 反省と今後の課題はどうすればよい? 金子 利治	604⑪	23
■創意工夫 第13回 製造編 “シャトル車輪”で可動率100% トヨタ自動車(株)「メッセンジャーサークル」	594①	24
第14回 製造編 “たこやきシュート”で摩擦抵抗減少 (株)デンソー「タスクフォースサークル」	595②	24
第15回 製造編 N700系 研磨子取替作業を正確にやりやすくしよ う! 東海旅客鉄道(株)「スターフォースサークル」	596③	24
第16回 製造編 パレットトラックの空間利用で複数の製品を保管 未来工業(株)「Φターズサークル」	597④	24
第17回 製造編 牽引装置導入で「予防保全」から、先取り故障ゼ		

ロ化の「保全予防」へ！ (株)小松製作所「GOGOサークル」	598⑤	45
第18回 製造編 「密閉式アタッチメント+ジョイント化」で気遣い 撲滅 トヨタ車体(株)「ビークルエースサークル」	599⑥	45
第19回 製造編 「パスカルの原理」にヒントを得た環境にやさしい 省エネ給油装置の考案 サンデン(株)「ブルーマリンサークル」	600⑦	32
第20回 製造編 カメラの絞り機構をヒントに治具製作、特許申請 まで！ (株)デンソー「ミラ2サークル」	601⑧	22
第21回 製造編 送電鉄塔の腐食を防ぐ！ 関西電力(株)「アングルサークル」	602⑨	50
第22回 製造編 奇抜な提案「リーマにも溝が彫れるんじゃないか な？」で現状を打破！ 日産自動車(株)「ユナイテッドサークル」	603⑩	24
第23回 製造編 樹脂の流れを「見える化」し、経験と勘からおさ らば！ アイシン精機(株)「GWサークル」	604⑪	24
第24回 製造編 危ない運搬作業を安全でスムーズな作業に改善！ 大和化成工業(株) 「ナイロンファクトリーサークル」	605⑫	24

5. 情報

■トピックス

企業、学校からのQC検定受験者が大幅に増加!! 「品質管理検定(QC検定)合格者10万人突破記念 講演会」開催される!!	594①	47
ルポ 国際QCサークル大会 ICQCC 2010 Hyderabad, India 辻田 滋	594①	54
QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します	598⑤	42
第4回 事務・販売・サービス (JHS) 部門 全日本選抜QCサークル大会	599⑥	50
「リニア・鉄道館」が名古屋にOPEN! 東海旅客鉄道(株) 金子 利治	600⑦	24
第4回 事務・販売・サービス部門全日本選抜QC サークル大会開催される 堀江 ゆか	601⑧	24
大分県 第6回QCサークル活動成果発表会 (主催:大分県立工科短期大学校, QCサークル活 動支援企業会) 堀江 ゆか	603⑩	44
地区の枠を越えて幹事が交流 QCサークル関東支部 幹事交流会を初開催! 下田 敏文	604⑪	49
第41回全日本選抜QCサークル大会発表サークルの 紹介	604⑪	62

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルをご紹介します!		
第69号 双葉電子工業(株)「Zサークル」	594①	52
第70号 皆見電子工業(株)「岩子.comサークル」	595②	54
第71号 アイシン高丘(株)「キトキトサークル」	596③	46
第72号 日産車体(株)「HQサークル」	597④	50
第73号 大和化成工業(株)「ベッチンサークル」	598⑤	50
第74号 (株)デンソー 「トウコンサークル」	598⑤	51
第75号 日産自動車(株) 「ガッツサークル」	599⑥	52
サークルギネスの認定記録	600⑦	54
第76号 横河マニュファクチャリング(株)「チームQA サークル」	601⑧	48
第77号 アイシン・エイ・ダブリュ(株)「ダイヤルサ ークル」	601⑧	49

第78号 大和化成工業(株)「ナイロンファクトリー サークル」	602⑨	44
第79号 トヨタ車体(株) 「未来創造サークル」	603⑩	50
第80号 日産自動車(株) 「アドバンスサークル」	604⑪	50
第81号 社会福祉法人薫風会 特別養護老人ホーム 大和の里「接遇でシャイニン遇サークル」	605⑫	48

■インフォメーション

594①-68, 595②-68, 596③-65, 597④-65, 598⑤-65, 599⑥-68, 600⑦-68, 601⑧-68, 602⑨-68, 603⑩-67, 604⑪-67, 605⑫-63		
---	--	--

■体験事例推薦状況一覧

594①-46, 595②-46, 597④-44, 601⑧-43, 604⑪-48		
---	--	--

■その他

2011年「QCサークル」誌 編集委員長あいさつ	596③	60
2011年度「QCサークル」誌編集委員会顧問・委員	596③	60
QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	596③	68
2011年度QCサークル大会開催予定表	596③	70
第11回(2011年第1回)品質管理検定(QC検定) 試験中止報告とお詫び	598⑤	53
2011年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル 決定	599⑥	44
2011年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル からの喜びの声	600⑦	48
ルポ 国際QCサークル大会-ICQCC2011-Yokohama- 井上 邦彦	604⑪	32
2011年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル 決定	605⑫	42

6. その他

■今月も家族deでかけよう!

初詣	594①	66
スキー	595②	49
イチゴ狩り	596③	62
お花見	597④	62
海外旅行	598⑤	62

■家庭のできる節電アイデア集

家電編	599⑥	62
調理編	600⑦	64
冷房編	601⑧	62
照明編	602⑨	63
掃除・洗濯編	603⑩	61
秋の節電	604⑪	64
これからの節電	605⑫	60

■ちょっとひと息

体験事例:番外編 さあ、ウォーキングを始めませ んか 西野 三雄	595②	23
元気な日本・QCサークル活動を取り戻そう 片倉 紀夫	601⑧	52

■みんなの広場

594①-67, 595②-67, 596③-63, 597④-63, 598⑤-63, 599⑥-63, 600⑦-66, 601⑧-64, 602⑨-64, 603⑩-62, 604⑪-65, 605⑫-61		
---	--	--

■懸賞クイズ/ニコリ

シークワーズ	594①-65, 597④-64, 600⑦-65, 603⑩-63
数独	595②-66, 598⑤-64, 601⑧-63, 604⑪-66
漢字抜け熟語	596③-64, 599⑥-64, 602⑨-65, 605⑫-62

2011年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2011年1月号 (No.594) から12月号 (No.605) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているかを、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見る事ができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのようように活用しているか、また業種、仕事の違いいによって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。QCサークルの勉強会で、また社内教育の際にご活用ください。

※◎：参考にした適用例 ○：正しい適用例 △：注意を要する例

(まとも・編集 松田啓寿)

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法								
					グラフ	バライト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	関連・散布図	その他
594 ①	お客様とのコラボで改善活動 DRY 装置生産性向上大作戦！ 電極加工の職人技をよりやりやすく！ もったいないをなくそう！インバネ加工不具合「ゼロ」への挑戦	(株)日立ハイテクフワイールデザイン 九州支店 熊本営業所 C:2フロントサークル (株)デンソー 阿久比製作所 LA-77サークル	電気機器 保守 輸送用機器 製造	顧客のサイトにおいて、製造設備の保全を担当するサークルがお客様との協働で設備故障を低減した事例。組織を超えた活動が参考になる。 高い技能が要求される職場において、職人技を早期に習得し、誰がやっても楽に早く正確に作業できるまでプロセスを確立した、施業実行型の事例。	<input type="checkbox"/>	ガントチャート リーダーチャート							
595 ②	みんなの行き場をつくろう！自立訓練利用期間終了者の行き場がない 分析計フィルターの再使用で収益改善に貢献 VQカムシマフソフト計測機 チョココ停「ゼロ」への挑戦	舞鶴市身体障害福祉センター 舞鶴市障害者生活支援センター つばさサークル トヨタ自動車(株) 東富士研究所 スプリングサークル 日産工機(株) 本社工場 セイバーサークル	社会福祉 障害者福祉 輸送用機器 研究開発 輸送用機器 製造	施設利用者の声に応えて、従来は対応してこなかったサービスを新たに提供し、結果として施設利用の質を上げることになった。 開発業務で発生する廃棄物の量を抑制するため、資材の性能を維持しつつリサイクルするプロセスを確立した事例。関係者との協働が参考になる。	<input type="checkbox"/>	管理図 リーダーチャート 連関図 ガントチャート							
596 ③	全員営業!!売りにつなげる電話対応の実践 ダイカスト金型のキャビティ内、水しみ出し防止	シヤープ(株) CS推進本部 お客様相談センター 西日本相談室 スキルキルサークル (株)アーレス ティーサークル	電気機器 サービス 輸送機器 製造	お客様からの電話相談に対応する職場で、それぞれのお客様にオンラインワンサポートを実現して業績に貢献した事例。 鋳造用金型を製造する職場で、真空鋳造に伴う不具合調査に取り組み、これを撲滅した事例。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
597 ④	サッカーで学んだ私の思い 届けサークルメムバハへ	日野自動車(株) 本社工場 グランヒューサークル	輸送機器 製造	職場を引っ張るリーダーが、チーム力を向上させるために工夫を重ね、結果として個人の力量アップに成功した運営事例。	<input type="checkbox"/>	ガントチャート リーダーチャート							

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略	用いている手法									
					グラフ	パレト図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	相関・散布図	その他	
597 ④	イナーシャライインはんだ付け手直し低減活動	㈱デンソーエレクトロニクス F すす雄サークル	輸送機器 製造	新設の製造ラインではんだ付け不良の調査に取り組み、現場・現物の詳細な観察により大きな成果を上げた事例。	○	○								
598 ⑤	E車・リヤフエンダガー折れれによる廃却の撲滅 生産損失コストの低減、OPC生産ライン良品率アップ眼界への挑戦	日産自動車㈱ ミラルクル 富士ゼロックス フューアークル 竹松事業所 ミレニアムサークル	輸送機器 製造 電気機器 製造	サービスマスターの部品を供給する職場で、部品品質の向上に取組み、協力会社との協働で成果を上げた。組織を超えた取組みが参考になる。 コピー機のコアパーツを製造する職場で、良品率の改善に取り組み、現象の見ええる化が参考になる。	○	○	○	○						
599 ⑥	電気屋の大敵「油」侵入ゼロ活動!! 「病院医療機能評価」受審に向けて意識を高めよう!	㈱デンソー 阿久比製作所 エレキサークル サマサジヤパン 岩国営業所 ひまわりサークル	輸送機器 製造 サービスマスター 清掃	電気設備故障の要因である「油の侵入」を調査し、「油侵入の見ええる化」により最適策を見つけて効果をも上げた事例。3 現主義の実例として参考になる。 総合病院で清掃サービスマスターをさらさらレベリングの要望に応え、感染予防対策をさらさらレベリングした事例。	○	○	○	○	○	○	○	○		
600 ⑦	倉庫朝卸業務の時間短縮 予防保全作業の標準化大作戦 オンコール作業件数の削減 配合槽下、落炭（落下石灰）量の撲滅	沖繩ガス㈱ H Aサークル ㈱日立ハイテク フイーデルディング 関西支店 二度濱禁止サークル 北海製鐵㈱ 広域サークル	ガス供給 経理 電気機器 サービスマスター 製鉄 保守	棚卸に関する業務において、手順が確立している中で正確な棚卸報告書をスビーデューに作成することに取り組み、時間のかかる作業を改善した事例。これまでの視点を変えたところが参考になる。 エラーが発生してから対応する「オンコール」の調査に取り組み、現象別に要因を追跡した結果、大きな成果を上げた。 上司の許らいて他社の現場を見学したことで刺激を受け、自職場の改善に取り組み、成果を出し始めた事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
601 ⑧	小物洗浄機内 落下部品の撲滅!	トヨタ自動車 北神 KSサークル	輸送機器 製造	初めてのテーママリアダゲを難して洗浄工程での不具合調査に取り組み、それを撲滅した事例。現場・現物の詳細な観察が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
602 ⑨	お客様提案状況分析による予防保全台数率の向上! U-6塗布工程におけるファウンテン汚れ発生件数の撲滅	㈱日立ハイテク フイーデルディング 九州支店 「飛翔艇」サークル コカミノルタル エムジー㈱ ちえのわサークル	電気機器 サービスマスター 化学 製造	顧客へのサービスマスター提供のため合同工場での予防保全の充実に取り組み、コミュニケーションの全アロセスが参考になる。 慢性不良の調査に取り組み、その撲滅のために要因調査を重ねて発生メカニズムに近づいた。工程解析の事例として参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
603 ⑩	WN緊縛作業の緊縛ミス回数を低減する	東海旅客鉄道㈱ 浜松工場 プレーキエイトサークル	旅客輸送 保守	各部署に配属される新人に対して、組織のノウハウ伝承に取り組み、研修の対象だけでなくメンバ自身も成長できた点点が特徴。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	内容の概略		用いている手法										
				グラフ	フロー	パレート図	ヒストグラム	チェックシート	特性要因図	系統図	マトリックス図	関連・散布図	その他			
603 ⑩	水溶性廃油、処理費用の削減	㈱IHIエアロスペース 富岡事業所 電電虫サークル	輸送機器 保守	アウトソースしていた切削水処理について調査し、結果として設備を内製化して目的を達成した事例。	○	△									ガントチャート	
604 ⑪	CVTコントロールユニット品質No.1への挑戦！～電解コンデンサ位置スレ不良の撲滅～	日立オートモティブシステムズ(株) 佐和事業所 黄金魂サークル	電気機器 製造	実装不良の調査の結果、コンデンサの位置ズレに絞りを打ち、その原因である振動を突き止めて、成果を上げた事例。なぜなぜのアプローチが参考になる。	○	○					○	○				
605 ⑫	意匠面のエンディング加工を内製化する！	特許業務法人オランダ国際特許事務所 S-Proサークル	専門サービス	従来外注していた専門技術を擁する作業について、メンバの力量アップによりこれを内製化した事例。遠隔地に散在するチームでの活動方法が参考になる。	○										プロセスマップ	
	私だってできるもん～初の女性テマ～	トヨタ車体(株) 富士松工場 未来創造サークル	輸送機器 物流	部品の発送、受け入れの職場で床に残るタイヤのスタリフ痕(「忌」作業の痕)の底減に取り組みだした事例。徹底的な現場・現物の観察により成果を出した点が参考になる。	○	○										
	低減活動～	アイホン(株) コールセンター 付センター リンリンガール007サークル	電気機器 顧客対応	お客様からの修理依頼を受ける職場で、後工程へお客様の迷惑の度合いを改善した事例。人カミス発生状況のはらつきに注目して成果を出した点が参考になる。	○	○										ヒューマンエラー分析表
	業務課さん！仕事を増やしてごめんなんださい！請求訂正はオハレレームで減らします！				○	○										ガントチャート

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
594 ①	徹底的な作業工程の見直しし、アイデア発想で課題を達成！	表面処理工程の生産性向上	㈱フクタクカ 生産部 保田工場 サ★ポテンテサークル	輸送機器 製造	作業改善の切り口として、EGRSにより新しい作業工程を作り出した。改善の具体策は異なるが、その発想はこれまでのノウハウを活かすことでスピードアップが可能になる。	生産量アップのために、作業内容の見直しと標準化により成果を上げた事例。
595 ②	前回活動の「今後の取組方針」をテーマに達成！	プロトタイプ工程の時間短縮	㈱ククマ だるまさんサークル	機械部品 製造	PdCAを回して課題に対して、これまでにない改良活動を実施し、成果を上げてきた。この活動で、次のアナーマを定めること、つぎの活動が注目される。	ポンプ製造の職場において、部品取付け作業時間短縮にに取り組んだ事例。改善の蓄積が参考になる。
596 ③	エニスの作業レベルを知って、個々の技能向上へ	我らが球むレボ・トラ外観品質向上活動	㈱大松製作所 レボトラSTサークル	建設機器 製造	塗装職場など個人の力量に依存するプロセスにおいては、品質に影響する作業に必要な力量の明確化が必須である。品ラが何をどのように作業するかを見える化すること、その一つと云える。	建機の塗装職場において不具合改善に取り組んだ事例。異物・ダレ・薄いの3つの不具合に対してノウハウの共有化で成果を上げた。
597 ④	作業手順の「見える化」による作業ミス撲滅！	アウター刻印不具合の撲滅！	KYB(株) オートモティブ部品事業部 安全地帯サークル	輸送機器 製造	対策の効果を長持ちさせるためには、その実施内容が誰にもわかるようにする必要がある。作業プロセスとその結果の見える化がポイントになる。	金属部品製造の職場での作業不具合の改善に取り組みだした事例。作業の見える化により不具合を撲滅した。
	型替え日誌から事実を見える化！	森君とメンバーの成長日記 型替え時間短縮	社会福祉 製造	日々の作業で、メンバーがこれを共有化し知識を出し合うことが可能になる。対策もわかやらずに守りやすくなる工夫が、その効果を持続可能にする。	社会福祉工場において、作業の遅れ改善に取り組んだ事例。担当者の困りごとを供給化した工夫が参考になる。	
	しつかりした現状把握！対策は、施策実行型と問題解決型に区分し不良撲滅！	コモンクランク による黒点残りの撲滅	日産自動車(株) 横浜工場 いちばん星サークル	輸送機器 製造	不良の発生状況に忠実に、すぐにアクションのとれる場合と、慎重な要因解析が必要なる場合がある。犠牲的な不具合について、詳細な現状把握をすすめることが成功の鍵になる。	製造部品製造の職場において、不良対策に取り組みだした事例。問題の発生パターンに応じたアプローチが参考になる。

『QCサークル』誌 総目次

No.582 (2010年1月号) からNo.593 (2010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

松田 啓寿 582① 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) 2009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) 2010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
582	1月号	QCサークル ホップ、ステップ、ジャンプ!
583	2月号	みんなの知恵を活かしてーテキストには載っていないあんな工夫、こんな工夫ー
584	3月号	現場をよく観て創意工夫
585	4月号	ちょっと大変でも頑張る リーダーの知恵・工夫
586	5月号	問題解決におけるQC的ものの見方・考え方の実践
587	6月号	QC検定で改善の腕を磨こう
588	7月号	管理・間接職場のQCサークル活動
589	8月号	これでばっちり! 問題解決と課題達成
590	9月号	QCサークル推進「虎の巻」ががんばる推進者ー悩みも多けれどやりがいも大きいねー
591	10月号	今こそ5S 職場革新の原点として
592	11月号	現状打破!ー更なる成長へ向けてー
593	12月号	あなたのサークルは健康ですか?ーQCサークル健康診断を通じて元気いっばいのサークルになろうー

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

QCサークル ホップ、ステップ、ジャンプ!

松田 啓寿 582① 9

ダントツ品質No.1へ向けて!! 岐阜車体工業㈱

村川 賢司 582① 10

製造部最下位サークルが、トップサークルを目指して 日立オートモティブシステムズ㈱

遠藤 健 582① 12

お客様のスマイルを目指して

原信ナルスホールディングス㈱ 松田 啓寿 582① 14

挑戦・夢・個の実現に向けて

コニカミノルタエムジー㈱ 須加尾政一 582① 16

困った時に、ちょっと思い出してみよう 先人の教え

遠藤 健 582① 19

まとめ 松田 啓寿 582① 22

みんなの知恵を活かしてーテキストには載っていないあんな工夫、こんな工夫ー

羽田源太郎 583② 9

座談会 推進者のあんな工夫・こんな工夫

[㈱テレマーケティングジャパン 野上 真裕, ㈱コーセー 古賀 逸明, 増村 畿子, ポラス㈱ 内田美由喜]

根岸 達雄 583② 10

活動事例 サークル間、他社との交流を活かしてあんな工夫、こんな工夫

(アイシン精機㈱, ㈱ブリヂストン, マツダ㈱, 日野自動車㈱, べんてる㈱, ㈱コーセー)

新倉 健一 583② 16

活動事例 サークルメンバーのコミュニケーション、やる気を引き出す あんな工夫、こんな工夫

(ダイハツ工業㈱, トヨタ自動車㈱, 日野自動車㈱, 原信ナルスホールディングス㈱)

遠藤 健 583② 19

まとめ 羽田源太郎 583② 22

ちょっといい話 そこに山があったけん、そばに妻がおったけん

583② 22

現場をよく観て創意工夫

瀧沢 幸男 584③ 9

創意工夫のアイデアの出し方

瀧沢 幸男 584③ 10

からくりローラーでリサイクル～自探水平ローラー購入費の削減～

愛知製鋼㈱ 遠藤 健 584③ 12

障がいを理解し合える仲間づくりを～ドアロックノブ工程内改善～

こじま福祉会 身体障害者福祉工場こじまキャンパス

長谷川満機 584③ 14

新外山食堂におけるうどんのあつつあつつ提供! トヨタ生活協同組合 新外山食堂 深澤 行雄

584③ 16

54G2I ブラケットの組立工程における品質不安要素の削減 ㈱小楠金属工業所 下田 敏文

584③ 18

私たちが身近にできる、地球にやさしい職場づくり トヨタ自動車㈱

瀧沢 幸男 584③ 20

まとめ 下田 敏文 584③ 22

ちょっと大変でも頑張る リーダーの知恵・工夫			こればっちり！問題解決と課題達成 中原 道隆	589⑧	9		
座談会 やっぱ大変、だけどプラスも大きい。	平井 勝利	585④	9	1. 問題解決、課題達成って何？ 久野 靖治	589⑧	10	
それがQCサークルリーダー				2. 問題解決型の基本ステップと活用のポイント			
[トヨタ自動車(株) 井上 浩一, アイシン・エイ・				木森 勇雄, 白濱 敏郎, 富山 耕一	589⑧	12	
ダブリュ(株) 谷澤 良都, (株)ジェイアール東海				3. 課題達成型の基本ステップと活用のポイント			
パッセンジャーズ 坂口 史花, (株)ホテルニュー				野山 敏広, 原口 利房	589⑧	17	
アカオ 田嶋 未紀]		585④	10	4. 問題解決型・課題達成型共通の基本ステップ			
Interview QCサークルリーダーに伺いました				と活用のポイント			
(航空自衛隊, 名古屋市消防局, 東海旅客鉄道(株),				木森 勇雄, 白濱 敏郎, 富山 耕一	589⑧	22	
中部国際空港旅客サービス(株), 関西電力(株), 静				QCサークル推進「虎の巻」がんばれ推進者			
岡県立総合病院, (株)魚国総本社, ジヤトコ(株),				一悩みも多いけどやりがいも大きいねー	590⑨	9	
東日本旅客鉄道(株), (株)ホンダ, アイホン(株), ト				推進の処方箋			
ヨタ車体(株), (財)岐阜県公衆衛生センター)		585④	15	(株)博報堂アイ・スタジオ, 三萩野病院, 原信ナ			
まとめ 参考になりましたか 亀井 真吾		585④	22	ルスホールディングス(株), (株)日立製作所, 日産			
問題解決におけるQC的ものの見方・考え方の実践				自動車(株), ぺんてる(株) 遠藤 健	590⑨	11	
	猪原 正守	586⑤	9	QCサークル活動推進の極意ーベテランに聞く推			
1 製造部門 製造工程の慢性不良の撲滅				進の知恵ー			
	竹内 康道	586⑤	10	[尾辻 正則, 羽田源太郎, 高橋 勝男, 深澤			
2 営業部門 「客づくり・人づくり・店づくり」				行雄]	590⑨	15	
による販売力向上	山口 詔二	586⑤	12	推進者のための活動展開ツール 小林 孝	590⑨	18	
3 購買部門 革新的な部品購買システムの確				まとめ がんばれ！理想の推進者 村川 賢司	590⑨	22	
立	西村 治雄	586⑤	14	今こそ5S 職場革新の原点として 荒木 孝治	591⑩	9	
4 サービス部門 開閉所碍子汚れ過ぎの未然防				事例1 現場力の原点はムダに気づく5S			
止	岸本 茂雄	586⑤	16	名倉三加代	591⑩	10	
5 福祉部門 保護者の信頼確保	宮川 保弘	586⑤	18	事例2 見える化の原点は継続的な5S			
6 技術部門 後工程にやさしい技術の確立				竹内 康道	591⑩	11	
	北廣 和雄	586⑤	20	事例3 安全職場実現の原点は議論し続ける5S			
まとめ QCサークルにおける問題解決・課題達				岸本 茂雄	591⑩	13	
成への真の旅	荒木 孝治	586⑤	22	事例4 職場能力向上の原点は学び合いの5S			
QC検定で改善の腕を磨こう	綾野 克俊	587⑥	9	事例5 創意豊かな職場づくりの原点は改善指			
1 QC検定とは ～受けると何が良くなる？～				向の5S	宮川 保弘	591⑩	16
	遠藤 健	587⑥	10	事例6 安心・安全な職場環境づくりの原点は全			
2 QC検定の動向	渡邊 裕之	587⑥	12	員参加の5S	高木美作恵	591⑩	18
トピックス	山上 隆男	587⑥	13	事例7 人づくりの原点は嫉妬第一の5S			
3 QC検定への取組み事例		587⑥	14	まとめ	猪原 正守	591⑩	22
①自主活動で社内に広げるQC検定				現状打破！一更なる成長へ向けてー 平井 勝利	592⑪	9	
パナソニック(株)	吉永 俊男	587⑥	14	それぞれの立場での悩み			
②品質力強化で、QC検定に全員で挑戦する				管理・推進者編 全社発表大会を通じて、継続的			
サンデン(株)	古澤 秀明	587⑥	16	な体質改善 旭電器工業(株) 北川 武	592⑪	12	
4 合格体験記 ジェコー(株) 大嶋 薫,				管理・推進者編 QCサークル活動表彰の仕組み			
東積加工(株) 石井 敦		587⑥	18	(方法)の工夫でモチベーションの向上			
トピックス ブリヂストーン(株) 森永 博美		587⑥	19	(株)デンソー 阿部 保	592⑪	13	
5 受験者と支援者のためのQC検定受験のコツ				管理・推進者編 個人目標と個別対策の展開で、			
と支援の仕方	山田 佳明	587⑥	20	全員が活動の成果を実感			
6 まとめと付録	綾野 克俊	587⑥	22	オンダ国際特許事務所 鈴木 正己	592⑪	14	
管理・間接職場のQCサークル活動				リーダー編 「技能レベルマップ」の工夫でQCサ			
サークルの能力評価	長谷川満機	588⑦	10	ークルのレベルアップ アスモ(株) 伊藤 数彦	592⑪	15	
個人別の能力レベルを把握しよう	長谷川満機	588⑦	12	リーダー編 全員の「意見の見える化」で参加意			
問題・課題発掘シートの使い方	下田 敏文	588⑦	14	識と一体感の醸成 東海旅客鉄道(株)			
管理・間接職場のテーマの選定	尾辻 正則	588⑦	16	金子 利治	592⑪	16	
プロセスの表現	大藤 正	588⑦	18	リーダー編 リーダーの情熱とコミュニケーショ			
管理・間接職場のための改善ステップ				ンで、工程改善 (株)オームズ 北川 武	592⑪	17	
	佐藤 直人	588⑦	20	事務局編 「世話人・アドバイザーの自主活動」			
まとめ	大藤 正	588⑦	22				

で低迷する活動に刺激 神鋼造機株		(株)IIIエアロスペース 石井 潔	589⑧	2
事務局編 現場への御用開きで生の声に応えた環 境づくり ジヤトコ株	鈴木 正己 592⑪ 18	一人ひとりが輝くようになるためのベースが、わい わいサークルなんです		
事務局編 データベースの構築で、活動を見える 化し、活性化を推進 KYB株	白井 義博 592⑪ 19	岐阜車体工業株 藤井 陽一/林 昭広	590⑨	2
事務局編 幹事会社の知恵と工夫を“一点自慢集” で情報交換！活性化・魅力づくり方策の自社展 開 QCサークル東海支部愛知地区	河島 和美 592⑪ 20	やらなければ会社の未来はない。そんな危機感から、 QCを始めました 川崎陸送株 樋口 恵一	591⑩	2
	亀井 真吾 592⑪ 21	明るく厳しく、チームで競い合って改善活動に取り 組む サンデン物流株 小高 充了	592⑪	2
まとめ	三戸 辰雄 592⑪ 22	経営数字をQCサークル単位で見ることができるよ うな「おみこし経営」が理想		
あなたのサークルは健康ですか？				
ーQCサークル健康診断を通じて元気いっぱいサー クルになろうー				
事例1 欠けているものはないか、はかってみよ う！	光藤 義郎 593⑫ 9	ダイヤモンド電機株 池永 重彦	593⑫	2
事例2 目に見えないものをはかってみよう！	鳥海浩次郎 593⑫ 10	ダイアモンド電機株 池永 重彦	593⑫	2
ーリーダーシップの健康診断ー	国分 正義 593⑫ 12	■サークル・職場探訪/井上 邦彦, 山口 哲男		
事例3 自覚症状のないものをはかってみよう！	国分 正義 593⑫ 14	短期集中改善イベントで作業効率と標準化が大きく 前進		
事例4 自分の行動パターンをはかってみよう！	福島 光彦 593⑫ 16	米海軍横須賀基地 艦船修理廠 X68 (木工工場)		
事例5 自分の性格をはかってみよう！	福島 光彦 593⑫ 18	「ライフラフト・リーンチーム」	582①	5
まとめー健康診断で超健康を勝ち取ろうー	光藤 義郎 593⑫ 20	兄弟サークルで支え合い刺激し合いながら問題解決 日産自動車株「ホワイトメットサークル」		
		「スパイダーサークル」	583②	5
		花咲かじいさんとなって、メンバーの多技能化を目 指す		
		トヨタ自動車株「ファンクションサークル」	584③	5
		若い素人チームが楽しみながら大目標の“ゼロ”の ゴールに到達		
		(株)博報堂アイ・スタジオ「ピックアップ王子サー クル」	585④	5
		明るく楽しく元気よくの発想で意欲満々になって活 動に挑戦 岩国市医療センター医師会病院		
		「5楽坊サークル」	586⑤	5
		トップサークルの誇りを胸にコツコツと自己成長を 続ける		
		パナソニック エレクトロニックデバイスジャパン株		
		「成形サークル」	587⑥	5
		お客様満足度を高めようと毎年地道に改善活動を継 続 (株)望星薬局「アドレナリンサークル」	588⑦	5
		3年計画で若手を育成。若手の自由な発想とベテラ ンの豊かな経験を中堅がパイプ役となって一体化 させ、サークル全体が成長した。		
		ダイハツ工業株「フットワークサークル」	589⑧	5
		停滞気味だった社内QCサークルの活動を再活性化 させたシンボルとして活躍中		
		大和コンクリート工業株「太陽サークル」	590⑨	5
		人生最後のステージを、デイズニーランドのよう おもてなしの施設にしたい		
		介護老人福祉施設(特別養護老人ホーム)大和の里		
		「接遇でシャイニン遇チーム」	591⑩	5
		よちよち歩きの未熟サークルが上司の支えを受けな がら急成長 三菱電機株「Let's組立サークル」	592⑪	5
		全社挙げての推進体制の中で楽しさを大事にしつつ レベルアップ		
		(株)NTN「10BOYSサークル」	593⑫	5

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

■トップからのメッセージ/井上 邦彦, 山口 哲男				
一過性ではなく、継続的な努力で活性化していく道 を模索してほしい 日本ゼオン株 古河 直純	582①	2		
カイゼン活動なくして会社は生き残れないと、毎月 全社員に話しています	(株)ベッセル, (株)ベッセルホテル開発 澁谷 誠	583②	2	
コロナ流TQMのCQM活動を徹底して進めることで 組織も人も活性化しました	(株)コロナ 高橋 一嘉	584③	2	
CSナンバーワンを追求するうえでACTプラス1活 動は不可欠です	(株)日立ハイテクフィールドینگ 長嶺 由政	585④	2	
組織のチーム力を強化するためQCサークル活動を 復活させました (株)リッチェル 蓮池 浩二	586⑤	2		
5Sと3定活動を徹底させながら社内の体質改善改 革を進めています	神鋼メタルプロダクツ株 尾崎 幸一	587⑥	2	
人も会社も成長・進化し続けることが大切	京三電機株 太田 実	588⑦	2	
小集団の中で、きちんとものを言い合うことができ、 情報を共有化できるところがQCサークル活動の 一番いいところです				

4. 解説・手法

■普及推進のページ

リーダー・推進者必見！

誰でもできるQCサークル活動運営と推進のノウハウ

連載に当たって	山田 佳明	582①	23
その1 サークル編成と推進組織の工夫あれこれ	山田 佳明	582①	24
サークル編成の工夫① 「GUTS活動でやりがいのあるテーマと編成で活動」			
グローリー(株)「金型くんサークル」	山田 佳明	582①	25
② 「活動の成果“兆候管理”を協力企業との合同サークルで展開」			
(株)デンソー「CSサークル」	山田 佳明	582①	26
③ 「QCサークルはリーダー1人が頑張ってもうまく進まない！」 コマツ	山田 佳明	582①	27
推進組織の工夫① 「3階層での推進組織で部門に応じた活動の推進」			
日本板硝子(株)	山田 佳明	582①	28
② 「全社・部門事務局による2ヵ月ごとの交流会で推進策を横展開」			
アイシン・エイ・ダブリュ(株)	山田 佳明	582①	29
その2 会合の工夫あれこれ	新倉 健一	583②	24
会合の工夫① 「約束事を決めよう」			
(株)キャタラー「プラチナサークル」	新倉 健一	583②	25
② 「参加率を高める工夫をしよう」			
日立オートモティブシステムズ(株)			
「イメージクラブサークル」	新倉 健一	583②	26
③ 「アイデア・意見が多く出る工夫をしよう」			
TOTO(株)「埋込サーモショップサークル」	新倉 健一	583②	27
④ 「活動内容が見える化しよう」			
TOTO(株)「リードサークル」	新倉 健一	583②	28
⑤ 「会合ノートを工夫しよう」			
フジノン(株)「QCフォーサークル」	新倉 健一	583②	29
⑥ 「パイプ役をつくろう」			
日本板硝子(株) 近戸 裕明さんの提案	新倉 健一	583②	30
その3 勉強会・研修会の工夫あれこれ	下田 敏文	584③	23
勉強会・研修会の工夫① 「“マネこそ我が師”，他社事例を学んでメンバーを育成！」			
日野自動車(株)「ファイヤーサークル」	下田 敏文	584③	24
② 「仕事のノウハウは“書いて覚えろ！覚えて残せ！記録！記録！”			
コマツ「どんぐりサークル」	下田 敏文	584③	25
③ 「“QCサークルリーダー育成計画”によるサークル支援活動」 愛三工業(株)	下田 敏文	584③	26
④ 「参加者全員が楽しんで学んで帰る研修会」			
日本板硝子(株)	下田 敏文	584③	27
⑤ 「QC検定を目指して学び、小集団活動の基本と本質を学ぶ」 TOTO(株)	下田 敏文	584③	28

⑥ 課長ちょっといいですか？「良い支援者となるために、しっかり管理者を研修！」			
日産自動車(株)	下田 敏文	584③	29
その4 テーマ選定の工夫あれこれ	羽田源太郎	585④	25
テーマ選定の工夫① 「“ご用聞き作戦”で、生産ラインのニーズを発掘」			
(株)デンソー「CSサークル」	羽田源太郎	585④	26
② 「“マインドマップ [®] ”を使ってにぎやかに楽しく問題点の洗い出し」			
東海旅客鉄道(株)「ANALI ZATTEサークル」	羽田源太郎	585④	27
③ 「“共通のテーマ”から“多能工化”を目指したテーマへ」			
グローリー(株)「ドミノ雲雀ちゃんサークル」	羽田源太郎	585④	28
④ 「問題点の洗い出しから評価・絞り込み、さらにテーマ候補の有効活用を」			
コマツ	羽田源太郎	585④	29
⑤ 「自主テーマと指定テーマを両立させてテーマを選定」			
アイシン・エイ・ダブリュ(株)	羽田源太郎	585④	30
⑥ 「改善アイテム発掘ツアーでしっかり改善テーマを選定」 日産自動車(株)	羽田源太郎	585④	31
その5 問題（課題）解決の工夫あれこれ	鈴木 正己	586⑤	23
問題（課題）解決の工夫① 「専門家を巻き込んだでのスキルアップ方策の展開」			
イビデン電子工業(株)「レインボーサークル」	鈴木 正己	586⑤	24
② 「身近な例題をヒントにした問題解決力の向上」 太平洋工業(株)「TPMS軍団サークル」			
河島 和美	586⑤	25	
③ 「“作業のやりにくさ”を数値化、作業評価表の活用」 (株)デンソー「レインボーサークル」			
阿部 保	586⑤	26	
④ 「仮説形成法で効率的な要因調査の工夫」			
トヨタ自動車(株)「クレームバスターズサークル」	平井 勝利	586⑤	27
⑤ 「QC手法で視点を変え、慢性不良も解決」			
日本特殊陶業(株)「RPサークル」	亀井 真吾	586⑤	28
⑥ 「広く工場内の知恵を借りて要因解析の実施」			
愛知製鋼(株)「来夢来人サークル」	和田 幸敏	586⑤	29
⑦ 「対策の検討まで織込んだ系統図の工夫」			
トヨタ生活協同組合「台風一家サークル」	三戸 辰雄	586⑤	30
その6 問題（課題）解決の工夫あれこれ			
-推進者・管理者編-	阿部 保	587⑥	25
問題解決の工夫(推進者・管理者)① 「「出前QC初級教育」でサークルのレベルアップ」			
アイシン化工(株) 杉浦 初夫	阿部 保	587⑥	26
② 「「エフ作戦による問題の見える化」で問題の早期解決」			
(株)デンソー 近藤 寛	阿部 保	587⑥	27
③ 「QCストーリーの基本は身近なテーマから」			
本田技研工業(株) 二宮 太一	亀井 真吾	587⑥	28

④ 「各ステップで上司の支援とOJTによる確実な課題解決の実施」 アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏 587⑥ 29	発表と発表会の工夫① 「前日の“出陣祭”による 全社QCサークル大会の盛り上げ」 アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏 590⑨ 26
⑤ 「段階的な指導カリキュラムで期間社員を巻き込んだ推進者」 岐阜車体工業(株) 岡田 進 鈴木 正己 587⑥ 30	② 「現物を用いた“現場指導会”で発表準備の負担低減！」 (株)デンソー 阿部 保 590⑨ 27
⑥ 「ハートtoハートでQCサークル活動に密着している推進者」 太平洋工業(株) 日比野俊哉 河島 和美 587⑥ 31	③ 「発表原稿と発表資料の一体化」 航空自衛隊「WBCサークル」 佐脇 由幸 590⑨ 28
その7 全員参加・一体感づくりの工夫 亀井 真吾 588⑦ 23	④ 「協力会社も参加しての職場発表大会」 東海旅客鉄道(株) 金子 利治 590⑨ 29
全員参加・一体感づくりの工夫① 「ビデオ活用で3組2交替職場のチーム間の一体感づくり」 (株)デンソー「SM Heartsサークル」 阿部 保 588⑦ 24	⑤ 「QCサークルの上司を巻き込んだ発表会の工夫」 アイホン(株) 三戸 辰雄 590⑨ 30
② 「直勤務者と日勤者を取り持つ、QCノート」 日本特殊陶業(株)「スパークサークル」 亀井 真吾 588⑦ 25	⑥ 「合同発表会で視野を広め改善能力を高める」 日本特殊陶業(株) 亀井 真吾 590⑨ 31
③ 「ステップリーダーズライド制で、メンバー全員が責任感を持つての活動」 東海旅客鉄道(株)「チャレンジマンサークル」 金子 利治 588⑦ 26	その10 活動結果と評価・表彰の工夫 下田 敏文 591⑩ 25
④ 「推進者とリーダーの1人二役で活動を活性化した上司の工夫」 関西電力(株) 吉村 晃 (三戸 辰雄) 588⑦ 27	活動結果と評価・表彰の工夫① 「テーマ完了ごとに日常活動のプロセスをしっかりと評価」 愛三工業(株) 山王 久男 591⑩ 26
⑤ 「知向上と一体感づくりをねらった「共有」という工夫」 アイシン・エーアイ(株) 猪瀬 博久 (三戸 辰雄) 588⑦ 28	② 「環境問題をしっかりと評価して環境にやさしい企業に！」 日産自動車(株) 下田 敏文 591⑩ 27
⑥ 「一体感づくりと活性化を目指したベクトルロケット全社大会」 アイシン機工(株)「雑草サークル」 和田 幸敏 588⑦ 29	③ 「業績評価に連動する活動プロセスと結果の見える化」 シャープ(株) 高木美作恵 591⑩ 28
その8 交流の工夫 三戸 辰雄 589⑧ 25	④ 「QCサークル活動を陰で支える人たちにもスポットライトを！」 アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏 591⑩ 29
交流の工夫① 「施主と施工者とのサークル交流による「安全と納期確保」への取組み」 関西電力(株)「紀の国サークル (KESサークル)」 鈴木 正己 589⑧ 26	⑤ 「“現場直視”を実践した半期優秀サークル表彰」 コマツ 古鍛冶義廣 591⑩ 30
② 「外を見て、聞いて、語って、悟れる「企業間交流会」」 (株)キャタラー「チャリ通サークル」 トヨタ自動車(株)「ボラリスサークル」 白井 義博 589⑧ 27	⑥ 「プロセス改善活動の活動診断をグループ全社で横断的に実施」 コニカミノルタビジネスエキスパート(株) 向井 敏悟 591⑩ 31
③ 「社内の工場間交流会により“井の中の蛙”から脱皮」 アイシン・エイ・ダブリュ(株) 和田 幸敏 589⑧ 28	その11 広報・共有化の工夫 新倉 健一 592⑪ 25
④ 「経営者・推進者・関係部門との交流によるテーマ選定」 オンダ国際特許事務所 鈴木 正己 589⑧ 29	広報・共有化の工夫① 「コミュニケーションを活性化させよう」 セラミックセンサ(株)「ブラボーサークル」 鳥山 貴弘 592⑪ 26
⑤ 「QCサークル活動の活性化を目指したQCサークル「副世話人交流会」の紹介」 トヨタ自動車(株) 平井 勝利 589⑧ 30	② 「共通テーマをみんなで、個別のテーマをみんなまで」 (株)葉山電器製作所「さくらFLOWERサークル」、 日立水戸エンジニアリング(株)「MS・フロンティアサークル」 北川 武、三輪政清、儀賀佑子、浅野能夫 592⑪ 27
⑥ 「QCサークル支部間交流会で支部、地区運営のレベルアップ」 QCサークル近畿支部/QCサークル東海支部 阿部 保 589⑧ 31	③ 「『QCサークル』誌を有効活用しよう」 コマツ 古鍛冶義廣 592⑪ 28
その9 発表と発表会の工夫 和田 幸敏 590⑨ 25	④ 「情報を発信し、双方向コミュニケーションを実現しよう」 (株)テレマーケティングジャパン 野上 真裕 592⑪ 29
	⑤ 「テレビ会議の活用、重点ポイントを明らかにして共有化を進めよう」 出光興産(株) 大塚 光之 592⑪ 30
	⑥ 「ニュースで広報活動を進めよう」 QCサークル京浜地区 前川 恒久 592⑪ 31
	その12 PDCAを回して「活動」のレベルアップ 松田 啓寿 593⑫ 25
	PDCAを回してQCサークル活動のレベルアップ① 「ベテランの“カン・コツ”をレベルアップ活動

計画で修得」富士電機リテイルシステムズ(株)			佐藤 直人	585④	56			
「パワーコイルサークル」	松田 啓寿	593⑫	26	その5 部下の潜在能力を高める「質問(オープンクエスション)」知りたいことをうまく聞くための「チャングダウン」	藤田 宰	586⑤	57	
② 「メンバーのスキルを見える化でレベルアップ」	日立建機(株)「安全第一グループ」	松田 啓寿	593⑫	27	その6 ステージに合わせたコーチングの活用法	小林 孝	587⑥	56
③ 「サークルの課題をシリーズで展開し、レベルアップ」	(株)デンソー「わかばサークル」	松田 啓寿	593⑫	28	問題解決における「ばらつき」とのつきあい方を学ぶ	猪原 正守		
連載全体を通してのまとめ		593⑫	29	その1 「パレート図」		588⑦	56	
■みんなで取り組む安全活動 ／井上 邦彦				その2 「ヒストグラム」		589⑧	56	
固定観念を打破して、職場の安全意識をいっそう向上	愛知製鋼(株)「クールサークル」	582①	52	その3 「散布図」		590⑨	54	
当たり前だったものを見直し危険な課題を次々克服	関西電力(株)「カメレオンサークル」	583②	50	その4 「グラフ」		591⑩	54	
QCでは初心者チームなのに現場の難題に挑戦して職場の不安感を大幅に解消	JA長野厚生連 佐久総合病院 「南のナーシング～サークル」	584③	50	その5 「管理図」		592⑪	56	
チームの安全意識を着実に高めて職場の低レベルの危険性も改善	(株)小松製作所「TMチェッカーマン・ゼロ災サークル」	585④	50	その6 「統計的なものの見方・考え方」		593⑫	48	
長期間の大型トンネル工事で所長と職員が一体になって無災害の日々を地道に継続				■サークルQ&A				
前田建設工業(株) 府中シールド作業所		586⑤	50	ただいま出動QCサークル119番 医療・福祉・サービス分野編				
毎月のグループ討議を通してみんなの安全や接遇面の意識を着実に高めていく	西日本鉄道(株) 愛宕浜営業所	587⑥	50	カルテ13 プロセスを改善するとはどういうこと? ～プロセスフロー図の紹介～	中條 武志	582①	30	
■QCサークルこんな活動・あんな活動 ／井上 邦彦				カルテ14 原因追究の仕方がわかりません～RCAの紹介～	光藤 義郎	583②	23	
リーニンシックスシグマでプロセスを最適化し無駄を取る	山形スリーエム(株)「サークルアドベンチャーPART K」	588⑦	50	カルテ15 顧客(患者様)満足度の視点から改善テーマを見つけるには?～品質表の紹介～	中條 武志	584③	30	
多様な専門性とチーム力を武器に工程横断で不具合を素早く解析	日産自動車(株)「スピーディーサークル」	589⑧	48	カルテ16 トラブルを最初から起こさないようにするには?～FMEAの紹介～	光藤 義郎	585④	24	
医師と看護師によるムダの削減が病院全体へと大きく波及	医師と看護師によるムダの削減が病院全体へと大きく波及			カルテ17 対策のアイデアが出てきません～アイデア発想チェックリストの紹介～	中條 武志	586⑤	31	
地方独立行政法人那覇市立病院「はじめとゆかいな仲間たちサークル」		590⑨	48	カルテ18 対策案をうまく絞り込む方法は?～対策分析表の紹介～	光藤 義郎	587⑥	23	
上司と深く連携した活動で人が育つ確かな成果を実感	新日本製鐵(株)「ハイブリッドサークル」	591⑩	48	カルテ19 仕事の忙しさの状況を把握し改善するには?	片倉 紀夫	588⑦	30	
新人だけのチーム編成が生み出す若々しい議論とエネルギー	東海旅客鉄道(株)「牛タン5thサークル」	592⑪	48	カルテ20 整理整頓の状況を数値化するには?	羽田源太郎	589⑧	23	
時間と遠距離の壁を乗り越え2つのセンターが見事連携	(株)テレマーケティングジャパン「改善隊～熊北同盟」	593⑫	44	カルテ21 利用者の満足度(不満足度)をデータで把握するには?	渡辺 孝	590⑨	23	
■連載講座				カルテ22 マンネリ化の度合いを数値化するには?	中野 至	591⑩	23	
グループ力を高めるコーチングスキル				カルテ23 連絡漏れの現状をデータで把握するには?	原田 始	592⑪	23	
その1 コーチングって何?	町田 勝利	582①	56	カルテ24 危険を数値化するには?	中條 武志	593⑫	23	
その2 相手のタイプに合わせたコミュニケーション	小林 孝	583②	55	■創意工夫				
その3 相手と息を合わせる「ベーシング」スキルより具体的なイメージを与える「ビジュアル化」スキル	片倉 紀夫	584③	56	第1回 事務・サービス編				
その4 相手の行動を認める「アクノリッジ(承認)」と自分の考えやアイデアを伝える「提案の仕方」				伝票発行手順の変更 (株)ベッセル	582①	31		
				器取容棚の見える化 (株)ベッセル	582①	31		
				第2回 福祉編				
				ままごと道具の片づけ				
				社会福祉法人明和福祉会 和泉子供館				
				「いいじゃん!!和泉サークル」	583②	48		
				園児のカバンの工夫				
				社会福祉法人至誠学舎立川 至誠あずま保育園				
				「チェリー&ピーチサークル」	583②	48		
				第3回 病院編				
				ナースコール固定バンド「とまる君」の考案				
				岩国市医療センター医師会病院				
				「5人ばやしサークル」	584③	31		

第4回 航空自衛隊編 ボールベアリング挿入治具の工夫 航空自衛隊 那覇基地「AHS研究会サークル」	585④	47
第5回 製造編 ボルト取り出しの工夫「神の手」の作成 日野自動車㈱「ファイヤーサークル」	586⑤	49
第6回 管理間接編 防災倉庫の備品管理と地震対策について 大橋鉄工㈱ 橋 慶司さん	587⑥	54
第7回 製造編 穴詰まり確認方法の工夫 日産自動車㈱「ダイヤモンドサークル」	588⑦	54
第8回 製造編 せんべい自動反転の工夫 三州製菓㈱「フロッパー5号機班」	589⑧	24
第9回 製造編 成型樹脂の再利用「ダルマ落としサイクル」 トヨタ自動車北海道㈱「武田塾サークル」	590⑨	32
第10回 製造編 マスク異常による頻発停止の撲滅 日立オートモティブシステムズ㈱「サポートマンサークル」	591⑩	24
第11回 製造編 ひまわりラインでやり直し仕事のロス低減を実現 小島プレス工業㈱「ひまわりサークル」	592⑪	24
第12回 製造編 長年の困りごとに終止符！ひらめきアイデアで特許取得 ジヤトコ㈱「ターゲットサークル」	593⑫	24

5. 情報

■トピックス

ルポ 国際QCサークル大会 ICQCC 2009 Cebu, Philippines 辻田 滋	582①	64
QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します	586⑤	46
第300回安協会 CS-KAIZEN成果発表会 継続は宝！ 300回を迎えた㈱安川電機協力企業発表会 木村 洋子	589⑧	46
「品質管理検定(QC検定)」が、日本統計学会「第6回統計教育賞」を受賞!!	592⑪	45
第40回記念全日本選抜QCサークル大会発表サークルの紹介	592⑪	46
ルポ 第52回QCサークル洋上大学 実施報告 -大いに学び、交流、そして成長- 小澤 恒彦	593⑫	30
第40回記念全日本QCサークル大会 全国9支部から推薦された18サークルが日頃の成果を発表！ 堀江 ゆか	593⑫	58

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！		
第54号 トヨタ車体㈱「未来創造サークル」	582①	48
第55号 アイシン高丘㈱「キトキトサークル」	582①	50
第56号 出光ルプテクノ㈱「試験チーム」	583②	46
第57号 住友建機㈱「オーシャンサークル」	584③	46
第58号 ㈱豊田自動織機「オレンジサークル」	584③	47
第59号 コーセル㈱「シーサーサークル」	585④	48

第60号 ㈱日立グローバルストレージテクノロジーズ「25TESTサークル」	586⑤	54
第61号 トヨタ自動車㈱「ToyToyサークル」	587⑥	48
第62号 ㈱デンソー「ガチンコサークル」	588⑦	48
第63号 関西電力㈱「33サークル」	589⑧	52
第64, 65号 愛知製鋼㈱「JUMPサークル」	590⑨	52
第66号 ㈱デンソー「T-upサークル」	591⑩	52
第67号 日産車体㈱「マイセルフサークル」	592⑪	52
第68号 アイシン高丘㈱「国土無双サークル」	593⑫	42

■インフォメーション

582①-68, 583②-70, 584③-66, 585④-66, 586⑤-69, 587⑥-69, 588⑦-67, 589⑧-67, 590⑨-68, 591⑩-67, 592⑪-68, 593⑫-59
--

■体験事例推薦状況一覧

582①-46, 583②-31, 585④-46, 588⑦-46, 591⑩-46, 592⑪-44
--

■その他

2010年度「QCサークル」誌編集委員会顧問・委員	583②	66
2010年度QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	584③	68
2010年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	587⑥	24
2010年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	593⑫	57

6. その他

■知ってトクする！ eco life

①上手な暖のとり方	582①	47
②ゴミの減らし方	583②	54
③エコドライブの基礎知識	584③	49
④キッチンのエコアイデア	585④	54
⑤資源リサイクル基礎知識	586⑤	56
⑥環境にやさしいお洗濯	588⑦	64
⑦上手な涼のとり方	588⑦	65
⑧節水の知恵	589⑧	65
⑨エコバッグのすすめ	590⑨	63
⑩森を守ろう	591⑩	63
⑪地産地消のすすめ	592⑪	66
⑫スローライフを楽しむ	593⑫	63

■ちょっとひと息

苦難を乗り越えて再開催！強まった絆 第513回QCサークル岐阜地区～小集団改善活動 若鮎大会～ 阿部 保	585④	23
体験事例：番外編「入院患者しちやいました」 樫村 誠	590⑨	24

■みんなの広場

582①-67, 583②-68, 584③-65, 585④-65, 586⑤-68, 587⑥-68, 588⑦-66, 589⑧-66, 590⑨-67, 591⑩-66, 592⑪-67

■懸賞クイズ／ニコリ

推理バズル	582①-66, 585④-55, 588⑦-55, 591⑩-62
漢字抜け熟語	583②-65, 586⑤-67, 589⑧-64, 592⑪-64
数独	584③-54, 587⑥-55, 590⑨-62, 593⑫-64

2010年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2010年11月号（No.582）から12月号（No.583）に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているかを、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見ることで、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違によって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。

（まとめ・編集 松田啓寿）

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	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	
582 ①	これでOK！育児休業安心して育児休業を取得するには 在庫一掃！定数管理でスキキリ収納！！ お客様への信頼向上活動 検査員のレベルアップと検査体制の改革	白鶴酒造株式会社 やっと出たサークル	酒類製造 労務・人事	社員が安心して育児休業制度等を活用できるように、関係する諸情報を整理し対応サービスの改善を行った事例。組織内におけるワークライフバランスの実現方法として参考になる。 医療現場において、備品在庫の適正水準の設定に取り組んだ事例。整理整頓の仕組みを構築して運用することでもムダが見えるようになり、業務効率にも効果を出すことが出来た。 これまでの改善活動により不良流出ゼロを達成し、これを継続するために更なる工程改善に取り組んだ事例。要因の抽出と検証が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○			
583 ②	ストレスチェックの円滑な実施を目指して！！ 健康診断時の待ち時間の低減 下荒井ダムから排出する塵芥の低減をはかる 不良部品処理事業にまつわる迷惑の低減	アスモ株式会社 本社工場 エンジェルスサークル	輸送機器部品 総務	総務部健康課のサークルが、社員の要望に応じて、健康診断の待ち時間低減に取り組んだ事例。「繰り返し作業」のリードタイム改善のアイデアが参考になる。 ダムから排出される塵芥量を低減するために、職場環境の改善に取り組んだ事例。排出物抑制のセオリー通りに分別・減容化・再資源化を通して効果を出すことに成功した。 協力会社へ支給する部品質安定化の作業を改善して、後工程への迷惑の度合いを軽減した事例。協力会社を自らの後工程としてアンケータを取り業務の質改善に取り組んだ方法が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	フローチャート
584 ③	内視鏡検査における待ち時間の短縮 手付け作業はもう嫌だ！ わずかな時間にとだわった活動 水処理場砂通過塔圧力異常撲滅による環境事故未然防止	医療法人社団青虎会 シン虎ノ門整形外科病院 健康増進センター 健康ナビキャッツサークル 愛知製鋼株式会社 鍛造工場 エンドレスサークル	病院看護 製鉄設備 輸送機器 設備	内視鏡検査業務について、標準時間の考え方を導入して、待ち時間短縮に取り組んだ事例。初めての取り組みながら、セオリーに沿って進めた結果、成果を出すことが出来た。 メンバーの困りごとをサークルの改善テーマとして取り上げ、改善した事例。施策実行型の取り組みとして、参考になる。 工場水処理設備の保守業務において、水がふれるリスクを管理して事故の未然防止に取り組んだ事例。発生した問題の再発防止よりも難易度の高い「未然防止」の例として参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

『QCサークル』誌 総目次

No.570 (2009年1月号) からNo.581 (2009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

平井 勝利 570① 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) 2008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) 2009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
570	1月号	サークルリーダ大いに語る
571	2月号	資格への挑戦
572	3月号	QCサークルで品質保証 ー品質保証なんて私たちには関係ない…?ー
573	4月号	QCサークル活動で育む人財
574	5月号	QC七つ道具の本質ってなあ〜に?
575	6月号	コミュニケーションの活性化!ーコミュニケーション活性化のためのいろいろな工夫ー
576	7月号	悩み無用!事務・販売・サービス部門のQCサークルテクニクー第1回JHS部門全日本選抜QCサークル大会に学ぶー
577	8月号	マンネリ化からの脱却!ーサークルが陥りやすいマンネリ化脱却と予防の処方箋ー
578	9月号	誰でもできる活動の見える化 ー報告書・発表資料の作成術・活用術ー
579	10月号	QCサークル活動におけるテーマの探し方・見つけ方の極意
580	11月号	QCサークルへの熱き思い ー推進者・管理者の知恵・工夫ー
581	12月号	元気印のQCサークル活動を目指して!

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

サークルリーダ大いに語る 平井 勝利 570① 9
はじめに 新年スタート!リーダの今年の抱負は? 570① 10

座談会 コミュニケーションを深めるリーダの工夫と努力がやはり活性化の大きなカギに 570① 11

〔株デンソー 加藤 哲哉, トヨタ自動車株 千賀 宏徳, トヨタ車体株 中野 和彦, 横浜ゴム株 浜口 正俊, 特許業務法人オング国際特許事務所 林 康子〕

頑張っているぞ!われらがリーダーー名物リーダー登場ー 570① 16

〔アスモ株, アイシン・エイ・ダブリュ株, 本田技研工業株, KYB株, 株三静工業, アイシン精機株, パナソニック電工株, 岐阜車体工業株, 株小糸製作所, 愛知製鋼株, 東海旅客鉄道株, 株オーツカ, 浜名湖電装株, 日本特殊陶業株, KYB株, 関東自動車工業株〕

まとめ 現場力向上の要は現場のサークルリーダであるーサークルリーダの工夫ー

阿部 保 570① 22

資格への挑戦 松田 啓寿 571② 9

ー資格からみた世相ーあなたなら, どんな資格に挑戦しますか? 山上 隆男 571② 10

CASE 1 サークルでの挑戦 品質管理検定 (QC検定) に挑戦し続ける 豊生プレーキ工業株 井上 邦彦 571② 12

CASE 2 資格の取得が職場風土に 自分の力を試してみたい! “みんなが国家技能検定取得へ” 富士電機機器制御株 根岸 達雄 571② 14

CASE 3 社内資格制度の構築事例ー職制と資格の一体化ー コマツの高度熟練技能伝承のための「マイスター制度」 株小松製作所 湯浅 乙示 571② 16

CASE 4 サークルメンバーの場合 サークルメンバー全員が資格取得を目指して KYB株 佐藤 直人 571② 18

CASE 5 人材育成の一環として有効に活用 職場の核となっている技能五輪メダリストたち 日産自動車株 姉川 義朗 571② 20

CASE 6 間接部門における資格制度の活用事例 ビジネス・キャリア検定試験の活用事例 トビー実業株 井上 邦彦 571② 22

QCサークルで品質保証

ー品質保証なんて私たちには関係ない…?ー 村川 賢司 572③ 9

QCサークルで品質保証 福丸 典芳 572③ 10

実践事例 1 製造部門 A-1工程におけるハジキ塗布欠陥の撲滅ー後工程へ100%良品を送り込もうー コニカミノルタエムジー株

実践事例2 サービス部門 お客様満足度の向上を目指して トヨタ生活協同組合	羽田源太郎	572③	16	1 多様なメンバー構成 コーセル(株)			
	原田 始	572③	18	2 テーマの選定 特許業務法人オンダ国際特許事務所/日立水戸エンジニアリング(株)	遠藤 健	576⑦	11
実践事例3 品質保証部門 取引先の品質保証活動の改革 サンデン(株)	深澤 行雄	572③	20	新倉 健一・根岸 達雄		576⑦	12
実践事例4 間接部門(総務) お客様は社員	福丸 典芳	572③	22	3 会合の工夫 財団法人小倉地区医療協会三萩野病院/特許業務法人オンダ国際特許事務所	根岸 達雄・新倉 健一	576⑦	14
まとめ 品質保証のために…すべての部門が協力する!	村川 賢司	572③	24	4 教育 沖縄瓦斯(株)/医療法人社団 新日鐵室蘭総合病院	新倉 健一・根岸 達雄	576⑦	16
QCサークル活動で育む人財	瀧沢 幸男	573④	9	5 改善の工夫 JFEスチール(株)/日立水戸エンジニアリング(株)/コーセル(株)/東北日本電気(株)	新倉 健一・根岸 達雄・遠藤 健	576⑦	18
全日本選抜QCサークル大会本部長賞金賞受賞サークルに見る人財育成	保科 昇	573④	10	6 成果発表 シャープ(株)	遠藤 健	576⑦	22
発表事例1 1年間で「新入社員からリーダーへ」アイシン軽金属(株)	高橋 芳邦	573④	12	マンネリ化からの脱却!ーサークルが陥りやすいマンネリ化脱却と予防の処方箋ー	光藤 義郎	577⑧	9
発表事例2 技能・知識を伝承し未来へつなぐモノづくりを、若手をベテランの二人三脚で	久保田洋志	573④	14	①気づきとチャレンジでマンネリ打破	須加尾政一	577⑧	10
部門別事例1:製造部門 QCサークル活動を通じたマネジメント能力の向上 日野自動車(株)	瀧沢 幸男	573④	16	②異文化交流でマンネリ打破	飯山 浩司	577⑧	12
部門別事例2:間接部門 QCサークル活動の最大の目的は「個」の育成	須加尾政一	573④	18	③粋をとりはらってマンネリ打破	国分 正義	577⑧	14
コニカミノルタ総合サービス(株)	山本 泰彦	573④	20	④強みを活かしてマンネリ打破	新倉 健一	577⑧	16
人財育成のポイント!QCサークル活動で育む人財育成(営業部門編)	吉野 哲生	573④	22	⑤原点に学びマンネリ打破	遠藤 健	577⑧	18
まとめ それぞれの立場でマネジメントの能力を高め、磨く	猪原 正守	574⑤	9	本特集のまとめーマンネリ化よさようならー	光藤 義郎	577⑧	20
QC七つ道具の本質ってなあに?	山口 詔二	574⑤	10	誰でもできる活動の見える化			
①チェックシート	宮川 保弘	574⑤	12	～報告書・発表資料の作成術・活用術～	町田 勝利	578⑨	9
②特性要因図	西村 治雄	574⑤	14	1. 職場における報告書作成術・活用術	下田 敏文	578⑨	10
③グラフ	今里健一郎	574⑤	16	2. 社内発表会における資料作成術・活用術	遠藤 健	578⑨	14
④パレート図	北廣 和雄	574⑤	18	3. 社外発表大会における資料作成術・活用術	佐藤 直人	578⑨	16
⑤ヒストグラム	上野 昇	574⑤	20	4. 日常業務における報告・発表資料作成術・活用術	新倉 健一	578⑨	19
⑥散布図	猪原 正守	574⑤	22	報告書・発表資料の作成術・活用のまとめ	新倉 健一	578⑨	22
まとめ				QCサークル活動におけるテーマの探し方・見つけ方の極意	西村 治雄	579⑩	9
コミュニケーションの活性化!ーコミュニケーション活性化のためのいろいろな工夫ー	久野 靖治	575⑥	9	n=1。それはお客さまにとって100%	岸本 茂雄	579⑩	10
サークル内:(株)日立ハイテクフィールドディング・TOTO(株)・トヨタ自動車九州(株)・(株)デンソー北九州製作所・山九(株)・航空自衛隊・TOTOハイリビング(株)・(株)ブリヂストン・(株)デンソー北九州製作所		575⑥	10	もっと、もっと、もっと	竹内 康道	579⑩	11
サークル間:新日本製鐵(株)・濱田重工(株)・日産自動車(株)		575⑥	16	上位方針を現場データで理解する	上野 昇	579⑩	12
トップ・上司とサークル:日産自動車(株)・(株)安川電機		575⑥	18	上司との日頃からのコミュニケーション	宮川 保弘	579⑩	14
技術スタッフとサークル:財団法人小倉地区医療協会 三萩野病院・特別医療法人成仁会 くまもと成仁病院		575⑥	20	究極へのチャレンジ	北廣 和雄	579⑩	15
他企業やお客様とサークル:(株)ブリヂストン・日本赤十字社 熊本健康管理センター		575⑥	21	お客さま視点で考える	高木美作恵	579⑩	17
特集のまとめ	川原 和則	575⑥	22	仕事の質の評価	山口 詔二	579⑩	18
悩み無用!事務・販売・サービス部門のQCサークルテクニクー第1回JHS選抜QCサークル大会に学ぶー	羽田源太郎	576⑦	9	上位方針をわが職場に置き直す	今里健一郎	579⑩	19
				お客さま接点で考える	高木美作恵	579⑩	21
				特集のまとめ	猪原 正守	579⑩	22
				QCサークルへの熱き思い			
				～推進者・管理者の知恵・工夫～	平井 勝利	580⑪	9
				推進者・管理者の心構え	鈴木 正己	580⑪	10
				[横浜ゴム(株)、アイシン・エイ・ダブリュ(株)、アイシン精機(株)、特許業務法人オンダ国際特許事務所、トヨタ自動車(株)、(株)NTN三雲製作所、太平洋工業(株)、医療法人社団青虎会フジ虎ノ門整			

形外科病院, アイホン(株), (株)本田技術研究所, 日本特殊陶業(株), 小島プレス工業(株), トヨタ車体(株), 日本板硝子(株), 東海旅客鉄道(株), KYB(株), (株)ダイニチ, (株)デンソー, (株)エプソンイメージングデバイス(株), 日本オートモティブシステムズ(株)] 推進者・管理者“悩み(困りごと)”など75名に聞きました	580⑪	21
まとめ QCサークル(小集団)活動の活性化の要は、推進者・管理者!	阿部 保	580⑪ 22
元気印のQCサークル活動を目指して!		
事例1 課一丸となって元気アップで難題にチャレンジ! 日産自動車(株)	山田 佳明	581⑫ 9
事例2 地道に、愚直に、徹底的に いかなる時代においてもQCサークル活動で現場力を向上させる トヨタ自動車(株)	下田 敏文	581⑫ 10
事例3 ITを活用したQC教育! (株)ジーシー	平井 勝利	581⑫ 12
事例4 “ひらめき”と“連想”を楽しむ「マインドマップ®」 東海旅客鉄道(株)	二瓶 勤	581⑫ 14
事例5 グループあげでのQCサークル活動推進体制強化への取組み (株)小松製作所	湯浅 乙示	581⑫ 18
まとめ “元気印のQCサークル”の育ち方	飯山 浩司	581⑫ 22

2. 体験事例

総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照

3. インタビュー

■トップからのメッセージ / 井上 邦彦, 山口 哲男	578⑨	2
みんなの力を結集させるのに何よりも重要なのはゴールの明確化と共有化です		
セイコーエプソン(株) 碓井 稔	570①	2
厳しい状況に際してもTQMを推し進めてきたことが大きな力になっています		
沖繩瓦斯(株) 湧川 昌秀	571②	2
今こそ経営の質を究め“経営改新”を進める時代になったと考えています		
KYB(株) 山本 悟	572③	2
患者さん、病院、職場のために改善し続ける風土の定着が私たちの強みだと思います		
JA長野厚生連 佐久総合病院 夏川 周介	573④	2
人の能力は無限! その秘められた可能性を引き出すことで、社員も会社も成長する。		
(株)タカギセイコー 笠井 千秋	574⑤	2
若い人は辛いことにもどんどん挑戦してほしい。そうすれば、夢はかないます。		
ニッタ(株) 新田 長彦	575⑥	2
景気が厳しい今こそ生産性を高めていくチャンス		
の時期 (株)戸上電機製作所 戸上 信一	576⑦	2
QCサークル活動の最大の効果は、現場のコミュニケーションが深まること		
TOTOハイリビング(株) 岡 徹	577⑧	2
福祉QCをやれば利用者も家族も職員もみんな笑顔		
になるんです 社会福祉法人瑞祥会 櫻村 徹	578⑨	2
若手社員にリーダーの成功体験を積ませ現場の力を強化する (株)ブリヂストン 秋池 潔	579⑩	2
福祉QCによって業務改善の意識や進め方が漢方薬のようにジワジワと浸透していききました		
社会福祉法人至誠学舎立川 至誠第二保育園 高橋 紘	580⑪	2
第七艦隊を支える修理廠の品質向上を目指すためにもLean活動は大いに期待		
米国海軍横須賀艦船修理廠 スティーブン L.スタンシー	581⑫	5
■サークル・職場探訪 / 井上 邦彦, 山口 哲男		
笑顔の食堂にしたいという栄養士たちの強い願いから自発的にQCサークルが誕生		
(株)魚国総本社「フレッシュフィッシュサークル」	570①	5
“開拓者”の精神で病院内のQCサークル活動を支え、引ッ張る 医療法人友愛会 豊見城中央病院 「パイオニア4サークル」	571②	5
波瀾万丈をくぐり抜け仲間同士でつかみ取った自信 TOTO(株)「Jサークル」	572③	5
乗務員同士の結びつきが深まりメンバーの成長も大いに実感		
東海旅客鉄道(株)「MIXジュースサークル」	573④	5
「このテーマに取り組んで良かった! 楽になった!」この実感が次の活動の糧となる		
中国木材(株)「水曜会サークル」	574⑤	5
みんなの知恵を貸してくれ! サークルの壁を越えた応援で問題解決		
(株)タカギセイコー「タンポポサークル」	575⑥	5
自治体で活用が広がるQCの問題解決法		
東大阪市「美麗 by SMK45チーム」& 生駒市「チーム・マイナス10%」	576⑦	5
コミュニケーションアップで活性化し、活動の水準を向上させたい 日東紡「New Yarnサークル」	577⑧	5
年100万人の観光客を、“くろよん魂”で支える 関西電力(株)「アルペンサークル」	578⑨	5
熱闘 “ダルマ落とし” 転炉ノズル解体作業の改善 新日本製鐵(株)「RCMサークル」	579⑩	5
楽しみつつ毎年進化を遂げるレンジャー戦隊の看護戦士たち		
群馬県済生会前橋病院「透析センターサークル」	580⑪	5
31人全員が遊び心いっぱい競い合いながら確実に急成長 出光ルプテクノ(株)「試験チーム」	581⑫	5

4. 解説・手法

■普及推進のページ		
「温故知新」の知恵袋に学ぶ		
本シリーズ開始に当たって 大藤 正	570①	23
チームビルディング(運営)の方法を教えてください/若い人たちが参加したがりません		
小林 孝	570①	24
テーマの選定が困難です。どうしたらいいでしょうか/改善するところ、その方法も分かっているのに、なぜ改善のステップを踏まなければいけないのでしょうか		
長谷川満機	571②	24

QCサークル活動の進捗管理の方法がわかりません／ 集まりにくい時のQCサークルの会合の持ち方が わかりません 町田 勝利 572③ 26	会合時の発言が少なく困っています／年配の人で 批判的な人がいて全体の足並みが揃いません 小林 孝 573④ 23
活動してもなかなか成果が出ません／活動成果の評 価方法がわかりません／活性度のはかり方、効果 の評価方法がわかりません 下田 敏文 574⑤ 24	発表会の準備が重荷になっています／活動すること が目的となってしまっています 谷野 里佳 575⑥ 24
メンバーの能力評価と能力向上のための方法を教え てください／なかなか「個」の成長が測れません 町田 勝利 577⑧ 24	QCサークル活動に対する上司の理解が低くて困って います／活動に対して管理・監督者に温度差があ り困っています／管理・間接部門の活動を活性化 するにはどうしたらよいでしょうか？ 佐藤 直人 578⑨ 24
活動がマンネリ化しています。活性化の方法は？／ 活動への動機づけをどのようにしたらいいでしょ う 村川 賢司 579⑩ 24	非正社員をどのようにQCサークル活動に巻き込ん だらいいでしょうか／職場環境変化の中でどのよ うに活動を適応させていけばよいか悩んでいます 尾辻 正則 580⑪ 24
QCサークル活動は、人材育成なのでしょか？経営 成果を求めるものなのでしょうか？教えてください ／QCサークル活動は、仕事なのでしょうか？サー クル活動なのでしょうか？教えてください／自 主的な活動といわれますが、ここでいう自主性の 範囲を教えてください／温故知新 大藤 正 581⑫ 24	(前田 秋好, 平井 勝利, 渡辺 孝, 高橋 勝 男, 原田 豊昭, 鈴木 正己, 長谷川満機, 伍井 章, 久保田健二, 友澤 一政, 岸 利幸, 須藤 ゆかり, 尾辻 正則, 榊原 誠, 松下 正義, 川原 和則, 深澤 行雄, 小田 敬一, 古郡 陽 一, 塩出 靖彦, 太場 学, 中川 幸洋, 加藤 直芳, 小貫 高志)
■小集団活動実態調査報告書	
第7回 小集団活動実態報告書から 松田 啓寿 576⑦ 26	
■地球を元気に！みんなで取り組むエコ活動 ／井上 邦彦	
社員たちのエコ活動を引き出したポイントをためる 喜びや遊び心 (株)デンソー 570① 50	
企業が支援する子どもたちへのエコ教育 (株)神戸製 鋼所 灘浜サイエンススクエア, NPO法人こども 環境活動支援協会 571② 50	
省エネチェックシートを活用し全社的にエコ活動を 展開 富士ゼロックス(株) 572③ 50	
副産物の鉄鋼スラグを活かして危機のサンゴ礁を再 生 JFEスチール(株) 573④ 48	
全職員で省エネに取り組む「もったいないプロジェ クト」 医療法人創和会 しがい病院 574⑤ 48	
家族でも団体でも人気広がるエコツーリズム 日本エコツーリズム協会, (株)JT関東 575⑥ 48	

■今さら聞けない5S—その基本と進め方— ／山田 佳明	
その1 「5S」って？ 576⑦ 50	
その2 「5Sの基本1」(整理・整頓・清掃) 577⑧ 50	
その3 「5Sの基本2」(清潔・躰) 578⑨ 48	
その4 「5Sの進め方1—活動のポイント」 579⑩ 46	
その5 「5Sの進め方2—推進のポイント」 580⑪ 50	
実例紹介 “30S” をすべての基本にして仕事を進め、 社員を教育 (株)ホンダカーズ中央神奈川 井上 邦彦 581⑫ 46	
■かっちゃん教室 現場力を高めるQC用語 ／細谷 克也	
④⑨QCサークル ⑤⑩e-QCC 570① 56	
⑤⑪QC ⑥⑫TQM 571② 56	
⑦⑬TPM ⑧⑭VE 572③ 57	
⑨⑮リスクマネジメント ⑩⑯プロジェクトマネジメント 573④ 55	
⑪⑰ナレッジマネジメント ⑫⑱CSR 574⑤ 57	
⑬⑲層別 ⑭⑳品質特性 575⑥ 55	
■連載講座	
はじめて学ぶ新QC七つ道具 ／猪原 正守	
第1回 言語データとその活用 570① 58	
第2回 親和図法を学ぼう 571② 58	
第3回 連関図法を学ぼう 572③ 58	
第4回 系統図法とマトリックス図法を学ぼう 573④ 56	
第5回 アロー・ダイアグラム法とPDPC法を学ぼう 574⑤ 58	
第6回 マトリックス・データ解析法とN7の役割 を学ぼう 575⑥ 56	
課題達成に役立つツールを学ぼう—今こそ課題達成 型を効果的に活用しよう！—	
はじめに 課題達成型の手順の理解を深めよう／	
第1回 「テーマの選定」に有効なツール 綾野 克俊 576⑦ 58	
第2回 「攻め所と目標の設定」に有効なツール(I) 須加尾政一 577⑧ 56	
第3回 「攻め所と目標の設定」に有効なツール(II) 下田 敏文 578⑨ 54	
第4回 「方策の立案」に有効なツール 飯田 庄三 579⑩ 54	
第5回 「成功シナリオの追究」に有効なツール 井上 喜義 580⑪ 56	
第6回 「成功シナリオの実施—標準化と管理の管 理の定着」に有効なツール 山上 隆男 581⑫ 52	
■サークルQ&A	
ただいま出勤QCサークル119番 医療・福祉・サー ビス分野編	
カルテ1 QCサークル活動スタート！でも何から 始めたらいいの？ 市川 享司 570① 31	
カルテ2 看護師6人でQCサークルを編成していま すが、みんな忙しくてなかなかサークル活動に本 気で協力してくれません。どうしたらよいでしょ うか。 市川 享司 571② 31	
カルテ3 勤務時間が違うために、なかなか直接会 って話し合うことができません。何か良い方法は ありますか。 市川 享司 572③ 25	
カルテ4 医師、看護師、薬剤師、技師などの横断 チームをつくって改善に取り組んでいます。専 門も違い、思うように議論が進みません。どうし たらよいでしょうか。 市川 享司 573④ 45	

カルテ5 私たちの病院では、毎年メンバーが変わるために、すぐに活動のレベルが元に戻ってしまいます。どうすればよいですか。市川 享司	574⑤	23
カルテ6 改善したことがしばらくすると、すぐに守られなくなってしまいます。どうすれば継続することができるようになりますか。市川 享司	575⑥	23
カルテ7 お客様の満足度向上に取り組んでいます。現状把握をしようと思いますが、お客様は忙しい人ばかりでアンケートに答えていただけるのはほんの一部です。何かよい方法はありますか？		
	山口 景生	576⑦ 25
カルテ8 リーダーに指名されたのですが、パートの方がほとんどで、関心事や勤務時間もばらばらです。どうやってチームをまとめ、活動を進めていけばよいのでしょうか。金子 憲治	577⑧	23
カルテ9 上司がほかの職場の対策を参考にしたらとアドバイスしてくれたのですが、お客様も違うので、ほかの職場の対策はあまり役に立たないと思うのですが。山口 景生	578⑨	23
カルテ10 お客様やほかの職種の人との関係で、自分たちで行える対策は限られています。どうすればよいのでしょうか。藤田 玲奈	579⑩	23
カルテ11 お客様の職場に伺い、依頼された仕事を1日で行います。仕事の内容も担当者の割当でも毎回変わりますが、改善活動ができるのでしょうか。金子 憲治	580⑪	23
カルテ12 ほかの職場で、ご利用いただくお客様にご不便をおかけする「故障」を発生させました。会社からも再発防止の指示が出されましたが、自職場では、今までにそのような「故障」は発生させていません。発生防止に備えてどのようにすればよいのでしょうか。金子 利治	581⑫	23

5. 情報

■トピックス

ルポ 国際QCサークル大会 ICQCC 2008 Dhaka-Bangladesh 辻田 滋	570①	66
“すすめの学校”で、QCサークル活動をレベルアップ！ 川原 和則	572③	56
第39回全国日本選抜QCサークル大会(11月10日(火)開催) 出場サークルの紹介	580⑪	48

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！

第40号 豊生ブレーキ工業㈱「かみなりサークル」	570①	48
第41号 パナソニック㈱「IMサークル」	571②	48
第42号 ㈱スマイルスタッフ「7COLORSサークル」	572③	48
第43、44号 ㈱デンソー「コンダクターサークル」	573④	46
第45、46号 トヨタ自動車㈱「アドバンスサークル」	574⑤	31
第47号 トヨタ自動車㈱「EGOサークル」	575⑥	30
第48号 ㈱豊田自動織機「車ダンチヒサークル」	576⑦	34
第49号 シャープ㈱「活製探サークル」	577⑧	32
第50号 シャープ㈱「ガッツ石松サークル」	578⑨	32
第51号 ㈱エクセデイ「チームXサークル」	579⑩	30
第52号 ㈱日立ハイテクフィールドディング「作業品質向上し隊」	580⑪	46

第53号 アイシン・エイ・ダブリュ㈱「マイスターサークル」&「チームからくりサークル」	581⑫	44
「サークルギネス大賞」のお知らせ	571②	47
速報 ギネス大賞決定！		
トヨタ自動車㈱「やまびこサークル」「パイオニアサークル」	573④	46
読者が選ぶ第2回サークルギネス大賞		
トヨタ自動車㈱「やまびこサークル」「パイオニアサークル」	574⑤	32
■新年度スタート特別企画		
QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します	574⑤	54
■インフォメーション		
570①-69, 571②-71, 572③-68, 573④-67, 574⑤-67, 575⑥-68, 576⑦-68, 577⑧-67, 578⑨-67, 579⑩-67, 580⑪-68, 581⑫-〇		
■体験事例推薦状況一覧		
570①-46, 571②-46, 572③-33, 573④-44, 576⑦-56, 577⑧-48, 579⑩-52, 580⑪-31		
■その他		
2009年度「QCサークル」誌編集委員会顧問・委員	571②	68
2009年度QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	572③	70
2009年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	575⑥	46
2009年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	581⑫	42

6. その他

■上手なコミュニケーションのためのマナー講座

	／井垣 利英	
第1回 マナーは形でなく、心づかい	570①	54
第2回 「ありがとう」を増量しよう！	571②	54
第3回 食事の基本マナー	572③	54
第4回 印象アップ！公共の場でのマナー	573④	52
第5回 結婚披露宴に招かれたら…	574⑤	52
第6回 旅館、ホテル、温泉の過ごし方	575⑥	52
第7回 上座・下座のポイント	576⑦	54
第8回 携帯電話、メールのマナー	577⑧	54
第9回 他社を訪問する時の注意点	578⑨	52
第10回 接待、職場の飲み会での振る舞い	579⑩	50
第11回 心が伝わる「贈り物」	580⑪	54
第12回 運を上げる！年末年始の過ごし方	581⑫	50

■ちょっとひと息

懐かしの西部劇	島村 直行	570①	30
老後の楽しみ発見！「邦楽演奏と私」	櫻村 誠	573④	54
只今、趣味探しに夢中です！	根本 文雄	575⑥	47
みんな元気にQCサークルを忘れず楽しんでいます	片倉 紀夫	577⑧	31

■みんなの広場

570①-68, 571②-70, 572③-67, 573④-66, 576⑦-67, 577⑧-65, 578⑨-63, 579⑩-66, 580⑪-66, 581⑫-61		
--	--	--

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字抜け熟語	570①-57, 573④-65, 576⑦-57, 579⑩-53
推理パズル	571②-67, 574⑤-66, 577⑧-64, 580⑪-64
数独	572③-66, 575⑥-54, 578⑨-62, 581⑫-60

2009年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表（総目次）

2009年11月号（No.570）から12月号（No.581）に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見る事ができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いいよによって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。

（まとめ・編集 松田啓寿）

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	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
570 ①	ボイラー設備における栃木工場のCO ₂ 削減活動 ノッチ規格割れ故障件数のゼロ化	日産自動車㈱ 栃木工場 竹の子サークル コニカミノルタエムジー㈱ 生産センター HCサークル	輸送機器 設備保全	工場の機械を稼働させるために必要なエネルギーの使用効率の改善に取り組んだ事例。稼働条件を最適化することで目標達成した点が参考になる。	○								
571 ②	将来ディーゼル車の課題へ挑戦！ 燃料噴射量新計測方法の確立 ベトナム研修生と進めた標準作業改善 ペビー室の捨てるミルルクを減らそう	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 グランドライラムサークル エース産業㈱ ユニバーサスサークル 静岡県立総合病院 病棟おなほし隊サークル	輸送機器 試験 輸送機器部品 製造 病院 看護	交代勤務の職場において製品規格への不適合改善に取り組んだ事例。問題解決の手順に沿って着実に調査を進めた結果、不適合の撲滅を達成している点が参考になる。 研究開発プロセスにおいて将来発生する事が予測される「課題」をテーマにしてこれを達成した事例。成功シナリオの追究の仕方が参考になる。 自動車部品の製造を行っている職場において、外国人のメンバーと一緒に品質改善に取り組んだ事例。作業のパラツキを抑制するための個別の取組みが奏功して成果を出した。 初めて小集団活動に取り組んだ看護師のチームが、ペビー室におけるミルルクの廃棄量改善に取り組んだ事例。特性要因図の活用過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
572 ③	1.8型HDD新機種Test Lineの早期構築 女性メンバーで挑戦した組立ライン不良率の低減	㈱日立グローバルストレージテクノロジーズ 藤沢事業所 25TESTサークル 富士電機機器制御㈱ 吹上事業所 スマイルサークル	輸送機器 製造 電気機器 製造 電気機器 製造	自動車部品の生産プロセスで組込み精度を改善した事例。ヒデオを使った詳細な現物観察から作業のコツを抽出し、職場のノウハウにした点が参考になる。 新機種の試作ラインの立ち上げをスピードアップするため、課題達成型で取り組んだ事例。攻め所の明確化のステップが参考になる。 主婦を中心としたメンバーが組立てライン不良低減に取り組んだ事例。なぜなぜ合点やステツプリーダー制御などの運営の工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ワンポイント事例

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル名	職種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
570 ①	予測予防ツール(工 程FMEA)を活用し、 コーティング塗布装置 を実現!	同期化ライン実現に向 けて「コーティング塗 布」の追求	小島プレス工業(株) 黒徹技術センター ハット ケル	輸送機器部 部品 製造	実際に経験していないことを予測するというのは技術 的には最も難易度が高い分野といえる。FMEAなどの ツールを活用することで蓄積が不可欠となる。	新製品の生産をススムーズにスタートするサー クルに取組んだ事例。現場と顧客との懸念がある作業 を特定し対処することで目標を達成した。
571 ②	不良発生メカニズムを 見える化する	645ライン、ハブピク 不良ゼロ活動	㈱エクスゼン 上野事業所 チームXXサークル	輸送機器部 部品 製造	不適合の原因を除去するためには、その発生メカニズムを 解明する必要がある。ところが実際にそのメカニズムを見 て見えないことが多い。いかにして不適合発生過程を見 えるようにするか、その工夫の成否が結果に左右する。	機械部品の傷が何処で発生するのかを究明す るために徹底的に現物を観察してその改善に 成功した事例。プロセスの見ええる化として参 考になる。
572 ③	現業部門と技術部門で の「現合ゼロ会議」発 足による仕事の仕組み 変更	現場の知恵で工数削減 改善提案は宝の山	ヤマザキマザック オプトニクス(株) チームレザサークル	工作機械 技術	プロセス最適化のためには前後工程のコモニケーション が円滑化が不可欠。双方が実際にそのメカニズムを見 て見えないことが多い。いかにして不適合発生過程を見 えるようにするか、その工夫の成否が結果に左右する。	図面に適合しては現場では調整は最小化 できるはずだが、実際にはこれが難しい。図 面を出さず現場で調整を受ける部署のコミュニケーシ ョンを改善した事例。
573 ④	作業標準が時代遅れで は？「見直し」でラク ラク作業を実現!	技能の標準化 女性に も「やさしい」作業標 準を目指して	(株)ブリヂストン 彦根工場 コードC班サークル	輸送機器部 部品 製造	作業者が変わったことと、既存のプロセスの不十分なこと が浮き彫りになることがある。ヒトが変わる、ラインとし て新製品が流れたといった場合、手順を見直すチャンスとし てより洗練されたプロセスを実現することができている。	従来の製造プロセスは男性の握力や体力を前 提条件にしていたが、女性が配属されるその前 提が崩れた。職場の環境変化に伴いプロセス を改善した。変化への対応に成功した事例。
574 ⑤	「部品集め作業」でシ ェル活用による使用頻 度分析	専用機製作工期の短縮	三菱電機(株) 福山製作所 鉄のくじらサークル	電気機器 製造	作業の難しさは、作業そのものではなく、何が難しい のかに分からなければならないというケースがある。探す時間や準 備する時間を見える化することで大きな改善を実現す ることができている。	配線用遮断機・電力量計の製造現場で生産効 率化に取り組んだ事例。製造工程の所要時間 実績を把握して重点を絞って改善して成果を 出している。
575 ⑥	「教育ツール」が技能 向上に大きく貢献!	歯車加工用カッター研 削合格率100%に向け て	アイシン・エイ・ダ アリュ(株) 岡崎東工場 Rootsサークル	輸送機器部 部品 生産技術	ベテランから次世代への技能伝承のためには、標準書 による伝達に加え、作業のカー・コクをどのようにして「フ 残すか」と言う工夫が不可欠。結局は「やらせてみて」「フ ォアアプ」はいいものだけを工夫するのではなく、確実にでき るまで、メンバーの全員参加で数多くの知恵を集積する ことからはじめ、次の改善の機会を得ることが可能になる。 気付きを蓄積する工夫の好事例。	機械加工現場に提供している多様なカッター の品質の維持に取り組んだ事例。その効果を 持続可能にするための教育訓練の工夫が参考 になる。
576 ⑦	全員参加の「気づき」 と「改善」の連鎖でイ キキ・きりの実現!	新商品「座ってラクク ク水栓」組立時間の短 縮	TOTO(株) 大分工場 理込サーモシヨップ サークル	衛生機器 製造	アイデアはいいものだけを出す努力をしても徒労に終 わる。メンバーの全員参加で数多くの知恵を集積する ことからはじめ、次の改善の機会を得ることが可能になる。 気付きを蓄積する工夫の好事例。	新商品の製造準備段階で工数増加への対応に 取り組んだ事例。未経験の業務に就き課題違 成のニアローチを適用し成果を出した点が参 考になる。
577 ⑧	状態基準保全と限度見 本	DSモーターロータ ーSub不稼働時間低減	アイシン精機(株) 半田工場 DSサークル	輸送機器部 部品 製造	機能を維持するための計画保全として一般的には「一定時 間経過後に修理・交換」が計画されるが、要求次第では時 間だけでの交換修理は高コストを生む懸念がある。状態監 視保全によりパラランスタとの関係を保全が実現可能である。	生産設備の稼働率改善に取り組んだ事例。決 められた時間経過後に必ず実施するのではな く、バリの発生を監視して判断して運用す ることによって効率化した点が参考になる。
578 ⑨	ヒューマンエラーにも 原因がある!	ピニオンDライナー未加 工品の流出低減	GSドライブ(株) トルテックノロジー(株) 名古屋工場 名古屋工場 関西ドールサークル	輸送機器 製造	ヒューマンエラーにも原因がある。担当者の個性や力量 だけでなく、ポカテミスなどのエラーへの対応 処方はシステムマテマティックに進めることが可能である。 まずは「可能性」=ヒヤリハットの蓄積がポイント。 大きなシステムの中にあるリスクを見える化して、組 織として必要な処置を意思決定するためのツールやそ の運用の事例。環境負荷低減や安全衛生面でも適用可能。	部品加工の職場において、機械的な要因と人的要因 の両面をよく観察することによって成果を出してい る点が参考になる。
579 ⑩	リスクの予測、予防に よる危機管理意識の向 上と体制の強化	大規模地震発生時にお ける運転保守体制の強 化	関西電力(株) 東海支社 えいととサークル	電力 保全	大きなシステムの中にあるリスクを見える化して、組 織として必要な処置を意思決定するためのツールやそ の運用の事例。環境負荷低減や安全衛生面でも適用可能。	電力供給のシステム全体の保全において、非常時 を想定して必要な事前の対応を計画する職場 での改善活動。危機管理の基礎として参考 になる。
580 ⑪	「メンバー共通のテー マ」ではなく、「メン バーが共感するテーマ	竹原さんの困りごとを 解決しよう、215Lアッ パーの出来高アップ	小島プレス工業(株) 岡岡工場 GROWING UPサー クル	輸送機器 製造	職場の中で困っていることをチーム全体で取り組むこ とが重要な示す事例。メンバー全員に共通するテーマ にこだわるあまり、あまり緊張感のない活動になっ てしまうことを選べることも可能になる。	自動車部品製造の職場で、工数配分から負担 増加が懸念されるメンバーの悩みを、チーム 全体が「自分ごと」として受け止めて改善 した事例。
581 ⑫	結果系の管理から要因 系の管理へ変更し工程 を省略	ダイキヤモンドナック レシキブル生産、ワイ ヤーナックによるワン ヤチャ	マツダ(株) 本庄工場 ユースサークル	輸送機器 製造	研修の結果を把握する方法から、プロセス(=研修の やり方)の管理を把握して、メンバーが共有 化できるように見える化する改善の進め方が参考にな る。	部品加工に用いる刃具のメンテナンスを行う 職場において、工程パラメータを最適化する ことで作業の効率化と品質の確保を実現した 事例。

『QCサークル』誌 総目次

No.558 (2008年1月号) からNo.569 (2008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

羽田源太郎 558① 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) 2007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) 2008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
558	1月号	QCサークル活動でやる気、やりがい、達成感 - 自己実現に向けて-
559	2月号	私たちのこだわり“○○Way!”
560	3月号	効き目あり! QC手法 - あんな使い方、こんな使い方-
561	4月号	サークルの要: リーダーを育てる - 社内外の様々な取組み-
562	5月号	QC検定の活かし方
563	6月号	今、アジアのQCサークルは?
564	7月号	パソコンをうまく使いこなそう!
565	8月号	QCサークル会合工夫のあれこれ
566	9月号	私たちの“e-QCC” ～一歩踏み出したチャレンジ～
567	10月号	標準化 - 社内情報を共通認識化-
568	11月号	お客様志向で進化するQCサークル活動
569	12月号	失敗を活かす! - “しまった”, “いけねえ” を繰り返さないために-

1. 特集

※ () 内は事例提供

※ [] 内は取材先

QCサークル活動でやる気、やりがい、達成感

一自己実現に向けて- 羽田源太郎 558① 9

自己実現とは 尾辻 正則 558① 10

インタビュー「QCサークル活動を通じて自己実

現を」[コニカミノルタホールディングス(株)]

米山 高範 井上 邦彦 558① 11

QCサークル活動で自己実現1 自己実現のスパ
イラルアップ! [(株)ダイトコーポレーション,
東海海運(株), 原田港湾(株)] 遠藤 健 558① 14

QCサークル活動で自己実現2 CSの視点で個
の価値を高めよう! [日立水戸エンジニアリン
グ(株)] 新倉 健一 558① 16

自己実現のしかけづくり1 みんな良いものを持
っている, 発揮させよう優れた才能

日産自動車(株) 後藤 純弘 558① 19

自己実現のしかけづくり2 メンバーのやる気を
高め, 可能性を引き出す 菊入みゆき 558① 21

私たちのこだわり“○○Way!” 山田 佳明 559② 9

職場編1 強い職場を生み出す強力なリーダーシ
ップとNo.1へのこだわり

コニカミノルタエムジー(株) 須加尾政一 559② 10

職場編2 J1活動へのこだわりと見える化で活
動を共有! JFEスチール(株) 橋本 千里 559② 12

サークル編1 私たちサークルのこだわり“カッ
コいい保全マン”を目指して! [愛知製鋼(株)]

山田 佳明 559② 14

サークル編2 “B・Pサークル流チームワーク”
へのこだわり [ダイヤモンド電機(株)]

立岩 豊 559② 16

サークル編3 “継続”へのこだわり [(株)コーセー,
日産自動車(株)] 559② 17

会社編 文化の伝承 “コマツウェイ”
(株)小松製作所 荒井 秀明 559② 18

まとめにかえて 瀧沢 幸男 559② 21

効き目あり! QC手法

一あんな使い方、こんな使い方- 瀧沢 幸男 560③ 9

日常生活でのQC手法活用のススメ 瀧沢 幸男 560③ 10

職場でのQC手法活用I 開発・設計 (トヨタ自
動車(株), 日産自動車(株), 関西電力(株))

村川 賢司 560③ 12

職場でのQC手法活用II 製造 (大崎電気工業(株),
トヨタ自動車(株), 愛知製鋼(株), 関西電力(株))

根岸 達雄 560③ 14

職場でのQC手法活用III サービス (関西電力(株),
倉敷リハビリテーション病院, 東海旅客鉄道(株))

萩原 隆之 560③ 16

職場でのQC手法活用IV 事務・間接 (テルモ(株),
日産自動車(株)) 湯川 好孝 560③ 18

職場でのQC手法活用V 医療・福祉 (特別養護

老人ホーム清風荘, 水島中央病院)	村川 賢司	560③	20	まとめ	松田 啓寿	564⑦	21
まとめ	瀧沢 幸男	560③	22	付録		564⑦	22
サークルの要：リーダーを育てる				QCサークル会合工夫のあれこれ	平井 勝利	565⑧	9
一社内外の様々な取組み	平井 勝利	561④	13	ケース・スタディ	鈴木 正己	565⑧	10
サークルリーダーが備えた能力				事例 こんな工夫をしています！(東海旅客鉄道			
	河島 和美, 友澤 一政	561④	14	(株), 日本特殊陶業(株), 三重県立こころの医療セ			
リーダー支援・育成の場1 リーダー会の組織と				ンター, がんこフードサービス(株), トヨタ車体			
活動				精工(株), 原信ナルスホールディング(株), トヨタ			
	東海旅客鉄道(株) 金子 利治, 加藤 康	561④	16	車体(株), POLUSグループ(株)中央ビル管理, エー			
リーダー支援・育成の場2 本音で語り合い絆を				ス産業(株), 三菱自動車工業(株), (株)デンソー, ア			
つくる！社内合宿「QCサークルリーダー交流				イシン精機(株), 特許業務法人オンダ国際特許事			
会」	(株)デンソー 阿部 保	561④	18	務所)		565⑧	12
リーダー支援・育成の場3 他社のリーダーに学				私たちの“e-QCC”			
ぶ「QCサークルリーダー交流会」				～一歩踏み出したチャレンジ～	野山 敏広	566⑨	9
	トヨタ車体(株) 加藤 治身	561④	20	「e-QCC」ってどんなこと？ ～決して難しいこ			
リーダー支援・育成の場4 リーダーの育成を支				とではありません～	久野 靖治	566⑨	10
援する「QCサークル東海支部愛知地区研修会」				事例1 匠の技(カン・コツ)の継承 ものづく			
	三戸 辰雄	561④	22	り・ひとづくりの極限を目指して ～スリッパ			
アラカルト リーダーの決め方あれこれ		561④	24	一台車切断能力向上大作戦～			
まとめ 期待されるリーダー	中上登久男	561④	26		新日本製鐵(株) 柴田 周一	566⑨	12
QC検定の活かし方	荒木 孝治	562⑤	9	事例2 事務部門での取組み 新入社員の不安解			
QCサークルにとってのQC検定とは				消 ～もう電話なんて怖くない～			
	猪原 正守	562⑤	10	(株)三井ハイテック 鈴鹿 史代	566⑨	14	
R-CATSで全社に広がるQC検定				事例3 部門の壁を破ってCSの向上を目指す 低			
シャープ(株) 高木美作恵, 堤 三次, 竹崎 淳子		562⑤	12	圧事故停電対応の迅速化への取組み			
まずは4級にチャレンジしよう					九州電力(株) 世戸三喜男	566⑨	17
	上野 昇, 北廣 和雄	562⑤	15	まとめ	木森 勇雄	566⑨	19
次に3級にチャレンジしよう	宮川 保弘	562⑤	18	標準化 一社内情報を共通認識化	猪原 正守	567⑩	9
まとめ	荒木 孝治	562⑤	22	1 フールプルーフ 仕事のミス防止 -ミスの			
今, アジアのQCサークルは？	村川 賢司	563⑥	9	予防と検出の工夫-	山口 詔二	567⑩	10
特集の読みどころ	村川 賢司	563⑥	10	2 見える化 「見える化」は全員共通認識のみ			
Key-Note 国際QCサークル大会(ICQCC)から				なもと (株)ダイトコーポレーション, (株)ジェ			
見るアジアのQCサークル	辻田 滋	563⑥	11	イアール東海ホテルズ, (株)シービーエム)			
特別寄稿1 中国のQCサークル活動					岩崎日出男	567⑩	12
	馬 林	563⑥	14	3 工具/治具 工具・治具による後戻り防止は			
事例1 中国の会社では…中国における柯尼卡美				標準化のみなもと(ジヤトコ(株), トヨタ自動車			
能達集団のQCサークル活動	羽田源太郎	563⑥	16	(株))	宮川 保弘	567⑩	14
事例2 タイの会社では…JVC Manufacturing				4 マニュアル 標準化の原点は見やすく理解し			
(Thailand) Co., Ltd. のQCサークル活動				やすいマニュアル(アスモ(株), アイシン・エイ			
	遠藤 健	563⑥	18	・ダブリュ(株))	上野 昇	567⑩	16
事例3 シンガポールの会社では…SANDEX				5 教育・訓練 標準は教えてはじめて守られる			
INTERNATIONAL (SINGAPORE) PTE, LTD.				-標準化と教育-	西村 治雄	567⑩	18
のQCサークル活動	深澤 行雄	563⑥	20	6 標準化の全世界への周知徹底 シャープ(株)に			
特別寄稿2 インドのQCサークル活動				における小集団活動「R-CATS」海外展開のため			
	K.Ganapathy	563⑥	22	の標準ノウハウの周知徹底			
パソコンをうまく使いこなそう！	松田 啓寿	564⑦	9		シャープ(株) 高木美作恵	567⑩	20
1 PCをうまく活用できていますか？	松田 啓寿	564⑦	10	まとめ	猪原 正守	567⑩	22
2 PCで何ができるの？(コニカミノルタエムジ				お客様志向で進化するQCサークル活動			
ー(株), (株)日立ハイテクフィールドディング, 鈴木					長谷川満機	568⑪	9
金属工業(株), ベンてる(株), 日産自動車(株))				事例1 薬局売上げUP大作戦 (望星鶴見薬局)			
	飯山 浩司, 伏見 隆夫	564⑦	12		長谷川満機	568⑪	10
3 あなたは「PCの3S “情報の3S”」ができてい				解説 CS向上に役立つツールの紹介 -部分最			
ますか？	根本 文雄	564⑦	18	適から全体最適の活動へ- コア・バリューか			

ら展開する改善 VSA (Value Stream Analysis)	小林 孝	568⑩	12
事例2 お客様の満足を求めて取り組む営業部門のQCサークル活動	ボラスグループ ボラス(株) 内田美由喜	568⑩	15
事例3 「人事雇用プロセスのリードタイム短縮」後工程をお客様として考えた改善 (米海軍横須賀基地 艦船修理廠日本地区造修センター)	小林 孝	568⑩	19
まとめ	長谷川満機	568⑩	22
失敗を活かす! - “しまった”, “いけねえ”を繰り返さないために-	光藤 義郎	569⑫	9
失敗1 満足してしまつたら終わり	須加尾政一	569⑫	10
失敗2 リーダーだけの独り相撲ジャダメ	須加尾政一	569⑫	12
失敗3 テーマリーダーの孤独	下田 敏文	569⑫	14
失敗4 課題達成型はお手軽か?	下田 敏文	569⑫	16
失敗5 しらけ鳥が飛んでいく一頭の上に	国分 正義	569⑫	18
失敗6 散々だったQCサークル大会	村川 賢司	569⑫	20
本特集のまとめ	光藤 義郎	569⑫	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

■経営者の視点/井上 邦彦, 山口 哲男			
すべての分野で、たえずイノベーションを繰り返していきたい	古河電気工業(株) 石原 廣司	558①	2
できない理由より、できる理由を考えると道は拓ける	(株)雪国まいたけ 大平 喜信	559②	2
QCサークル活動の経験は人生のいろいろな場面でぜひたいに役立ちますよ	アイシン軽金属(株) 井上 宗太	560③	2
あわてずにベーシックの裾野を広げ、高い山を目指す活動を	日野自動車(株) 蛇川 忠暉	561④	2
QCサークル活動が商品や技術開発にまで結びついてきました	大和コンクリート工業(株) 比嘉 勉	562⑤	2
J1活動は、楽しみながらやってほしい。そうすれば必ず活性化化する	JFEスチール(株) 馬田 一	563⑥	2
現場で創意工夫する仕事の楽しさを知ってもらいたい	(株)テレマーケティング ジャパン 宮澤 孝夫	564⑦	2
働く人たちの目が輝いてくる! QCサークル活動の最大の成果は職場の活性化	特許業務法人オンダ国際特許事務所 恩田 博宣	565⑧	2
福祉サービスの改善の仕組みの定着が経営安定につながります	社会福祉法人愛の泉, 日本福祉施設士会 森田 弘道	566⑨	2

社員の誰もが成長を実感できる組織づくりを目指しています	日華化学(株) 江守 康昌	567⑩	2
マンパワーは原油です。QCサークル活動をしないと、枯渇してしまいます	小島プレス工業(株) 小島洋一郎	568⑩	2
平凡なことを非凡に続けること。改善の努力を続けることで道は必ず拓ける	(株)望星薬局 石塚 英夫	569⑫	2
■サークル・職場探訪/井上 邦彦, 山口 哲男			
新人たちのやる気を引き出し いきなりチャンピオンに われら“七人のハチマキ隊”!!	マツダ(株) 「チャンピオンサークル」	558①	5
業務上のミスに積極的に挑み みんなの力で大幅削減を達成 特定医療法人敬愛会	中頭病院 「レインボーサークル」	559②	5
テーマリーダーの奮闘を仲間を支え、難題をみごと克服	(株)ブリヂストン 「青空ミーティングサークル」	560③	5
免税店の多忙な業務の中でもチームワークで活動を推進	中部国際空港旅客サービス(株) 「ピア子サークル」	562⑤	5
QCサークル活動で子どもたちが成長し、職員もレベルアップ	社会福祉法人 県北報公会 「ガッツイズサークル」	563⑥	5
QCサークル活動で人間的に成長し、職場と地域の両方から頼りにされる存在になる	(株)タクミナ 「Fusionサークル」	564⑦	5
改善意識が大きく変わり意欲的な取組みが次々と	ホクダイ(株) 現場を支える3サークル	565⑧	5
挑戦意欲旺盛なリーダーが女性中心のチームを牽引	カルビー(株) 「ピースチーム」	566⑨	5
社員と社員外従業員が力を合わせて、たゆまぬ改善活動に挑戦 三菱電機(株) 「チューリップグループ & 電検グループ」		567⑩	5
面倒、大変だといいつつもメンバー同士が結束して抜群の改善力を発揮	(株)原信 「舞ちゃんずサークル」	568⑪	5
おもちゃが大好き! 子どものような夢と遊び心が活動の原点	(株)シーズ 「ドリームサークル」	569⑫	5

4. 解説・手法

■普及推進のページ			
導入・見直しに役立つ「QCサークル立上げナビゲーション」			
はじめに	綾野 克俊	558①	23
手順1 QCサークル活動とは? その導入のねらいと目的を明らかにしよう!	綾野 克俊	558①	24
手順2 QCサークル活動の導入プランを作成しよう!	新倉 健一	559②	24
手順3 QCサークル活動推進の組織・仕組みをつくろう!	羽田源太郎	560③	24
手順4 QCサークルのための教育計画を作成しよう!			

う！	松田 啓寿	561④	30	(株)シービーエム 金子 憲治	567⑩	48
手順5 Q Cサークルを編成し、活動を開始しよう！	山田 佳明	562⑤	24	作業の見える化3 ビジュアルマニュアルのつくり方とその活用事例 Part.3 活用の仕方		
手順6 Q Cサークル活動のPDCAを回そう！	遠藤 健	563⑥	24	(株)シービーエム 金子 憲治	568⑪	50
全日本選抜QCサークル大会の事例に学ぶ QCサークル活動継続のヒント				書類の見える化 “ファイリング”を定着させ資料管理を飛躍的に改善 (株)キングジム 井上 邦彦	569⑫	50
その1 考え方の違い、業務の違い、雇用形態の違いを克服しながら成長した事例 (株)コーサー「ITサークル」	綾野 克俊	564⑦	23	■かっちゃん教室 現場力を高めるQC用語 ／細谷 克也		
その2 定年を前にした匠の技能・知識を継承し若手が大きく成長した事例 マツダ(株)「黄金橋の鍛冶屋サークル」	下田 敏文	565⑧	28	⑤機能別管理 ⑥管理項目	558①	56
その3 ライバルサークルの躍進に触発され、高い目的意識によって成長した事例 (財)小倉地区医療協会 三萩野病院「サザエさんサークル」	内田美由喜	566⑨	20	⑦工程管理 ⑧QC工程表(図)	559②	56
その4 チームワークで改善し続ける力(改善DNA)を伝承し、サークルの団結力を高めた事例 シャープ(株)「ノンストップサークル」	町田 勝利	567⑩	24	⑨初期流動管理 ⑩工程図記号	560③	55
その5 敗退をバネにしてやる気を出し、本当のリーダーシップを学んで成長した事例 トヨタ自動車(株)「ECO&メジャーサークル」	遠藤 健	568⑪	24	⑪PDCA ⑫SDCA	561④	56
その6 サークル全体と個々の能力(技能・知識)の向上でQCサークル活動の喜びを手にした事例 (株)小松製作所「ダルマサークル」	町田 勝利	569⑫	24	⑬ファクトコントロール ⑭プロセスコントロール	562⑤	55
■見える化・見せる化のすすめ				⑮品質第一 ⑯消費者指向	563⑥	57
見える化・見せる化の重要性とQCサークル活動への展開	大藤 正	558①	50	⑰CS ⑱後工程はお客様	564⑦	56
トヨタ自動車(株)本社工場における「見える化」の事例	井上 邦彦	559②	50	⑳源流管理 ㉑標準化	565⑧	56
職場の見える化1 5Sから始める品質改善	小林 孝	560③	48	㉒検査 ㉓官能検査	566⑨	55
職場の見える化2 IE手法による作業の「見える化」(株)資生堂・久喜工場の事例	井上 邦彦	561④	52	㉔ISO ㉕IEC	567⑩	55
職場の見える化3 事務編「プロセスマッピング」	小林 孝	562⑤	48	㉖JIS ㉗JISマーク表示制度	568⑪	56
医療サービスにおける見える化 クリニカルパスで医療情報の見える化を大幅に向上 関西医科大学附属枚方病院	井上 邦彦	563⑥	50	㉘ISO9001 (JIS Q 9001) ㉙品質マネジメントシステム認証制度	569⑫	55
見える化技術の最前線1 ITを駆使して現場情報をリアルタイムに見える化 (株)山陽鉄工	井上 邦彦	564⑦	50	■連載講座		
見える化技術の最前線2 建設機械管理のあり方を根底から大変革したコマツのシステム“KOMTRAX”	井上 邦彦	565⑧	50	ヒューマンエラーによるトラブル・事故を防ぐ		
作業の見える化1 ビジュアルマニュアルのつくり方とその活用事例 Part.1 ビジュアルマニュアル導入のメリット (株)シービーエム 金子 憲治	井上 邦彦	566⑨	48	トラブル・事故0を達成する方法を学ぼう—／中條 武志		
作業の見える化2 ビジュアルマニュアルのつくり方とその活用事例 Part.2 ビジュアルマニュアル(VM)のつくり方	松田 啓寿	567⑩	30	1. ヒューマンエラーの特性を知ろう	558①	58
				2. エラーブルーフ化の5つの原理	559②	58
				3. 未然防止活動の進め方 ステップI：対策すべきエラーを洗い出す	560③	56
				4. 未然防止活動の進め方 ステップII：対策案を作成する	561④	60
				5. 未然防止活動の進め方 ステップIII：対策案を評価・選定する	562⑤	56
				6. 未然防止活動を発表する「未然防止型QCストーリー」	563⑥	58
				はじめて学ぶQC7つ道具 事実に基づいて行動しよう！		
				はじめに：データを取り扱う際の常識 手法1：チェックシート	山田 佳明	564⑦ 58
				手法2：グラフ 手法3：管理図	羽田源太郎	565⑧ 58
				手法4：パレート図 重点指向をする道具	新倉 健一	566⑨ 56
				手法5：特性要因図 原因を追究する道具	新倉 健一	567⑩ 58
				手法6：ヒストグラム 分布で特性の状況をひと目で把握 ●活用編…工程能力の把握	山田 佳明	568⑪ 58
				手法7：散布図 対になったデータを観察する手法	松田 啓寿	569⑫ 56
				■QCサークルワンポイント指導		
				初心者サークル寄っという一福祉・医療・サービス分野編— ()内は事例提供		
				①テーマが見つからない(白鳥園「007サークル」)	渡辺 孝	564⑦ 31
				②現状を把握する—現状把握をどうすればいいの?—(あずま保育所「チェリー&ピーチサークル」)		

	吉田 元昭	565⑧	27
③目標を決める－目標を決めるにはどうすればいいの？－（ケアハウス白寿の里「薔薇の騎士団サークル」）	尾辻 正則	566⑨	29
④仮説を立てて検証する－要因から、すぐに対策に入ってもいいのかな？－（太陽の門福祉医療センター「SUNPOサークル」）	片倉 紀夫	567⑩	23
⑤対策を考え、実施し、効果を確認する－対策が思いつかない－（和泉子供館「いいじゃん!!和泉2サークル」）	杉浦 忠	568⑪	23
⑥標準化と歯止め－標準化として何をすればいいの？－（川上保育園「ラディッシュサークル」）	立岩 豊	569⑫	23

5. 情報

■トピックス

台湾「20周年記念QCサークル全国大会記念行事」に招待されて想うこと	藤川 篤信	558①	32
レポート 歴史の重みと新たな躍動感を多くの参加者が共有 第5000回記念QCサークル全国大会（東京）&第1回事務・販売・サービス部門全日本選抜QCサークル大会	井上 邦彦	565⑧	23
第1回事務・販売・サービス部門全日本選抜QCサークル大会の開催と今後に向けて	羽田源太郎	565⑧	26
第38回全日本選抜QCサークル大会発表サークルの紹介		568⑪	48
レポート 第5030回QCサークル全国大会（札幌）“e-QCC活動で創造力を高めよう”	井上 邦彦	569⑫	46

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！			
第32号 介護老人保健施設ヌーベルさんがわ「アンパンマンサークル」		558①	48
第33号 ㈱スマイルスタッフ「ワンステップサークル」		559②	48
第34号 富士ゼロックス㈱「Zero612サークル」		564⑦	48
第35号 トヨタ車体㈱「未来創造サークル」		565⑧	36
第36号 日産自動車㈱「さわやかサークル」		566⑨	46
第37号 松下電器産業㈱「IMサークル」		567⑩	32
第38号 ㈱小松製作所「アイランドサークル」		568⑪	32
第39号 みどりヶ丘介護老人保健施設「野田姉妹サークル」		569⑫	32
サークルギネスってなに？		560③	64

■新年度スタート特別企画

QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します		561④	27
--------------------------	--	------	----

■第5000回記念QCサークル全国大会（東京）特別企画

温故知新「QCサークル大会の変遷」に学ぶ	米山 高範	561④	5
大会にまつわるエピソード		561④	9

■インフォメーション

558①-69, 559②-70, 560③-68, 561④-69, 562⑤-67, 563⑥-69, 564⑦-68, 565⑧-67, 566⑨-68, 567⑩-69, 568⑪-68, 569⑫-65
--

■体験事例推薦状況一覧

559②-46, 562⑤-46, 563⑥-48, 564⑦-46, 565⑧-48, 566⑨-44
--

■その他

2008年度「QCサークル」誌編集委員会顧問・委員	559②	68
2008年度QCサークル本部、支部・地区事務局一覧	560③	70
2008年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	563⑥	68
2008年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	569⑫	44

6. その他

■ツボ押しでリフレッシュ！／坪内良夫, 山田幸子

vol. 1 ストレス・イライラに効く	558①	54
vol. 2 風邪のひき始めに効く	559②	54
vol. 3 肩こりに効く	560③	52
vol. 4 胃腸に効く	561④	58
vol. 5 目・鼻・口に効く	562⑤	52
vol. 6 腰痛に効く	563⑥	54
vol. 7 だるい疲れに効く	564⑦	54
vol. 8 冷房病に効く	565⑧	54
vol. 9 便秘, 下痢に効く	566⑨	52
vol. 10 ダイエットに効く	567⑩	52
vol. 11 IT疲労に効く	568⑪	54
vol. 12 免疫力を高める	569⑫	52

■ちょっとひと息

学校の3ゲン主義と校長冥利！	山上 隆男	558①	67
自転車なら世界一周も夢ではない！	今里健一郎	559②	65
「四字熟語」雑感	神 達郎	560③	46
自分を知ってステップアップ	小野沢光子	561④	57
朝の風景	館脇 文紀	562⑤	47
大会発表に初めて参加した係長の奮闘物語			
	村上 昭	563⑥	33
布団たたきとミットの音	細谷 健司	564⑦	47
自慢するもの「北斎の琉球, そして王冠」			
	青山喜佐子	565⑧	49
新入社員に望むこと	桐田 潔	566⑨	45
長距離通勤	遊馬 一幸	567⑩	54
第二の人生	根岸 達雄	569⑫	45

■みんなの広場

558①-68, 559②-67, 560③-67, 562⑤-66, 567⑩-68

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字抜け熟語	558①-57, 562⑤-54, 565⑧-57, 569⑫-54
推理パズル	559②-66, 563⑥-56, 566⑨-54
数独	560③-66, 564⑦-66, 567⑩-56
推理クロス	561④-68, 568⑪-66

2008年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2008年11月号 (No.558) から12月号 (No.569) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見ることができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違によって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。

(まとめ・編集 松田啓寿)

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 サークル名	業種 仕事内容	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	関連・散布図	その他		
558 ①	今井さんを少しでも早く帰してあげよう！ わいわい改善で未はん不良0に挑戦	小島プレス工業(株) 黒笹技術センター わいわいサークル	電子部品製造 製造	やり直し作業で残業になっっている作業について、特性要因図を効果的に活用して成果につなげた事例。若手とベテランの協働も参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	私にもできたAQC コネクタ割れ不良0化活動	(株)デンソー 高棚製作所 添えるサークル	電子部品製造 製造	期間従業員比率の高い(63%)職場において、品質安定化に取り組んで成果を出した事例。生産技術スタッフの協力を得ている点が特徴。他部署の巻き込み方が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	60HRCを割れ！温鍛型パンチの直取り加工時間半減	日産自動車(株) 横浜工場 プログラムサークル	機械部品製造 製造	従来の技術では難しかった加工について、職場を越えたチーム編成でそれぞれのノウハウを活かして効果を出した事例。機械加工において直交表を活用した点も特徴の一つ。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
559 ②	設備総合効率90%への挑戦	ジャトコ(株) 第二事業所 スーパーポディーサークル	機械部品製造 製造	2シフトの職場で、設備総合効率90%の実現に取り組んだ事例。大きなテーマを小分けにして班ごとに分担して取り組んだ点が特徴。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	どじばるな！ニゲるな！改善活動！機械加工初期条件の向上！	(株)小松製作所 真岡工場 ハウジングサークル	建設機械 製造	2シフトの職場で、生産能力を上げるために切削条件の最適化に取り組んだ事例。職場内のコミュニケーションをスムーズにするための工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	水利のない場所での消火作業の確立	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 ザ・ガードマンサークル	輸送機器製造 保安	研究施設の広大な敷地における山林火災を想定して、これに対するスビデアイデアを処置に取り組んだ課題達成事例。未体験の課題に対するアプローチが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
560 ③	みんなのアイデアを形に！ ロックの砂噛み不具合解消	日野自動車(株) 新田工場 情熱サークル	輸送機器製造 製造	シリンダブロックを鑄造している職場での不具合に取り組んだ事例。現場現物を丁寧に観察することとで成果を出している。現状把握と解析のつなぐりを学習するには好題材。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	量産成形工場への不良型流出防止 型不良率の撲滅	富士電機機器制御(株) 吹上事業所 ロック金型製作所サークル	電気機器製造 設備	樹脂成形用金型を製作している職場で、改善活動を通してベテランのノウハウの次世代への伝承をはかった事例。固有技術と管理技術の融合が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

560 ③	ADハン リアドア 割れ不具合の撲滅	コーナーカバ ー	日産自動車株 九州工場 ミステリーサークル	輸送機器製造 品質保証	自動車工場 業務を越えて保証レベルを上げる 育成をはかった事例。原理原則を 勉強会をポイント。	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
561 ④	糖尿病患者様の指導を充実させよう！ ヤード内での外来トレラーによる進入 レーン間違い防止 磁気探傷装置検出方向上による工数低 減の実現！		医療法人宝生会 PL 病院 看護部 若葉サークル ㈱ダイトコーポレー ション ミミナナ 業部 大井事業所 安全小委員会サークル 日産自動車株 横浜工場 わかくくさサークル	病院 看護 運送 事務 輸送機器製造 製造	看護の現場において、糖尿病に伴う神経障害の説明方法を交えることでの患者の認識度を上げた事例。相手の視点に立った内容が参考になる。 コンテナ貨物を扱う埠頭において、不慣れな顧客に対する情報提供方法を改善した事例。埠頭内の設備（ハード）とその運用（ソフト）両面での取り組みが特徴。 鍛造を担当する職場で非破壊検査業務の工数削減に取り組んだ事例。不具合を予測し対処するため、のツールを駆使している点が特徴。	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
562 ⑤	緊急時における電気駆てつ機扛上の迅 速化 A製品用金型の型欠け不具合撲滅への 挑戦！ BGM歌声挿入へのチャレンジ		四国旅客鉄道㈱ 西条電気区 今治駐在 くるしま会サークル アイシン軽金属㈱ アイカスト工場 アイデアサークル トヨタ自動車株 本社技術部門 BNCサークル	鉄道 保全 機械部品製造 製造 輸送機器製造 技術	鉄道設備の保全を担当する職場で、災害時のスピーディーな対応の実現に取り組んだ事例。現場ならではの金具を工夫している点が特徴。 自動車部品を鋳造している職場で、金型不具合の低減に取り組んだ事例。現状把握において、結果のばらつきをよく観察したこと、改善が成功したところがある。 プレゼンテーションにおいて、デザイナーの意図を十分に実現するために、効果的なBGMの作成に取り組んだ結果、目標を達成した事例。デザイナー部門における事例として特徴的。	○	○	○	○	○	○	○	○	○						レーターチャート
563 ⑥	進んでおもちゃを片づけよう 自動車用電動パワーステアリングギヤ ラック加工寸法・全長プラス不適合品 の撲滅 レンスタタ割れ不良ゼロへの挑戦 期間 従業員と進めたサークル活動		社会福祉法人 明和福祉 会 和泉愛児園 子育て支 援センター 和泉子供館 いいじゃん!! 和泉サークル ユニシアジェークーケー ション ステアリングシステム㈱ 秋田工場 らっ苦・葉サークル ㈱高柳製作所 高柳製作所 KTRサークル	福祉 保育 機械部品製造 製造 機械部品製造 製造	QCサークル活動を開始したばかりの保育の職場で、おもちゃの片づけをテーマにして取り組み、母親・子ども・保育士のそれぞれが成果を出した事例。 自動車部品を製造している職場で、寸法不適合の削減に取り組んだ事例。徹底した現場観察により不適合の原因を突き止めているところが参考になる。 配置転換や期間従業員が多い職場において、品質意識を高めて改善に取り組んだ事例。参画意識を醸成するための工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○						レーターチャート レーターチャート レーターチャート
564 ⑦	勲章あけ作業におけるヒヤリの撲滅 と作業時間の短縮 セラレヘッドライニングデフェアロロン ク刹がれの撲滅 ランクル70リシャシー工程内不具合の低 減		独立行政法人造幣局 東京支局 ディハローブサークル 日産車体株 湘南工場 燃ゆるサークル トヨタ車体株 吉原工場 大樹サークル	行政 製造 輸送機器製造 資材検査 輸送機器製造 製造	造幣局で勲章を製造している技能集団の職場において、ベテランの加工作業を見直すことで、ノウハウの蓄積と作業に伴う疲労を改善した事例。 自動車部品を供給者から受け入れ、品質保証のレベルを維持向上させる職場において、問題のトップにあった現象を短期間で解決した事例。現状把握と解析を学ぶには好適な事例。 ランクルユーザーのシャシーに部品を組み付けている職場で発生していた不具合を低減するため新たにQCサークル活動として取り組み、新たな活動をスタートする時期の参考になる好事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○						レーターチャート

565 ⑧	部外品販売における処方せん単価の増加	(株)望星薬局 望星おね薬局 彩香3ヶ月サークル	流通 (医薬品) 薬局	薬局において部外品の販売を伸ばすために過去のデータを分析し、選択した対策によって売上げ目標を達成した、販売現場の課題達成事例。	連関図
566 ⑨	目指せ！マスクレス!前排出採取作業における感光剤飛散量のゼロ化 新外山食堂におけるうどんのあつつまっ提供! 2P端子挿入位置ズレ撲滅による品質向上	コニカミノルタエムジェン(株) 甲府サイト 生産センター 一年生サークル トヨタ生活協同組合 職 城運営部 技術ブロック 新外山食堂 NEWアウトラントセンター ガイヤモント電機(株) 鳥取工場 めんで〜ずサークル	光学材料製造 製造 協同組合 飲食サービス 電子部品製造 保全 輸送機器製造 製造	医療用フィルム製の製造現場で、感光剤飛散の撲滅に取り組んだ事例。問題解決の手順に忠実に進めている。管理方法についても詳細に記述されている点が参考になる。 技術開発部門に併設されている食堂で、提供しているサービスの改善に取り組んだ事例。うどんをおいしく提供するために、製麺工場で勉強するなとしてレベルアップを実現した。 リーダーが急進志向となるが、メンバーがその不在をバックアップして品質向上に取り組んだ事例。様々なことに対して、日頃のチームワークで克服できるという好事例。 エンジンの品質に影響する重大な現象に対して、職場を越えて情報を収集して取り組んだ事例。要因検証の一つである「再現」により、原因を特定した点が参考になる。 生産量増加に伴い増加している不適合を問題解決のロジックに沿って解決した事例。現状把握で徹底した層別と仮説検証による論理的な原因追求が参考になる。 現状の品質レベルに対して様々なばらつきを調査して「品質上の不安要素」を特定し、重点として対策して対策し、これを排除した事例。予測のためのツール (FMEA) も参考になる。	連関図 連関図 レーダーチャート
567 ⑩	出力電圧不良ゼロへの挑戦	(株)アンソニー 大安製作所 なでしこサークル (株)小楠金属工業所 A-Gサークル	電子部品製造 製造 機械部品製造 製造	フィイルムの製造現場で、資材廃棄量の低減に取り組んだ事例。周囲の協力を得て、結果として大きな成果を出した。足りない分は他部署に依頼するという組織力が参考になる。	連関図
568 ⑪	札幌市内におけるイノベスト採用活動 サークルに吹いた新しい風 初心を思い出したサークルメンバーの絆 魅力的な次世代層前出前授業への挑戦!	コニカミノルタエムジェン(株) 生産センター 日野生産部 はたるサークル (株)ジーシー 営業部 北海道営業所 技工新製品販売促進チーム アイシン・エイ・エー・ガブリエル(株) 第2製造本部 田原第2工場 ツツキイサークル 関西電力(株) 難波営業所 火のくくるサークル	光学材料製造 製造 歯科材料製造 管業 機械部品製造 製造 電力 広報	フィイルムの製造現場で、周囲の協力を得て、結果として大きな成果を出した。足りない分は他部署に依頼するという組織力が参考になる。 歯科材料を医療機関へ提供する営業の職場において、魅力的な新製品の販販に取り組んだ事例。課題達成型アプローチで、基本的なポイントを押さえて進めている点がポイント。 工工程内不良を低減するために、サークルリーダーが奮闘してメンバーの行動を実現させた事例。メンバーの成長は今後の持続性を期待させる。	親和図 PDPC レーダーチャート FMEA レーダーチャート
569 ⑫	釉薬ロス削減による環境への配慮 ステアリングオフセンサーお客様満足度の向上	TOTO(株) 中津衛陶製部 釉薬サークル トヨタ自動車(株) 田原工場 チエッカカーズサークル	陶磁器製造業 製造 輸送機器製造 検査・生産技術	電力会社の広報部署で企画する地域共生活動サービスを基として課題達成事例。あるべき姿を現場の声に基づいて詳細に検討し、新しい手順意思決定」として参考になる。 過去30年間「当たり前」と認識していた設備の洗浄作業を見直すことで、資材の大幅な節約を実現した事例。制約条件を詳細に検討し、新しい手順を設定した点が参考になる。 規格に対しては適合しているも、自分たちの感覚に基づいて品質レベルの向上を実現した事例。はかることの難しい特性を評価するために「測定」にこだわっている点が参考になる。顧客満足度を求める究極の活動といえる。	PM分析 連関図

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社・団体名 サークル	職種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
558 ①	ヒューマンエラー対策、ボカヨケのコツ	3Y GHPピストン部品不良対策	㈱豊田自動織機 碧南工場 クリヤーサークル	機械部品製造	外觀が似ているピストンを従来は刻印で識別していたが、作業者のうっかりミスを利用し改善した。現場での徹底的な「ミス誘発要因」の観察がポイント。	ピストンの加工現場で頻発した部品問題（指示外の部品を組みミス）に取り組んだ事例。夫で成果を出した。
559 ②	緻密な活動計画とサブテーマを同時解決！	部品供給作業のロス削減、少人化への挑戦	㈱日立製作所オートモティブイノベーション事業所 群馬事業所 Y1GPサークル	機械部品製造	短い期間に大きなテーマを完了させるためには、複数のチーム間の連携である。節目ごとに報告を行い、協力も要請も行った点が特徴。	燃料噴射装置を製造している職場で、新ライン時立上げまでの短期間で、複数のチームを同時に連携して成果を出した。
560 ③	効果的なリスク評価で作業の安全確保！	奥吉野発電所の有水試験を安全に行うには！！	関西電力㈱ 奈良支店奈良電力所 ニジマサスサークル	電力保全	手順化したところがある。リスクマネジメントの基本を学ぶことができる。	水力発電所の設備のメンテナンスを担当する職場で、機能試験に伴うリスクを評価して、予防のための優先順位を決めて取り組んだ事例。
561 ④	要因解析の真髄は、徹底した現状把握から！	世界一の地下塗装品質を目指した500日メタルコース10分の1への挑戦	トヨタ自動車㈱ 堺工場 維新軍サークル	輸送機器製造	現状把握と解析の関係を学ぶには好適な事例。特性（メタルシズ）の発生パターンを特定した現状把握の内容を解析に確実に反映して、結果として成功している点がポイント。	自動車部品の塗装現場において、機能的に発生していた塗装不具合の改善に取り組んだ事例。論理的な観察が参考になる。
562 ⑤	試行重ねて標準化、匠に学んだ作業安全！	RF-4フアントム偵察機整備作業の効率化	航空自衛隊 偵察航空隊 501企画サークル	行政保全	標準書に記載されている情報にとどまらず、経験に基づいてノウハウをベテランが開示し、これを若手が学ぶことでレベルを上げていく点が参考になる。	航空機の整備を担当する職場で、ベテランと比較して長かった作業時間を8時間も短縮することに成功した。ノウハウの伝承においても参考になる点が多い。
563 ⑥	様々なロスを可視化する「ロス低減フロー」で着実な改善！	精練工程のスルラク生産活動、業務フロー改善で可動率向上に挑戦	㈱アリヂストン 那須工場 ワールドドリバーサークル	輸送機器部品製造	ロスを設備要因と人的要因に分けて把握することで、必要な処置を決定し成果を上げた。「分ける」ことで「わかる」を実行した点が参考になる。	スムーズな生産を持続させるために、ムダ・ムラを見える化するところに取り組んだ事例。
564 ⑦	互いの厳事を対話で乗り越え、大輪となつた「あじさい」→対一の対話	障害を理解し合える仲間づくりを、ドアロックノゾ工工程内改善	社会福祉法人こじま福祉会 身体障害者福祉工場 こじまキャンパス あじさいサークル	機械部品製造	QCサークルは個人の集まりであり、コミュニケーションは一人ひとりと対話によって相手を理解することから始まる、という基本に忠実に実行している点かポイント。	身体障害者福祉工場で部品組付け作業をしている職場で、品質レベルを上げるためにメンバーの意識を養って成果を出した。
565 ⑧	諦めない！誰かへ！⇒プロジェクトで英知を結果！	セメントフジI包装工程における製造リードタイムの短縮	㈱ジーシー 富士小山工場 セメント工程改善プロジェクト	歯科材料製造	自職場の取組みで達成した後、これを超えた分は職場横断でプロジェクトチームを結成して取り組むという取り組みがポイント。大きなテーマに取り組む際に参考になる好事例。	歯科材料を製造している職場で、製造リードタイムを大幅に短縮するテーマに取り組んだ事例。サークルの実力を越えたテーマだったことが、関連部署の協力を得て成果を出した。
566 ⑨	品質は工程で“つぶやきながら”つくり込む	ダイヤルタイマー工程改善によるHバーアップ	旭電器工業㈱ 志磨工場 パン工場サークル	電子部品製造	はんだ付けのように技能の両方で保証する必要があるため、計画的にこれを実施して保証レベルを上げ、さらに生産実績により得た情報を残して共有化された点が参考になる。	新しく生産をスタートしたライダの生産効率を上げるために、工程のライダを徹底的に非効率にした結果、生産性を2倍に上げることができた。
567 ⑩	作業の中に潜む問題点を発見する有効なツーン「作業別問題点発見シート」	MENW製造作業時間短縮	㈱コーセー 狭山工場 ファイナルサークル	化学製品製造	作業効率改善のため、どの工程が問題なのかを見極めるツーン「作業別問題点発見シート」を参考に活用し、成果を出した点が驚かされている。	新製品の乳液の生産リードタイムが、ほかより長いことから、この改善に取り組んだ事例。製品の特徴を考慮した改善によって、人手による作業を機械化することに成功した。
568 ⑪	多段階式テーマの絞り込みで目標達成！	迷っている患者様を減らそう！！	医療法人友愛会 豊見城中央病院 オレインワーク	医療事務	改善をよりシヤープにするためには、現状把握における見極めが重要。製造現場だけでなくサービスを提供する現場においても、適切なデータ収集により、これを実現できるという事例として好適。	内科受付を担当する職場で、患者の迷いに応えるためにハードとして患者の迷いを大幅に改善する成果を出した。
569 ⑫	現状を把握する際の2つの視点「虫の目」「鳥の目」	J9テレーピング機 電気不良 特性検査 中点不良 誤検出の撲滅	ハナソニック エレクトロニクス株式会社 回廊部品ディビジョン 遊びのいんどコロ隊サークル	電子部品製造	検査機器における発生している変化を観察するには「虫の目（ミクロの変化を拡大して観察）が必要だが、その変化がいつ発生しているかを特定するために「鳥の目（マクロの観察）」を併用した点が参考になる。	電子部品を製造している職場で発生していた誤検出について、その発生パターンを発見し、効果として検査機器の変化を突き止めて対策し、効果を出した事例。観察のプロセスが参考になる。

『QCサークル』誌 総目次

No.546 (2007年1月号) からNo.557 (2007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

瀧沢 幸男 546① 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) 2006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) 2007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
546	1月号	QCサークル活動の原点を探る
547	2月号	キックオフ!小集団活動 - 導入の仕方・活動の進め方 -
548	3月号	『QCサークル』誌から何を学ぶか、どうやって学ぶか
549	4月号	成果を導く活動計画 - 計画なくして成果なし -
550	5月号	管理者・推進者とリーダーの役割
551	6月号	テーマについての悩みごと “痛い!” “つらい!” はテーマにならない??
552	7月号	QC手法って何?改善に役立つ手法の使い方 - 問題解決型の手順と手法編 -
553	8月号	QC手法って何?改善に役立つ手法の使い方 - 課題達成型の手順と手法編 -
554	9月号	あなたに感動を! - QCサークル発表会・交流会のすすめ -
555	10月号	『QC的ものの見方・考え方』はやっぱり大切だよ - その本質を考えてみよう -
556	11月号	ノウハウの蓄積とその活用 - ひとりの知識をみんなのために みんなの知識をひとりのために -
557	12月号	QCサークル活動の評価いろいろ

1. 特集

※ () 内はコメント・解説者・構成者

※ [] 内は取材先

QCサークル活動の原点を探る 瀧沢 幸男 546① 9

QCサークル活動の歴史的経緯 羽田源太郎 546① 10

座談会 QCサークル活動の原点を探る

[コニカミノルタホールディングス(株) 米山 高

範, KYB(株) 後山 清次, 日産自動車(株) 瀧沢 幸男, 前田建設工業(株) 村川 賢司]

井上 邦彦 546① 12

歴史的経緯と座談会から 後山 清次 546① 18

小集団活動の継続と企業活動の位置づけ QCサークル京浜地区・研究会による報告

中野 至 546① 20

まとめ 瀧沢 幸男 546① 22

キックオフ!小集団活動

一導入の仕方・活動の進め方ー 町田 勝利 547② 9

Case 1 基本を忠実に進めた事例

QCサークル活動 導入・現在・未来

(株)千代田グラビヤ 堀田 次彦(新倉 健一) 547② 10

インタビュー サークルリーダーに聞く

QCサークル活動による現状打破への挑戦

[株)千代田グラビヤ] 新倉 健一 547② 12

Case 2 地区を活用した事例

グループワイドでQCサークル活動を水平展開

トッパン・フォームズ・サービス(株)

吉田 功(新倉 健一) 547② 14

会員会社+幹事会社で企画運営

「観る・聴く・話す 県北ワイガヤ発表会」

QCサークル関東支部埼玉地区 根岸 達雄 547② 16

Case 3 再スタートして職場を活性化した事例

スピード感あるNDPSサークルの構築!

日産ディーゼル工業(株) 土田 義則 547② 17

Case 4 QCサークルで“明るく楽しく元気に活動”している事例

「自分たちのための改善。どうせなら楽しくや

りたい」[出光興産(株) 井上 邦彦 547② 19

楽しく活動を進める秘訣 須加尾政一 547② 22

『QCサークル』誌から何を学ぶか、どうやって学ぶか

岩崎日出男 548③ 9

『QCサークル』誌各記事のねらい 山口 詔二 548③ 10

活用の工夫 その①

“見どころ・読みどころ”を自社の活動に活かす

宮川 保弘, 太場 学 548③ 12

活用の工夫 その②

「QCサークルニュース」に活用 北廣 和雄 548③ 14

活用の工夫 その③

記事ごとにバラバラにしてファイリング

上野 昇 548③ 16

活用の工夫 その④

QCDSなどの事例内容で分類 上野 昇 548③ 17

活用の工夫 その⑤

体験事例を学びつくす 荒木 孝治 548③ 18

活用の工夫 その⑥

品質管理関連用語を正しく理解する	猪原 正守	548③	21	悩み4 上司からテーマをもらえない	松田 啓寿	551⑥	13
まとめ	岩崎日出男	548③	22	悩み5 他部門に関連したテーマ	林 正樹	551⑥	14
成果を導く活動計画 ー計画なくして成果なしー				悩み6 効果金額を出しにくい	飯山 浩司	551⑥	15
解説 ～計画の種類とポイント～	田中 義之	549④	9	悩み7 効果金額が目的になっている			
活動計画の立て方・進め方事例①サークル独自のひと工夫編	久野 靖治	549④	10	悩み8 大きなテーマは難しい	松田 啓寿	551⑥	17
私たちに考え出したスケジュール管理方法				悩み9・10 特定の人の業務テーマになる			
(財)小倉地区医療協会 三萩野病院 木藤 学	549④	14		悩み11 簡単なテーマになる	飯山 浩司	551⑥	18
活動計画の立て方・進め方事例②活動の見える化ツール編				悩み12・13 “教育” “ミス削除” のテーマばかり	板倉 充幸	551⑥	19
現場のKAIZEN活動に活かす活動計画					松田 啓寿	551⑥	20
東陶機器(株) 小田 敬一	549④	16		悩み14 活動の時間がない	松田 啓寿	551⑥	21
活動計画の立て方・進め方事例③計画を進める仕組み編				悩み15 痛い! つらい! はテーマになる?			
目指せ活動の質 No.1サークルを目指して					飯山 浩司	551⑥	22
日産自動車(株) 川原 和則	549④	19		QC手法って何?改善に役立つ手法の使い方			
推進事務局の年間活動計画作成のポイント				ー問題解決型の手順と手法編ー	村川 賢司	552⑦	9
江藤 忠一	549④	22		手順1 テーマの選定	安西 浩子	552⑦	11
管理者・推進者とリーダーの役割	平井 勝利	550⑤	9	手順2 現状の把握と目標の設定	伏見 隆夫	552⑦	12
インタビュー QCサークル地区長の体験から語る				手順3 活動計画の作成	伏見 隆夫	552⑦	14
明確に意識を持って行動することを続けてほしい				手順4 要因の解析	遠藤 健	552⑦	15
[関東自動車工業(株) 吉田 量年] 佐野 勉	550⑤	10		手順5 対策の検討と実施	平野 昌司	552⑦	18
座談会 管理者・推進者として大いに語る				手順6 効果の確認	平野 昌司	552⑦	20
現場でサークルと一緒に前向きに挑戦する管理者・推進者が求められている				手順7 標準化と管理の定着	村川 賢司	552⑦	21
[富士電機リテイルシステムズ(株) 北村 正仁, オンダ国際特許事務所 河島 和美, アスモ(株) 杉本 幸久, 小島プレス工業(株) 鈴木 栄二]	井上 邦彦	550⑤	12	付録 手法活用エトセトラ		552⑦	22
QCサークル全国大会(2006年・沖縄)				QC手法って何?改善に役立つ手法の使い方			
発表サークルへのインタビュー				ー課題達成型の手順と手法編ー	綾野 克俊	553⑧	9
[山形城南電器(株) 「神主と愉快な仲間たちサークル」, (株)ブリヂストン 「石橋サークル」, 栃木富士通テン(株) 「微々でんす!サークル」, パナソニックエレクトロニクスデバイス(株) 「ローレンスQCサークル」, JFE物流(株) 「NO.2 OCDグループ」, 日本ゼオン(株) 「ドクターフリーダムサークル」]		550⑤	16	手順1 テーマの選定 (①テーマの選定)	山上 隆男	553⑧	11
インタビュー 海陽中等教育学校のファッシー先生に聞く				手順1 テーマの選定 (②型(手順)の選択)	山上 隆男	553⑧	12
サッカーチームのキャプテンに学ぶリーダー像				手順2 攻め所と目標の設定	片倉 紀夫	553⑧	13
[海陽中等教育学校 ジョージ・ファッシー]	金子 利治	550⑤	18	手順3 方策の立案	下田 敏文	553⑧	15
プロフェッショナルとしての責務について				手順4 成功シナリオの追究	須加尾政一	553⑧	17
海上自衛隊に学んだ私の指揮官像				手順5 成功シナリオの実施	井上 喜義	553⑧	21
海陽中等教育学校 松田 茂則	550⑤	20		手順6 効果の確認	井上 喜義	553⑧	22
QCサークル活動 「管理者・推進者としてリーダーの主な役割&実施事項」	阿部 保	550⑤	22	手順7 標準化と管理の定着	町田 勝利	553⑧	23
テーマについての悩みごと “痛い!” “つらい!” はテーマにならない??	松田 啓寿	551⑥	9	あなたに感動を! ーQCサークル発表会・交流会のすすめー	山田 佳明	554⑨	9
悩み1 共通テーマがない	林 正樹	551⑥	10	事例1 中村屋の場合			
悩み2 発表のためのテーマ	板倉 充幸	551⑥	11	QCサークルの歌で始まる全社QC大会	(株)中村屋 井上 恵身	554⑨	10
悩み3 上司の要求と合わない	飯山 浩司	551⑥	12	事例2 コマツの場合			
				良い所取り競争の「部門別QC改善発表会」と職制がサークルを育てる「QCサークルミニ発表会」	コマツ 信田 滋	554⑨	12
				事例3 ボラスグループの場合			
				私たちの活動成果を見てほしい 女性社員の自主的な相互交流で思いを実現!			
				ボラス(株) 内田美由喜	554⑨	14	
				事例4 QCサークル関東支部・京浜地区の場合			
				見聞レポート ジワジワ伝わってきたフレッシュな人たちの成長したいという熱意ーステップアップ大会ー	井上 邦彦	554⑨	16
				事例5 QCサークル関東支部の場合			
				参加者の多様なニーズに対応したQCサークル			

関東支部の3地区共催「事業所見学交流会」

	信田 滋	554⑨	19
アラカルト 発表会の工夫あれこれ	瀧沢 幸男	554⑨	20
まとめ	山田 佳明		22
「QC的ものの見方・考え方」はやっぱり大切だよ			
ーその本質を考えてみようー	岩崎日出男	555⑩	9
①消費者指向（マーケット・イン）	山口 詔二	555⑩	10
②標準化&後工程はお客様	上野 昇	555⑩	11
③プロセス管理	宮川 保弘	555⑩	12
④ファクト・コントロール（その1）	山口 詔二	555⑩	13
⑤ファクト・コントロール（その2）	西村 治雄	555⑩	14
⑥ファクト・コントロール（その3）			
現状の確認ー管理図ー	荒木 孝治	555⑩	15
⑦重点指向	森脇 幸雄	555⑩	16
⑧PDCAのサイクル	北廣 和雄	555⑩	17
⑨源流管理	今里健一郎	555⑩	18
⑩ばらつき管理	北廣 和雄	555⑩	19
⑪再発防止&未然防止	岩崎日出男	555⑩	20
⑫品質保証における自工程完結 ～JHS（事務・販売・サービス）で考える～	猪原 正守	555⑩	21
まとめ 「QC的ものの見方・考え方」って何？	岩崎日出男	555⑩	22
ノウハウの蓄積とその活用 ひとりの知識をみんなのためにみんなの知識をひとりのために			
	光藤 義郎	556⑪	9
事例1 「ノウハウを自己増殖させよう」	安田 桂子	556⑪	10
事例2 「ノウハウを進（深）化させよう」	須加尾政一	556⑪	12
事例3 「ノウハウはアレンジして使おう」	青木 正一	556⑪	14
事例の読み解きと解説			
ノウハウ蓄積／活用の基本的な考え方	国分 正義	556⑪	16
本特集のまとめ	光藤 義郎	556⑪	20
QCサークル活動の評価いろいろ			
QCサークル活動（小集団活動）評価システムに関するアンケート結果			
	河島 和美, 阿部 保	557⑫	10
事例1 東海旅客鉄道㈱			
「チャレンジプラン」一部メンバーによる活動からの脱却と「やりがいの向上」を目指した自記評価シート 東海旅客鉄道㈱	金子 利治	557⑫	12
事例2 アイホン㈱			
職場のチームワークと活性化を目指したQCサークル評価・褒奨システム	アイホン㈱ 三戸 辰雄	557⑫	14
事例3 ジャトコ㈱			
企業理念（The Jatco Way）の具現化を目指したQCサークル活動評価システム	ジャトコ㈱ 鈴木 邦彦	557⑫	16
事例4 日産自動車㈱			
1年間のQCサークル活動成果を評価する年間表彰システム 日産自動車㈱	下田 敏文	557⑫	18
事例5 パナソニック エレクトロニックデバイス㈱			
更なる活性化を目指して… QCサークル活動			

評価・表彰システム

	パナソニック エレクトロニックデバイス㈱		
		友澤 一政	557⑫ 20
まとめ		鈴木 正己	557⑫ 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

■経営者の視点／井上 邦彦, 山口 哲男			
北海道ならではの会社として積極的に挑戦していきたい	トヨタ自動車北海道㈱ 田中 義克	546①	2
農業機械メーカーのDNAを受け継ぎ、CA活動で明日のものづくりの土壌をつくる	石川島芝浦機械㈱ 大槻 研一	547②	2
現場の基盤をしっかりと固めて“感動のサービス”を提供していきたい	ドコモサービス九州㈱ 西本 寛治	548③	2
創造力を育むために何より重要なのは現場力の向上	㈱中村屋 長沼 誠	549④	2
日本の工場と同じ水準の品質管理をやがては海外の全工場に展開したい	オーエスジー㈱ 大澤 輝秀	550⑤	2
QCサークル活動の活性化を駆使して、工場の組織力を大幅強化	パナソニック エレクトロニックデバイス福井㈱ 尾本 勝彦	551⑥	2
本質を直視すれば、QCサークル活動はもっとあらゆる組織で活用できる	双葉電子工業㈱ 桜田 弘	552⑦	2
QCサークル活動でいいリーダーや人材がずいぶん育ちました	白鶴酒造㈱ 花本 秀生	553⑧	2
医療の質を継続的に上げていくため、QCサークル活動を導入しました	社団法人 出水郡医師会立 阿久根市民病院 田辺 元	554⑨	2
大きな成果を生んだ一人ひとりが考える改善活動への転換	㈱香蘭社 深川 祐次	555⑩	2
QCサークル活動で人材サービス業のレベルアップと新しい発展形をつくりたい	㈱スマイルスタッフ 田村 実	556⑪	2
QCサークル活動は人材育成と意思疎通をはかるのに不可欠	㈱小糸製作所 大嶽 昌宏	557⑫	2
■サークル・職場探訪／井上 邦彦, 山口 哲男			
課題に挑戦するQCサークル活動で論理的に考える力がついた	航空自衛隊 第2航空団 「パワーズサークル」	546①	5
若者の意欲と発想を活かし、みごとなサービス改善を実現	九州旅客鉄道㈱ 佐世保駅「九十九会」	547②	5
シフトの壁を乗り越え、課題達成型の活動で活性化	ダイエー カテプリ新さっぽろ店「とんちんかんサークル」	548③	5
“レクサス品質”の実現に向けチームが一丸になって			

挑戦						
トヨタ自動車(株) 田原工場「ローテーションズサークル」	549④	5	日産車体(株)「グロリーサークル」 小林 孝	546①	24	
パートスタッフの潜在力を引き出し仕事の喜びと改革を生み出す			RECIPE 2 現状打破をねらっているサークルさんへ KYB(株)「ファイバーサークル」 長谷川満機	547②	24	
サマンサジャパン(株)「8レディス ヨロシク!サークル」	550⑤	5	RECIPE 3 ワンランクアップをねらっているサークルさんへ			
継続させる意志の強さで優秀賞を9期連続受賞			米海軍佐世保基地「SRF-JRMC」 佐藤 直人	548③	24	
コマツ 大阪工場「運転検査サークル」	551⑥	5	RECIPE 4 これから活動を始めようとしているサークルさんへ			
手書きの活動板づくりを通して活動が自主的、自立的になった			JR東海「新装開店サークル」 永井 一志	549④	24	
テルモ(株) 甲府東工場「桜組サークル」	552⑦	5	RECIPE 5 新メンバーを早く溶け込ませようとしているサークルさんへ			
QCで仲間と一緒に頑張ると表舞台でも評価されるからやりがいがありますよ			日産自動車(株) 横浜工場「フルワークサークル」			
阿久根市民病院「あすなろサークル」	553⑧	5	木内 正光	550⑤	24	
メンバー同士の異なる専門性を融合させ、見事に難題を克服			RECIPE 6 チーム活動を始めようとしているみなさんへ			
三協マテリアル(株)「工程レポリユーションIIサークル」	554⑨	5	横浜市水道局「水道施策研究会」 長谷川満機	551⑥	31	
インターネットによる集客力アップを目指し、魅力的なホームページづくりに挑戦!			ずばり教えます! TOOL改善に役立つツール			
鹿牧湯温泉 斎藤ホテル「ビッグバン・サークル」	555⑩	5	PART 1 接客サービス分野 永井 一志	552⑦	24	
QCサークル活動で後輩を次々に育てていく			活動事例から学ぶ			
その育成サイクルが強い企業をつくる			事例1 がんこフードサービス(株)「花ごよみサークル」	552⑦	26	
JFEスチール(株) 西日本製鉄所「先攻ストレスサークル」	556⑪	5	事例2 (株)原信「H.K.Sサークル」	552⑦	27	
福祉QCで施設利用者により良いサービスを提供したい			ツール:MO T	552⑦	28	
宮城県社会福祉協議会 船形コロニー・とがくら園「千両・万両サークル」	557⑫	5	PART 2 医療・福祉分野 木内 正光	553⑧	24	
■サークル支部・地区紀行			活動事例から学ぶ			
序章:QCサークル本部編			事例 (財)小倉地区医療協会三萩野病院「フラッシュサークル」	553⑧	26	
QCサークル支部・地区とは?—みなさんは、QCサークルの全国推進組織をご存知ですか?			ツール:QC工程表, プロセスマッピング	553⑧	27	
	編集部	546①	48	PART 3 設計・技術分野 長谷川満機	554⑨	24
第1章:関東支部編 (part1)	関東支部	547②	48	発表事例から学ぶ		
第2章:東海支部編 (part1)	東海支部	548③	48	事例1 シャープ(株)「JSマニュアルズサークル」	554⑨	26
第3章:北海道支部編	北海道支部	549④	50	事例2 日産自動車(株)「ジャマイカサークル」	554⑨	27
第4章:近畿支部編	近畿支部	550⑤	52	ツール:知恵市場, 人材スキルマップ	554⑨	28
第5章:中国・四国支部編	中国・四国支部	551⑥	46	PART 4 行政分野 小林 孝	555⑩	24
第6章:九州支部編	九州支部	552⑦	50	ツール:LEAN, バリューストリーム・マッピング	555⑩	25
第7章:東北支部編	東北支部	553⑧	48	PART 5 営業・販売分野 佐藤 直人	556⑪	24
第8章:北陸支部編	北陸支部	554⑨	48	活動事例から学ぶ		
第9章:沖縄支部編	沖縄支部	555⑩	48	事例 (株)スマイルスタッフ「笑顔の作業員サークル」	556⑪	26
第10章:関東支部編 (part2)				ツール:ノンバーバルコミュニケーション	556⑪	28
-支部主催「運営事例選抜大会」こぼれ話-	関東支部	556⑪	46	PART 6 建設分野 甲斐 芳男	557⑫	38
第11章:東海支部編 (part2)				ツール:プロセスマッピング, バリューストリーム・マッピング	557⑫	40
今, 東海が元気... QCサークルで“喜びと感動”を発信!	東海支部	557⑫	46	まとめ	557⑫	42
				■かっちゃん教室 現場力を高めるQC用語 細谷克也		
				①管理 ②改善	546①	55
				③問題解決の手順 ④問題解決型の手順	547②	56
				⑤課題達成型の手順 ⑥施策実行型の手順	548③	56
				⑦ジャスト・イン・タイム ⑧かんばん方式	549④	56
				⑨見える化 ⑩5S	550⑤	56
				⑪4M ⑫3ム	551⑥	56
				⑬セル生産システム ⑭ライン生産方式	552⑦	23
				⑮フルブルーフ ⑯ヒヤリハット	553⑧	55
				⑰品質保証 ⑱品質保証体系図	554⑨	55
				⑳消費生活用製品安全法	555⑩	55

4. 解説・手法

■普及推進のページ

ズバリ教えます! 活動レシピ

RECIPE 1 No.1をねらっているサークルさんへ

①再発防止 ②未然防止	556⑪	55
③方針管理 ④日常管理	557⑫	55

■連載講座

はじめて学ぶQ C—その基本と活用—

第1回 品質管理とは？そのはじまりと概要	山田 佳明	546①	58
第2回 品質とは？—品質は誰が評価する？	新倉 健一	547②	58
第3回 管理とは？ PDCAを回そう！	新倉 健一	548③	58
第4回 統計・QC手法って？			
—事実に基づく意志決定	松田 啓寿	549④	58
第5回 QCストーリーって？			
—QC的に問題解決を！	羽田源太郎	550⑤	60
第6回 QCサークル活動って？			
—力を合わせて職場の問題解決を！	山田 佳明	551⑥	58

チャレンジQC検定

第1回 品質管理の実践 その1	綾野 克俊	552⑦	56
第2回 品質管理の手法 その1	小原 次夫	553⑧	56
第3回 品質管理の手法 その2	渡邊 裕之	554⑨	56
第4回 品質管理の手法 その3	遠藤 健	555⑩	56
第5回 品質管理の手法 その4	表 信司	556⑪	56
第6回 品質管理の実践 その2	新倉 健一	557⑫	56

5. 情報

■トピックス

ルポ 国際QCサークル大会			
ICQCC 2006 Bali-Indonesia	辻田 滋	546①	66
企業内学園でのQCサークル活動の紹介 私たちにもできたQCサークル活動			
日野工業高等学園での取組み	菅野 正美	547②	52
第17回「福祉QC」全国発表大会開催される！			
	辻本 和晃	548③	52
横浜市水道局の改善事例発表会			
「はまピョンカップ2006」を開催！	竹内 明子	551⑥	32
第39回QCサークルシンポジウム			
e-QCC(進化したQCサークル活動)の職場への展開と浸透	中條 武志	555⑩	43
第494回 QCサークル全国大会(仙台)レポート	羽田源太郎	556⑪	51
ルポ 国際QCサークル大会			
ICQCC 2007 Beijing-China	辻田 滋	557⑫	50

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！

第23号 富士電機機器制御㈱ 吹上事業所「CSLサークル」		546①	46
第24号 日産自動車㈱ 栃木工場「よろずサークル」		547②	46
第25号 日産自動車㈱ いわき工場「S&Bサークル」		548③	46
第26号 ㈱エクセディ「キャストアイアンサークル」		549④	48
第27号 ダイヤモンド電機㈱「B・Pサークル」		552⑦	32
第28号 トヨタ自動車㈱ 「やまびこサークル」			
「パイオニアサークル」		553⑧	32
第29号 日産車体㈱ 「マイセルフサークル」		554⑨	32
第30号 トヨタ自動車㈱ 「ヒートアップサークル」		555⑩	46
第31号 日産自動車㈱ 「ミステリーサークル」		556⑪	44

読者が選ぶ2006年度サークルギネス大賞

(株)デンソー 「ガチンコサークル」 550⑤ 51

■インフォメーション

546①-68, 547②-70, 548③-68, 549④-68, 550⑤-69, 551⑥-68, 552⑦-68, 553⑧-69, 554⑨-68, 555⑩-68, 556⑪-68, 557⑫-66

■体験事例推薦状況一覧

549④-46, 551⑥-44, 552⑦-48, 555⑩-42

■その他

2007年度「QCサークル」誌編集委員会			
顧問・委員		547②	68
2007年度 QCサークル本部・地区事務局一覧		548③	70
2007年度上期「QCサークル石川 馨賞」			
受賞サークル決定		550⑤	46
2007年度下期「QCサークル石川 馨賞」			
受賞サークル決定		557⑫	23

6. その他

■すぐできる！簡単エクササイズ&ストレッチ

／大塚ひとみ、悟空

vol. 1 肩こり改善エクササイズ&ストレッチ	546①	52
vol. 2 正月太り解消！ほっこりお腹シェイプアップ	547②	54
vol. 3 背中すっきり運動&ストレッチ	548③	54
vol. 4 元気に歩こう！脚(腿の前)	549④	54
vol. 5 元気に歩こう！脚(腿の裏、臀部)	550⑤	58
vol. 6 ふくらはぎの強化&ストレッチ	551⑥	50
vol. 7 腰痛予防・改善の運動&ストレッチ	552⑦	54
vol. 8 腰痛予防・改善の運動&ストレッチ		
パート2	553⑧	52
vol. 9 お腹シェイプアップのエクササイズ		
&ストレッチ	554⑨	52
vol. 10 胸と肩のエクササイズ&ストレッチ	555⑩	52
vol. 11 腕のエクササイズ&ストレッチ PART. 1	556⑪	52
vol. 12 腕のエクササイズ&ストレッチ PART. 2	556⑫	52

■みんなの広場

読者編	549④-67, 555⑩-65, 556⑪-65
編集委員編	552⑦-66, 553⑧-66, 554⑨-65
■懸賞クイズ／ニコリ	
推理パズル	547②-67, 555⑩-54, 541⑧-57
推理クロス	549④-57, 553⑧-54, 557⑫-54
推理クイズ	551⑥-57
漢字抜け熟語	546①-54, 550⑤-57, 554⑨-54
教独	548③-57, 552⑦-65, 556⑪-54

■その他

2007年「QCサークル」誌編集に当たって			
	中條 武志	546①	23
特別企画 QCサークル全国9支部の支部長さんをご紹介します		550⑤	48

553 ⑧	各本部における発表会実施率の向上 ハブホイール切粉からみによるフランジA面振れ不良の撲滅	シャープ㈱ まねきネコサークル 日産自動車㈱ ハワードレイン生産技術本部 マジックアアイサークル	電気機器製造 計画・管理 輸送機器製造 生産技術	小集団活動推進事務局が各部門の推進を支援する仕組みを再構築し、従来の障書を克服した事例。事務局・推進者に参考になる。 量産立上げ時のトラブルを抑制することを目的に、現場と生産技術が協働で取り組んだ事例。施策実行型の取り組みが参考になる。	○	○	○	○	○	連関図
554 ⑨	高松駅トイレ洗浄水の節約 PC3000-6物語 in Rokko Island MG生産センターのMIROにおける発注作業時間の削減	四国旅客鉄道㈱ 倶楽部エース ㈱小松製作所 大阪工場 アイランドサークル	鉄道 設備保守 建設機器製造 製造 精密機器製造 資材調達	保守管理を行っている現場で、水資源節約を確実にするためにアンケートなどを通じて成果を出した事例。 生産形態の変化に応じて、海外と協働作業を進めた事例。ドイツの業種別専門家制度との違いが興味深い。 異なる組織が同じ業務に係わるという環境下で、作業効率化を実現した事例。企業合併関係では特に参考になる。	○	○	○	○	○	ガントチャート
555 ⑩	下塗りラインID異常の撲滅 NXO防湿工程における前後折込異常件数のゼロ化	マツダ㈱ 本社工場 シングルズサークル コニカミノルタエムジー㈱ コニカミノルタフオートメイトエムジー㈱ コニカミノルタビジネスエクスパート㈱ ハーモニーナカサークル	輸送機器製造 設備保全 精密機器製造 製造	設備保全を担当する現場で、設備メーカー任せにするのではなく、自分たちの保全技術を確立した事例。固有技術のレベルアップに参考になる。 レントゲンフィルム製造の現場で最近目立ってきた不良撲滅のために、論理的な手順で改善し、成果を出した事例。QCストーリー活用の好事例。	○	○	○	○	○	PM分析 FMEA
556 ⑪	「あるべき型」が当たり前にできる人づくり AKシンククロ運搬形態見直しによるコスト「物流・直労・在庫」削減	かんこフードサービス㈱ 第六営業部 京都三条本店 三ジャニクラブサークル 日産自動車㈱ 九州工場 犬ヶ岳サークル	飲食提供 調理 輸送機器製造 製造	飲食業の現場において、お客様へのサービス品質の維持のために標準を徹底し、租利確保を達成した事例。サービス業の好事例。 組立ての現場において多様な問題解決のために、サークル編成を工夫してスピード感のある改善を実施し、コスト削減を実現した事例。	○	○	○	○	○	PDPC アロエダイヤ グラム 親和図
557 ⑫	3次元操作技術のレベルアップ 多様な市場要求への設計対応力の向上 世界目録で再構築！超やさしいFM型造り	特許業務法人 オンダ 国際特許事務所 3D戦隊CADレンジャ ーサークル 住友建機製造㈱ 新発建用機サークル トヨタ自動車㈱ 真宝工場 ばりばりサークル	特許事務所 出願業務 建設機器製造 設計・開発 輸送機器製造 試作・評価	特許事務所の現場において、メンバーの能力向上を通してお客様へのサービスレベルの改善を実現した事例。専門家集団の好事例。 お客様の要求にスピーディに対応するために、営業・設計・開発が協働で設計プロセスを改善して推奨仕様を設定し、リベーター率を向上させ、高品質・短納期、低コストを実現した事例。 世界に展開している開発現場を支えるマザー工場が、難易度の高い作業に対して改善を行い、誰でも簡単にできるレベルまで下げる活動を実施し、海外工場の不良を撲滅した事例。	○	○	○	○	○	攻め所選定シート なぜなぜ分析

ワンポイント事例

巻号/月	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	職種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
546 ①	“なぜ?”がわかる作業要領書で技能レベルアップ	「こんな物は受け取れない!」目に見えない品質との戦い	アイシン・エイ・ダブリュ(株) ひまわりサークル	輸送機器部品製造 食品製造	標準書にはHow toを記述するのが一般的だが、なぜその作業が必要かを明記し、理解させることで、応用が利くようになり、メカニズムの理解にもつながった。	技術者集団における技能向上のために標準書の作成・記述方法を工夫して成果を出した事例。
547 ②	複数要因を見つけトラブルの芽を摘み取れ!	ジョアラベラー機ノーマル発生を防止しよう	ホムカルクト本社 札幌工場 一円玉サークル	食品製造	乳製品製造工程は高速度で進行しているが、その中で発生したトラブルを解決するためにビデオ撮影し、要因を抽出し成果を出した事例。	高速度で進行するプロセスで発生したトラブルに対して、見える化による改善の推進を実現した事例。
548 ③	過去の経験・データからトラブルを未然防止!	スッポン精神で戦い抜いた1292日間の軌跡 お客様苦情“ゼロ”継続への挑戦	㈱デンソー 豊橋製作所 RAV4サークル	輸送機器部品製造	過去の経験から、メンバターの意識に影響する小人化の過程で起こり得るトラブルを予測し、対策を事前に実施した。結果としてライン移行を十分完了した。	小人化に伴う品質トラブルを予測し、必要な処置をとることでこれを予防したレベルの高い事例。
549 ④	親和図法を活用した2段階評価によるテーマ選定方式!	遺失物取扱いの迅速化 お客様に遺失物を早く引き渡す	東日本旅客鉄道㈱ 大宮支社 サイエントポテトサークル	鉄道 駅運営	抽出した問題点について、2つの特性で絞り込みを実施している。はじめは緊急性、次は重要性。テーマを選定する際、優先順位を構成する要素を十分に理解しておくことがポイント。	テーマ選定に当たり親和図法を利用することで、内容に関する理解を深め、改善のスピードアップに貢献した。
550 ⑤	副作用の確認で確実な対策を実施しよう!	プラケットのマミニシ工程における動作ロケスの削減	㈱小楠金属工業所 三三七拍子サークル	機械部品製造	対策の副作用を検討することで効果を確実にした。その際にはQC/DMSやIEの動作経済の原則が役に立ち、その結果改善は一旦設定した標準を変更することであり、その結果どのような副作用が出るかを予め評価しておくことが重要。	製造リードタイムの短縮に取り組み組んだ事例。作業分析のプロセスが参考になる。
551 ⑥	改善による短縮時間を有効に活用しよう!	オムツ交換時間を短縮しよう!	JA長野厚生連 佐久総合病院 美里分館 オムツレッスンジャー美里サークル	医療機関 介護	改善によって短縮した時間を利用者とのコミュニケーションに充てることで、組織の目的実現に貢献している。改善は一旦設定した標準を変更することであり、その結果どのような副作用が出るかを予め評価しておくことが重要。	改善を通して獲得した「時間」を有効に活用したサービスマスターが参考になる。
552 ⑦	マップ作成で問題・課題の“見える化”を促し進めよう!	残渣評価 工数低減	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 第二製造本部 田原第1工場 ホープサークル	輸送機器部品製造	部品の残りに残っている異物(残渣)を調べ、業務の流れを見える化することで、関係者の自立的な問題能力を高め、スピーディーな解決を進めることができた。	部品の管理業務において作業概要を「見える化」することで、問題や課題が明確になり、情報共有を促すことができた。
553 ⑧	維持・管理方法の工夫で“対策効果の継続”をはからう!	F型フェューエールエンジン流量工程のキズ、打痕の撲滅	株式会社製作所 オートモティブシステムグループ 群馬事業所 Qタロサークル	輸送機器部品製造	問題解決段階では多種多様な情報を収集するが、管理の段階では結果を監視することでもプロセスを管理する。そのためには適切な標準化と教育訓練が必要。	一旦得られた成果を持続させるために、変化する要因系を把握し、これを維持する工夫を実施し、成果を得た。
554 ⑨	「アローダイヤグラム」で仕事の工程を見える化しよう!	ご利用者様の水分不足を解消しよう! ~体調を健やかに保つていただくために~	医療法人 衛生会 みどり丘五ヶ所老人保健施設 野田姉妹サークル	医療法人 介護	現在の業務を「見える化」するためにアローダイヤグラムを利用した。サービスマスターの現場において、プロセスを共有化することが役に立つという好事例。	利用者の水分補給の状況を改善するために、繁忙な日々の業務のデータをとり、水分補給を実施するタイミングを見つけた。
555 ⑩	官能評価は、誰でも理解できる具体的な評価づくりが重要!	登坂停止性能実験、評価手法の構築	日産車体㈱ 実験部 栃木分室 もに太くんサークル	輸送機器製造 試作評価	官能評価を客観化するだけでなく、誰でも理解できるように基準を具体的にわかりやすくし、はらつきのない評価手法を確立した。	自動車の機能評価の現場において、官能評価項目で評価にばらつきがあったので、評価手法を見直し、これを解決した。
556 ⑪	テーマ選定の方法を工夫し、利用者様の満足度を高めよう!	転倒事故を減らそう	社会福祉法人 瑞祥会 介護老人保健施設 リリリリここにサークル 姉・にここにサークル	福祉法人 介護	テーマ選定時の方法として、一般的なマトリックス図を活用しているが、利用者満足度を基準として足し算ではなく掛け算で評価することで、重要な項目に注力した。	介護施設における様々な問題の改善優先順位を決める方法を工夫することで、利用者満足度を高め、これを解決した。
557 ⑫	問題の内容に合わせ、問題解決の手順を選定!	ターミナル溶接高さ不良0への挑戦 3組20活動 交換職場のチャレンジャー	㈱デンソー 高脚製作所 SM Heartsサークル	輸送機器部品製造	シフト間のコミュニケーションのために、リーダーのシフト間のコミュニケーションのために、チームワークを醸成した。ツールとしてビデオも効果的に活用した。	3組2交代職場において、シフト間の意思疎通に問題があり不具合が発生していたが、これを運営の工夫で克服した。
557 ⑫	問題の内容に合わせ、問題解決の手順を選定!	フィルムベームス下引き工程における工程異常件数の低減	ユニコムノルデンエージェンシー 生産センター 日野生産部 ちえのわサークル	精密機器製造	QC/ストリーアキリでは、現状把握の結果を踏まえて、それぞれの問題に合った手順を活用した。2つの手順を同時並行で進めた点も新しい。	製造工程で発生している「異常」の解決に当たり、問題解決型と施策実施型を併せて適用することでスピードアップを実現した。

『QCサークル』誌 総目次

No.534 (2006年1月号) からNo.545 (2006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

町田 勝利 534① 10
(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
5. 手法
6. 情報
7. その他

3) 2005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) 2006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
534	1月号	こんな活動をやってみたい サークル初夢
535	2月号	社外発表に挑戦しよう!
536	3月号	業務一体で自己実現～学ぶ集団でさらなるステップアップ～
537	4月号	始めてみよう! 小集団活動
538	5月号	どうやるの? 問題解決と課題達成
539	6月号	私たちにもできる小集団活動 - 体験者は語る -
540	7月号	部門の壁にこだわっていませんか? チーム型小集団活動
541	8月号	QC七つ道具レベルアップ大作戦!
542	9月号	小集団活動のトランスフォームの時代
543	10月号	発表会直前にあわてないために - 小集団活動の成果のまとめ方とプレゼンテーション -
544	11月号	すべての人々の満足感を高めてWin-Winを実現しよう!
545	12月号	知る 観る 学ぶ QCサークル海外事情

1. 特集

※ () 内はコメント・解説者・構成者

※ [] 内は取材先

こんな活動をやってみたい サークル初夢

町田 勝利 534① 10

スポーツ選手の夢 アテネで完璧の金。夢はかなった。そして新たな夢へ

[コマツ 谷本 歩実] 井上 邦彦 534① 11

経営者の夢 みんなが幸せになる会社をつくる!

〔株千代田グラビヤ 佐藤 裕芳〕 国分 正義 534① 14

推進者の夢 患者様から信頼の言葉をいただくこと!
特定医療法人 敬愛会 中頭病院

翁長多代子 534① 16

サークルの夢 グローバルなサークルに成長したい!
三洋エプソンイメージングデバイス(株)

細田 智明 534① 18

リーダーの夢 メンバーみんなで頑張って最高の賞を受賞したい!
(株)原信 高野 敦子 534① 20

メンバーの夢 お客様の夢をかなえていきたい!
東海旅客鉄道(株) 綾部 清美 534① 22

社外発表に挑戦しよう! 平井 勝利 535② 9

インタビュー 地区や得意先の大会に積極的に参加して、現場の力をアピール

〔株打江精機 打江 鉄夫, 打江 信夫〕

井上 邦彦 535② 10

企業での活用事例

トヨタ自動車(株)におけるQCサークル社外大会の活用 清水 康史 535② 12

社外発表の場としてぜひQCサークル支部・地区大会をご活用ください!

篠崎日出夫 535② 13

発表者の声① QCサークル東海支部愛知地区「フレッシュ大会」に参加して

(株)亀山製作所 磯貝 貞雄 (阿部 保) 535② 16

発表者の声② 社外発表体験記-まずは挑戦!
カルビー(株) 榎木 伸幸 535② 18

QCサークル全国大会IN沖縄 発表者に聞く!
(平井 勝利, 三戸 辰雄, 加藤 治身) 535② 20

まとめ 推進者の立場からの期待 強い職場力を育み続ける栄養剤-社外発表- 佐野 勉 535② 22

業務一体で自己実現～学ぶ集団でさらなるステップアップ～ 羽田源太郎 536③ 9

事例① やればできるぞ! サークル活動 ～みんなの力で変わった 私たちの職場～

NTN(株) 林 千佳 536③ 10

NTN(株)「アップルGOサークル」の事例からここを学ぶ 後山 清次 536③ 14

事例② 掘り起こせ、内なる魂 ～ものづくり力復活と変化する市場への挑戦～

住友建機製造(株) 中村 一樹 536③ 16

住友建機製造(株) 中村さんの事例からここを学ぶ

下田 敏文 536③ 20

まとめ 業務一体の活動を通じて自己実現をはかり、組織能力の極大化を目指す!
羽田源太郎 536③ 22

始めてみよう! 小集団活動 久野 靖治 537④ 9

CASE 1 活動1年目：まずはモデルサークルとしてスタート 北九州エアサービス(株) 木津 勇治 537④ 10	職場はひとつ！職種の壁を乗り越えて！ (株)スマイルスタッフ 熊田 利之 540⑦ 16
CASE 2 活動3年目：院長の情熱で、病院が丸となって小集団活動を推進！ 社団法人 出水郡医師会立 阿久根市民病院 東 美千代 537④ 12	事例3 部門の壁を越えて 製造・製造技術・設計・開発・品質保証の若手でチームを編成し、約3500時間の合理化達成！ (株)日本AEパワーシステムズ 高山 吉幸 540⑦ 18
CASE 3 3度目の挑戦！やり方にこだわらないことで根づき始めた小集団活動 (株)中島ターレット 有田 乾 537④ 16	アラカルト チーム運営の上手なリーダーへ：チームビルディング(チームづくり)の極意 TIS(株) 森本千佳子 540⑦ 20
コラム これから取組みを始める社長の思い 社員の意識改革を小集団活動で 博多陸海運(株) 梁瀬 鎌一 537④ 19	マネジメントに直結した活動へ！ 遠藤 健, 村川 賢司 540⑦ 22
まとめ まとめ 小集団活動を始めるに当たっての質問あれこれ Q&A 川原 和則 537④ 21	QC七つ道具レベルアップ大作戦！ 荒木 孝治 541⑧ 9
どうやるの？問題解決と課題達成 問題解決型の手順 山口 詔二 538⑤ 10	1 パレート図 宮川 保弘 541⑧ 10
問題解決型QCストーリーの事例 (株)デンソー (山口 詔二) 538⑤ 12	2 特性要因図 今里健一郎 541⑧ 12
課題達成型の手順 今里健一郎 538⑤ 16	3 ヒストグラム 岩崎日出男 541⑧ 14
課題達成型QCストーリーの事例 航空自衛隊第2航空団 (今里健一郎) 538⑤ 18	4 散布図 猪原 正守 541⑧ 16
まとめ 問題解決・課題達成のポイント 猪原 正守 538⑤ 22	5 管理図 北廣 和雄 541⑧ 18
私たちにもできる小集団活動 一体験者は語る一 綾野 克俊 539⑥ 9	6 チェックシート 山口 詔二 541⑧ 20
座談会「パートやアルバイトがQCサークルをやるのは大変だけど、面白さもたくさんあります」 [がんこフードサービス(株)] 井上 邦彦 539⑥ 10	7 グラフ 上野 昇 541⑧ 21
CASE 1 パート職場 勤務時間の異なるパート職場で初めての小集団活動を成功に導いた内田千代江リーダー奮闘記 水戸鉄道整備(株) 内田千代江 539⑥ 14	まとめ 荒木 孝治 541⑧ 22
CASE 2 請負社員職場 いつかは自分も全国大会へ。自ら志願してテーマリーダーとなり、目的を成し遂げた円谷敏明さん 山形スリーエム(株) 円谷 敏明 539⑥ 16	小集団活動のトランスフォームの時代 甲斐 芳男 542⑨ 9
CASE 3 期間従業員職場 期間従業員時代の改善活動で道を拓いた 正社員監督者 大沢弘由さんからのメッセージ 日野自動車(株) 大沢 弘由 539⑥ 18	インタビュー “伝統と創造”の心でトランスフォーム 社会福祉の場でも広がりを見せるQCサークル活動 [社会福祉法人 愛の泉] 長谷川満機 542⑨ 10
CASE 4 派遣社員職場 「改善ってなーに？」QCサークルを工夫と情熱で育てた齋藤義昭リーダー 住友建機製造(株) 齋藤 義昭 539⑥ 20	取材記事 私たち こうしてQCサークル活動に取り組んでいます [社会福祉法人 愛の泉] 長谷川満機 542⑨ 12
部門の壁にこだわっていませんか？チーム型小集団活動 バリ・ダカールラリーで偉業達成 緊張感で築いた信頼関係がチームを強くした [日野チームスガワラ] 井上 邦彦 540⑦ 10	“店”というグループ構成でトランスフォーム お客様の信頼を勝ち取る営業部門のQCサークル活動 (株)河合楽器製作所 石塚 宏康 542⑨ 14
事例1 グループの壁を越えて 原料グループとクレーン運転グループの協力で実現した銅脱硫操業の高効率化 JFEスチール(株) 住吉 広司 540⑦ 14	インタビュー 実際の活動の様子を教えてください！ (株)河合楽器製作所 石塚 宏康(佐藤 直人) 542⑨ 15
事例2 職種の壁を越えて	取材記事 個の活動 原点回帰のトランスフォーム 究極のサービス産業で目指すクオリティ [西庵] 小林 孝 542⑨ 16
	発表の場も世界へトランスフォーム 世界に広がったQCサークル活動 WCQI取材レポート 小林 孝 542⑨ 18
	まとめ 小集団活動のコアを活かしてトランスフォーム 永井 一志 542⑨ 22
	発表会直前にあわてないために 一小集団活動の成果のまとめ方とプレゼンテーション 松田 啓寿 543⑩ 9
	発表会に向けて困らない日常活動術 甲斐 芳男 543⑩ 10
	魅せるためのツール パワーポイント活用術 國井 輝夫 543⑩ 14
	ザ・Interview 専門家に訊く“聞かせるプレゼンテーション術” [稲増美佳子] 井上 邦彦 543⑩ 18
	まとめ 松田 啓寿 543⑩ 22
	すべての人々の満足感を高めてWin-Winを実現しよう！～ES・CS・SSの同時達成を目指して～ 光藤 義郎 544⑪ 9
	事例1 改善は誰も損しない 須加尾政一 544⑪ 10

事例2 一步踏み出すことで満足は広がる	青木 正一	544⑩	12
事例3 最高のCSは提供する側 (ES) の満足から	安田 桂子	544⑩	14
事例のまとめ	国分 正義	544⑩	16
特集のまとめ	光藤 義郎	544⑩	20
知る 観る 学ぶ Q Cサークル海外事情	平井 勝利	545⑫	9
座談会 海外推進者たちの直球トーク			
海外でQ Cサークル活動を推進するカギは情熱と現地文化の尊重			
[株デンソー 後藤 堅二, トヨタ自動車株 杉浦 和夫, 清水 康史, ブラザー工業株 山本 広彰] 井上 邦彦		545⑫	11
海外研修団体体験記 参加者の声 '05年度 海外研修団体体験記 -企業見学交流会に参加して-			
(株デンソー 高橋 伸治, トヨタ車体株 神谷 修一		545⑫	14
海外Q Cサークルの改善活動を紹介します!			
502ラインにおける直行率向上			
アイシン マニファクチャリング イリノイ			
[「チャレンジャーズサークル」		545⑫	16
海外レポート ブラザー工業株のマレーシア現地法人を訪問! 活発な活動と成果を生むのはトップの支援とキーマンの育成	井上 邦彦	545⑫	18
まとめ 伝承する力 -Q Cサークル活動は、世界に通じるアプローチ-	佐野 勉	545⑫	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

■経営者の視点 / 井上 邦彦, 山口 哲男			
自分が主役の気持ちで課題を見つけ克服すれば仕事は楽しくなる	新日本製鐵株 嶋 宏	534①	2
“Changes for the Better”の精神で絶えざる改革を目指す	三菱電機株 野間口 有	535②	2
将来を見据えた“問題開発型”の改善活動も広げていきたい	グローリー工業株 西野 秀人	536③	2
Q Cサークル活動は人と職場を活性化させる	アイシン精機株 山内 康仁	537④	2
Q Cサークル活動には改善活動より教育効果を期待	コーセル株 町野 利道	538⑤	2
独創性こそ、ものづくりの原点。従業員と一緒に、現場サイドの目線で考える	タカノ株 鷹野 力	539⑥	2
チャンスを与えて個の力を育て強いスクラムの組織を育てる	ヤマザキマザック株 長江 昭充	540⑦	2
全体最適を考えると固定観念にとらわれないQ C活動を	コマツキャステックス株 中谷 兼武	541⑧	2
「品質は生命」を基本に世界一を目指すには人づくりが重要	大同メタル工業株 坂本 雅昭	542⑨	2
ボトムアップの現場力で地域中核病院にふさわしい良い医療を	成田赤十字病院 加藤 誠	543⑩	2
革新し続けるという認識を共有することがきわめて			

重要なんです	日産ディーゼル工業株 仲村 巖	544⑩	2
海外の生産拠点におけるQ Cサークル活動の活性化は当社にとって重要なポイントに	ブラザー工業株 石川 茂樹	545⑫	2

■自然との共生

地域の力を結集させ“水の都”を復活	グラウンドワーク三島	井上 邦彦	534①	5	
林業と農業をつなぐ焼畑農法	新潟県山北町 農業・林業経営者 木村 晃さん	山口 哲男	535②	5	
クリーンエネルギーへの挑戦	新日本石油株	井上 邦彦	536③	5	
森を育み、リサイクル可能なカートカン(紙製飲料容器)	(株)ボッカコーポレーション	山口 哲男	537④	5	
100%植物原料からつくる究極のバイオプラスチックを開発	日本電気株	山口 哲男	538⑤	5	
美しく広大な自然を舞台に日本一の自然学校を目指す	トヨタ白川郷自然学校	井上 邦彦	539⑥	5	
広大な森の中に広がる未来志向の環境共生型工場	サンデンフォレスト	井上 邦彦	540⑦	5	
治水技術に残る伝統の知恵	里山の粗朶を素材にした粗朶沈床	若月建設株	山口 哲男	541⑧	5
地方銀行として地域の多様な環境配慮行動を引き出す	滋賀銀行	井上 邦彦	542⑨	5	
“小さな農業”で農地を荒廃から守る。農を楽しむ、豊かな大地を次世代に	女性史研究家 柴 桂子さんとその仲間たち(掛川市学園花の村)	山口 哲男	543⑩	5	
都市、森林、農地の融合を求めエコハウスからエコ都市へ	環境建築家 井口 浩さん	井上 邦彦	544⑪	5	
屋上緑化で自然のやすらぎを	田島緑化株	山口 哲男	545⑫	5	

■研修道場探訪 / 井上 邦彦

手作りで生産工場の「エキスパートセンター」で熟練の技能を教育	ダイハツ工業株	534①	52	
職場で技能を伝えながら自らもレベル向上を求める	「緊急保安マイスター」	東京ガス株	535②	50
2年間、マンツーマンで仕事を通して高度技能を指導	「キヤノンの名匠」	キヤノン株	536③	50
技能伝承制度を生み出した技を尊重し人を育てる熱意	「卓越技能者養成コース」	マツダ株	537④	52
高技能者の育成から始まり今は若手の充実に力を注ぐ	「From To 運動」	ヤマハ株	538⑤	50
他ではマネのできない超精密な加工技術を若い世代に引き継ぐ	「ものづくり塾」	セイコーエプソン株	539⑥	48
東京の巨大な水道網を日々守り抜くため実務体験で技術を継承	「研修・開発センター」	東京都水道局	540⑦	50
手仕事で織りつなぐ伝統美を若い世代に	鍋島織通吉島家	541⑧	50	
技能オリンピックも開催し、高度技能の教育、伝承を全社で精力的に展開	(株)高田工業所	542⑨	48	
伝統的な木造の家づくりと最新の技術を1年間若者に伝授	木匠塾	543⑩	48	
中小企業の現場力向上を目指し4つの学校で技能教育を展開	東京ものづくり名工塾	544⑪	50	

技能系従業員の主体的な成長を支援する「弟子入り
制度」 アサヒビール(株) 545⑩ 50

4. 解説

■e-QCCのページ

推進と運営の実践

推進と運営の実践 中條 武志 534① 25
特別インタビュー 一つの型にはめないで人を育
て経営に寄与できる活動にしていくことが大事
でしょう [KYB(株) 古郡 陽一] 井上 邦彦 534① 26

vol.1 QCサークル活動の進化を目指して

解説1 e-QCCとは、その考え方の基本 山田 佳明 534① 28

解説2 e-QCC推進のポイントQ&A 町田 勝利 534① 30

vol.2 製造職場におけるe-QCC その①課題・テ ーマの選定、活動の進め方

羽田源太郎 535② 24

事例①QCサークルを通じて考え・行動する集団
へ 日産自動車(株) 高野 裕, 鬼頭 宏 535② 26

事例②クロスファンクショナルな活動で部門間の
壁を打ち破る

ジヤトコ(株) 佐野 勉, 浅野 裕樹 535② 28

ところで、どう進めるの? 山田 佳明, 甲斐 芳男 535② 30

vol.3 製造職場におけるe-QCC その②改善・管理 の進め方、標準化・ノウハウの活かし方

e-QCCのページ小委員会 536③ 26

事例①第3のQCストーリー「施策実行型」の導
入で改善のスピードアップ

コニカミノルタエムジー(株) 須加尾政一 536③ 28

事例②新製品で製造不良を出さない標準化への取
組み ㈱安川電機 尾崎 康弘, 鈴木 進 536③ 30

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 536③ 32

e-QCC通信 e-QCC推進プロジェクト 536③ 33

e-QCCのページ小委員会 536③ 33

vol.4 製造職場におけるe-QCC その③教育研修 個人・グループの評価と活用

新倉 健一 537④ 28

事例①目指せ!熱血サークル群団の仲間入り
KYB(株) 近瀬 博之, 佐野 豊 537④ 30

事例②QC活動を人材育成のツールとして活かし、
強い現場づくりを目指す!

日産車体(株) 柴田理喜雄 537④ 32

ところで、どう進めるの? 羽田源太郎 537④ 34

e-QCC通信 QCサークル支部・地区での取組み
関東支部京浜地区・新倉 健一, 近畿支部 537④ 35

vol.5 管理・間接職場におけるe-QCC グループ編 成、教育研修・コーチング

中條 武志 538⑤ 26

事例①小集団活動を通じて「ダントツ現場力」の
構築へ 新日本製鐵(株) 本田 知己 538⑤ 28

事例②管理職によるチーム活動と人の育成
サンデン(株) 深澤 行雄 538⑤ 30

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 538⑤ 32

e-QCC通信 シックスシグマ活動って何?
e-QCCのページ小委員会 538⑤ 33

vol.6 e-QCCに役立つツール その①QCサークル 本部編

杉浦 忠 539⑥ 26

e-QCCの説明資料 杉浦 忠 539⑥ 28

小集団活動のチェックシート 杉浦 忠 539⑥ 30

活動をサポートする手法・ツール 杉浦 忠 539⑥ 32

小集団活動の事例リスト 杉浦 忠 539⑥ 33

vol.7 サービス職場におけるe-QCC その①トップ のコミットメント、課題・テーマの選定

町田 勝利 540⑦ 26

事例①病院長とサークルがテーマ選定を通してキ
ャッチボール

(財)小倉地区医療協会 三萩野病院 原口 利房 540⑦ 28

事例②“すべてはお客様のために” 職場方針に基
づいた課題・テーマ選定

東海旅客鉄道(株) 鷺山 伸二 540⑦ 30

ところで、どう進めるの? 中條 武志 540⑦ 32

e-QCC通信 物流業改善大会開催される 編集部 540⑦ 33

vol.8 サービス職場におけるe-QCC その②グルー プ編成、改善・管理の進め方

甲斐 芳男 541⑧ 26

事例①すべての改善はお客様のために!~成果を
生み出す集団活動~

横浜市水道局 竹内 明子 541⑧ 28

事例②お客様満足の視点に立ったRCATS活動へ
のこだわり

シャープエンジニアリング(株) 長谷川 徹, 梅野 満
シャープ(株) 高木美作恵 541⑧ 30

ところで、どう進めるの? 杉浦 忠 541⑧ 32

e-QCC通信 QCサークル本部・支部での取組み
本部, 関東支部 本部事務局, 編集部 541⑧ 33

vol.9 営業職場におけるe-QCC 課題・テーマの選 定、活動の進め方

山田 佳明 542⑨ 40

事例①KI活動と営業活動の一体化を通して「強い
営業部隊」づくりの構築

(株)ジーシー 武石 健嗣, 竹内 晋一 542⑨ 42

事例②トップダウンとボトムアップの活動で地域
No.1を目指す ポラスグループ 西澤 真理 542⑨ 44

ところで、どう進めるの? 山田 佳明 542⑨ 46

e-QCC通信 神奈川地区での取組み
「コーチングスキル実践コース」を開催!

藤田 宰 542⑨ 47

vol.10 開発・設計職場におけるe-QCC 活動の進め 方、コーチング、管理・改善の進め方、手法の活 用

新倉 健一 543⑩ 26

事例 新価値創造につなげるNHサークル
(株)本田技術研究所 塚田 和洋 543⑩ 29

ところで、どう進めるの? 甲斐 芳男 543⑩ 32

e-QCC通信 QCサークルシンポジウム
中條 武志 543⑩ 33

vol.11 e-QCCに役立つツール その②QCサークル 支部・地区編

羽田源太郎 544⑪ 28

関東支部京浜地区の取組み “タスク”にも対応し
た新評価方法 羽田源太郎 544⑪ 29

近畿支部の取組み サークル活動の業績効果をも
っとアピールしよう! 北野 邦弘 544⑪ 32

九州支部の取組み e-QCC実践事例集の作成
横山 清 544⑪ 34

沖縄支部の取組み CS向上を目指した業務改善の
ための「標準化の進め方研修会」 仲村 宏一 544⑪ 35

	山田 佳明	545⑫	26
「e-QCCのページ」掲載事例におけるポイント			
	山田 佳明	545⑫	28
e-QCCとの出会いから成果が出るまで物語			
	町田 勝利	545⑫	30

5. 手法

■連載講座

今さら聞けない実践IE手法

第1回	概要編	大藤 正	534①	60
第2回	工程分析編 (その1)	永井 一志	535②	58
第3回	工程分析編 (その2)	永井 一志	536③	56
第4回	工程分析と標準化 (品質管理との関係)			
		永井 一志	537④	58
第5回	稼働分析	木内 正光	538⑤	58
第6回	時間研究	木内 正光	539⑥	56
第7回	動作研究	木内 正光	540⑦	58
第8回	WF法	木内 正光	541⑧	58
第9回	MTM法	木内 正光	542⑨	58
第10回	運搬分析・流れ線図	木内 正光	543⑩	58
第11回	事務分析(業務と帳票の流れを改善しよう!)			
		永井 一志	544⑪	58
第12回	標準化とQC	大藤 正	545⑫	58

6. 情報

■トピックス

QCサークル経営者賞受賞おめでとうございます				
		編集部	534①	33
第16回「福祉QC」全国発表大会 開催される!				
		日科技連 安随 正巳	534①	56
QCサークル石川 馨賞を受賞して				
			535②	48
「ICQCC 2005 Changwon, Korea」レポート				
		辻田 滋	535②	54
山梨リニア実験線・超電導リニア試乗記 時速500kmの超高速で疾走!				
		(有)品質管理総合研究所 細谷 克也	540⑦	54
QCサークル石川 馨賞を受賞しました!				
			541⑧	48
第2回QC検定を終えて				
		(財)日本規格協会 平岡 靖敏	544⑪	56

■サークルギネス

サークルギネス認定記録とサークルを紹介します!

第6号:	住友建機製造(株)「スターマインサークル」			
第7号:	(株)コーセー「ゆずりはサークル」	534①	34	
第8号:	栃木県済生会宇都宮病院「骨MITSUKOサークル」			
第9号:	(株)コーセー「クリーンサークル」	535②	32	
第10号:	日産車体(株)「パトロールサークル」	536③	24	
第11号:	日産自動車(株)「ジャマイカサークル」	537④	26	
第12号:	(株)サンニチ印刷「リフレッシュ2サークル」			
第13号:	小島プレス工業(株)「そろばんサークル」	538⑤	24	
第14号:	愛知製鋼(株)「JUMPサークル」	539⑥	24	
第15号:	パナソニック ファクトリーソリューションズ(株)「BUHIN-1チーム」	540⑦	24	

第16号:	トヨタ自動車(株)「オールインワンサークル」	541⑧	24
第17号:	JFEスチール(株)「スターイレブンサークル」	542⑨	38
第18号:	愛知製鋼(株)「JUMPサークル」		
第19号:	日産自動車(株)「ファイブフォーサークル」	543⑩	23
第20号:	ソレクトロン(株)「ネットワークチーム」		
第21号:	日産自動車(株)「アドベンチャーサークル」	544⑪	24
第22号:	(株)デンソー「ガチンコサークル」	545⑫	24

■インフォメーション

534①-69,	535②-68,	536③-65,	537④-68,	538⑤-68,
539⑥-68,	540⑦-67,	541⑧-67,	542⑨-66,	543⑩-67,
544⑪-66,	545⑫-64			

■体験事例推薦状況一覧

534①-50,	535②-49,	537④-50,	538⑤-44,	540⑦-48,
542⑨-23,	545⑫-48			

■その他

2006年度「QCサークル」誌編集顧問・委員	535②	66
2006年度 QCサークル本部、支部・地区事務局一覽	536③	68
2006年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	539⑥	46
2006年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	545⑫	23

7. その他

■Life with Tea お茶と健康/悟空

第1回	お茶のおいしさって何だろう	534①	58
第2回	おいしいお茶を入れよう!	535②	56
第3回	お茶は、最強の健康飲料	536③	48
第4回	お茶の香りを楽しもう	537④	56
第5回	中国茶を楽しむ	538⑤	54
第6回	日本茶の産地を追え	539⑥	52
第7回	夏は冷やして楽しもう	540⑦	56
第8回	食べるお茶のレシピ	541⑧	54
第9回	紅茶の世界	542⑨	52
第10回	おいしいお茶と水の関係	543⑩	52
第11回	<お茶の葉>リサイクル活用法	544⑪	54
第12回	お茶のマナー	545⑫	54

■みんなの広場

541⑧-56

■懸賞クイズ/ニコリ

推理バズル	534①-51,	538⑤-57,	541⑧-57
漢字しりとりメイロ	535②-65,	539⑥-55,	543⑩-66
推理クロス	536③-55,	542⑨-57,	545⑫-49
数独	537④-66,	540⑦-66,	544⑪-65

■その他

2006年「QCサークル」誌編集にあたって			
	中條 武志	534①	9
2006年特集の紹介『QCサークル誌』をe-QCCの活動・推進に活用しましょう			
	綾野 克俊	534①	24
特別企画1	小集団活動へようこそ!新メンバーの方へ-先輩からの応援メッセージ	537④	23
特別企画2	QCサークル全国9支部の支部長さんを紹介しします	537④	51
特別企画	QCサークル全国9支部の支部長さんを紹介しします	538⑤	47

2006年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2006年1月号 (No.534) から12月号 (No.545) に掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかをひと目で見ることが出来ます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いによって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかを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、また社内の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・団体名 サークル名	業種 仕事内容	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	関連・散布図	その他		
534 ①	新たな高地排気スモーク評価試験への挑戦	トヨタ自動車(株) 東富士研究所 みなくくるサークル	輸送機器 開発	従来、海外で実施していた評価試験を、既存設備を活用することで社内でも実現し、評価のスピードアップを果たした。専門家と一緒にシミュレーションを実施した課題達成事例。	○	○	○	○	○						
	ヒューズ用碍子品質の向上	富士電機機器制御(株) 吹上事業所 おっちゃんサークル	電気機器 製造	現場・現物をよく観察し、実験を重ねることによって現物の発生メカニズムを解明した。結果として碍子の品質が向上し効果を上げた事例。	○	○	○	○	○	○	○				
	インテニア商品在庫の削減	(株)ダイエー 新さっぽろ店 とんちんかんサークル	小売業 販売	販売現場において、従来関心の低かった在庫削減について課題達成型ストーリーで取り組んだ事例。メンバーの能力向上を通して在庫を1/10に削減した。	○	○	○	○	○	○	○				PDPC法
535 ②	総務業務の効率化 資格取得派遣業務の改善	テルモ(株) 甲府工場 本質“快”善サークル	医療用具 総務	事務部門において改善のための手法を勉強して事務作業の効率化を実現した事例。e-QCCとしても参考になる。	○										WBS手法、VVV分析、機能展開分析表
	YDエンジンオイルエアロルト油洩れのゼロ化	日産自動車(株) 横浜工場 ヤングマンサークル	輸送機器 製造	徹底的に現場で現物を観察し検証することが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				
	人と職場のバリアフリーを目指して ダイオード不良流出防止	(株)デンソー 幸田製作所 ハッピーえんとどサークル	半導体 製造	聴覚障害のある同僚の立場になって一緒に考えるため、疑似体験や筆談を通して改善を進めて効果を上げた事例。メンバーの成長過程が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				
536 ③	経験不足をカバーする環境づくり	(株)ダイトコー シオン 横浜支店 y-modeサークル	港湾運送 計画	ベテランのノウハウに依存していた間接業務において、若手育成の一環として業務の標準化を進めた結果、能力向上と能率アップを実現した事例。	○	○	○	○	○	○	○				
	I型コネクタレーサー溶接機取出し ミスの撲滅	(株)日立製作所オートモティブ 群馬事業所 桃太郎サークル	電気機器 製造	織返し発生する設備故障について、現場観察とデータによる解析を通して解決した事例。要因解析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○				管理図

536 ③	福利厚生利用満足度の向上	タカノ㈱ 人人サークル	生活機器 開発	事務部門において、従業員からのアンケート結果で得た情報をもとにして従業員満足度を向上させた事例。	○	○	○	○	親和図法
537 ④	おいしいご飯が食べたい 女性にやさしい作業環境づくりへの挑戦	南愛知タカワンサークル 食品事業部 キャンディーズサークル トヨタ自動車㈱ 田原工場 ハーモニクスサークル	食料販売 製造 輸送機器 製造 サービス 営業	お弁当などのご飯の味がよくないという苦情からスタートして、ご飯の味がばつらく原因を突き止めて改善した事例。会合方法の工夫も参考になる。 設備更新に伴って発生した危険作業について、女性にも優しい作業環境をつくるために改善に取り組んだ事例。改善の楽しさを感じる様子が参考になる。 受拡大のために新規顧客開拓について課題達成型で取り組んだ事例。営業のプロローを明確にして標準化した点が参考になる。	○	○	○	○	T型マトリックス QCサークルレベル把 据表
538 ⑤	言葉の拘束をなくそう ダッシュロリアラインナット逆溶接手直しの撲滅	社会福祉法人ゆたか会 特別養老ホーム CANDY POTサークル 日産自動車㈱ 九州工場 MDサークル	社会福祉 介護 輸送機器 製造	老人ホームで、入居者の不安定な気持ちを思いやり、効果的な声かけによるサービスの向上を実現した事例。 手直し作業の発生原因を突き止めることで、品質と安全の両方に効果を出した事例。トラファルの見える化が参考になる。	○	○	○	○	
539 ⑥	寄せ集めからエキスパートへ！真のブログラマへの道 進行歩留まり99.8%達成への挑戦	㈱小松製作所 産機事業本部 真QCサークル 秋田オリエント精密㈱ MH生産部 サンテーフジンプアサークル	産業機器 製造 電子部品 製造	設備のプログラムを作成する職場において、サークルが成長する過程をまとめた運営事例。現場力はどのようになっているかを学ぶことができる。 職場で設定された歩留まり100%の目標を実現するのために、根拠のしつかりした目標を設定してこれを達成した事例。ねらいのつけ方が参考になる。	○	○	○	○	連関図法
540 ⑦	自動車用酸素センサー端子端面部カケ不良の撲滅 地震災害時における患者様の命の危険度の低減	㈱日立製作所オートモティブシステムグループ EMS事業部 セイロントサークル 特定医療法人水和社会 水島中央病院 スプアーンサークル	電子部品 製造 医療 手術室	不良撲滅を達成した場合の成果金額を出すことでメンバーの動機づけを行い、成果を出した事例。 仮説検証の方法が参考になる。 災害時を想定して、危険予知と予防を実現した事例。シミュレーションの方法が参考になる。	○	○	○	○	連関図法
541 ⑧	リードタイム短縮活動 バー手直しゼロ活動 写真フィルム塗布作業におけるフィルタ一組込みミスの撲滅	トヨタ自動車㈱ Toy Toyサークル マツダ㈱ 本社工場 黄金橋の鍛冶屋サークル コニカミノルタエムジ ㈱ 生産センター e-mixサークル	輸送機器 製造 輸送機器 品質保証 光学材料 製造	従来の試験方法に対する問題意識からスタートし、評価方法の妥当性を改善した事例。試験方法はばらつきに注目した点が参考になる。 手直し作業を見直すことで作業効率を改善した事例。効率化と品質向上の両方の成果を出す工夫が参考になる。 慢性化している作業ミスに対して発生メカニズムを究明することでヒューマンエラーを撲滅した事例。作業ミスを起こさないための工夫が参考になる。	○	○	○	○	作業工程図

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社名	職種 仕事内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
534 ①	ゲーム感覚で5Sの達成！	配管職場の異物撲滅活動	サークル 機工所 スクラムサークル	機械部品 製造	2Sの徹底も競い合う雰囲気をつくることさらに定着を加速させることが可能になる。	4Sの前にまず2Sから。基本の徹底についてゲーム感覚を取り入れることで定着させて品質面でも効果を出した事例。
535 ②	独自在に工夫した連関図で課題を明確に！	情報およびデータ共有化推進！	米海軍横須賀基地 施設本部 VOICE24サークル	行政 計画	連関図法は定性的な情報提示手法であるが、これに定量的な情報を加えることで重点志向が可能になった。優先順位の決定は効率よく改善を進めるための重要な情報である。	改善対象が複雑に関係している際には、一部に手帳を打つても効果が出ないことがある。全体像を評価する手法が一つのヒントになり成果を出した事例。
536 ③	採血室における待ち時間の短縮	“最大値”にも着目した待ち時間対策で不満解消！	成田赤十字病院 外科内サークル	医療 外来	不満解消は待ち時間の平均値ではなく、最大待ち時間を減らす点に重点を置く。つい安易に平均を使うことへの貴重な提言である。	採血の待ち時間短縮は患者様満足のために重要なテーマである。待ち時間を短縮していくためには、何を決める必要がある。標準化にデータを活用することで成果を出した事例。
537 ④	高熱地下作業からの脱出 炉修作業時間短縮への取組み	脱出 炉修作業時間短縮への取組み	愛知製鋼㈱ 知多工場 チャレンジサークル	鉄鋼 製造	複数の評価項目で、検討対象を差別化して対策の対象を明確にする方法はマトリックスだけではなく、散布図も適用可能。	厳しい環境での作業を効率化するために、ネットワークを活用することで成果を出した事例。
538 ⑤	目に見えない“小さなロス”に注目して“大きな効果”を！	設備総合効率の向上	松下電工㈱ 新潟工場 マツハGO！ サークル	電気機器 製造	従来の常識にとらわれずに、1分以内の小さなロスに注目し、「注目していないなかつたけれど、そこに存在するムダ」にアタックすることで、さらにレベルを上げることが可能になる。	相当程度改善の進んだ現場であっても、ムダがすべて排除されたわけではない。集計上は計上されて見えない「見えないロス」を明確にすることで成果を出した事例。
539 ⑥	アイデア発想法をうまく使ってユニークな発想を引き出そう！	ROIヤル製 あてるク ロイ 0171カバア ング不良低減	㈱魚山製作所 ロイヤルサークル	機械部品 製造	豊かな発想は、対策だけでなく様々な場面で重要である。発想を描いて、諦めない姿勢が不可欠。アイデア発想法も一つの選択だ。	測定のはらつつきを抑えたいが、うまい測定器具を自由な発想を駆使することで、新しい測定器具を考案することができた。
540 ⑦	隠された熟練の技はハイクを駆使して掴み取れ！	MTTの施工延長を伸ばそう！	東海旅客鉄道㈱ 美濃太田工務区 雑草サークル	鉄道 保守	「観察」しても違いがわからない時は、ビデオにとりつけて繰り返し見ながら観察する。それでも違いがわからなければ他のツールを使う。今回はアイマーカーレコーダーを使って「計る」工夫で克服できた。	保守作業現場において、ベテランの技を伝承するために若手に見せてもと違ってしまう。ベテランはベテランとして新しいツールを使うことで「見える化」して成果を出した事例。
541 ⑧	教育方法を見直し、ひそむ不安行動を撲滅！	安全意識向上大作戦	トヨタ自動車北海道 ひまわりサークル	輸送機器 製造	災害防止のためには、危険を予知し防衛する行動が必要だが、工場内の危険をすべて体験することは難しい。計画的に誰にでも見えるように、体でも理解させる工夫が必要である。	災害を防止するために計画的な教育を実施し、その方法を工夫することで、結果としてヒヤリとした体験件数をゼロにすることができた。
542 ⑨	レベル把握表で職場力と改善力を大幅アップ！	職場力アップへの挑戦 設備停止要因の撲滅	ダイハツ工業㈱ JRサークル	輸送機器 実験	チームのレベルを客観的に評価することで動機づけができる。グループ企業で定められたレベル把握表により、より高いゾーンを目指してこれを実現している事例。	サークルレベルの評価により、これを向上させることに気づいたメンバーは、あえて苦手な項目に取り組み、結果として問題解決と力量の両方の成果を出すことができた。
543 ⑩	短期間で育てる現場教育のカンどころ	プレートフイッティング変形不良ゼロへの挑戦	㈱デンソー 高製製作所 ワルトラフェンサークル	機械部品 製造	短期間で一人前のオペレータを育成するために、段取り作業の要素ごとに訓練のニーズを明確にし、良否の判定ができるように教育し、本人の熱意と周囲の期待が合致した点がポイント。	新しくオペレータとして設備を動かす担当者は相当なプレッシャーを受け、短期間で一人前にするたため、何をすべきかを明確にして育成を実現した事例。
544 ⑪	1日オペレーターの実地で問題を共有化しよう！	明るく楽しく元気なハッスルタイム活動	アイシン・エイ・ダブ リユエ㈱ 田原第1工場 ハッスルタイムサークル	機械部品 製造	問題に対する共通認識を得ることで新しい知恵や解決の方向性が議論できる。1日オペレータを実現するためには種々の調整が必要になるが、自分たちで決めたことなのにならぬ大きな参考になる。	数多くの設備を分担している職場において、発生している問題のある設備については知識がないため、チームとして取組みが弱かった。お互いを理解する共通認識によりこれを克服した事例。
545 ⑫	問いかけ型チェックリストを活用しよう！	クランクラインTR1530位置度不良防止策	トヨタ自動車 上郷工場 C・Cボーイズサークル	輸送機器 製造	現場現場の観察により問題解決は大きく進むことが多い。この際、観察の際にどのような視点で行うのか、問いかけ型チェックリストは一つ一つの回答である。	エンジン部品を加工して現場で、切粉の出方を観察する方法を「問いかけ型チェックリスト」で実施し、解決の糸口をつかむことができた事例。

『QCサークル』誌 総目次

No.522 (2005年1月号) からNo.533 (2005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 522① 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
5. 手法
6. 情報
7. その他

3) 2004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) 2005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
522	1月号	感動は成長のエネルギー
523	2月号	継続の秘密
524	3月号	愛・地球博の舞台裏
525	4月号	実を結ぶQCサークルへのしかけ
526	5月号	見えないものが見えてくる 問題はどのように探せ!
527	6月号	こんな推進者が活動を変える 熱血推進者 参上!
528	7月号	小集団活動の広報活動は今!
529	8月号	現場力を高める心・技・体 (体験)
530	9月号	事例で学ぶ“目で見る管理”
531	10月号	強い企業はここが違う! 心と技の継承
532	11月号	“いいQ”を考えてみませんか?
533	12月号	マネジメントシステムあれこれ

1. 特集

※ () の著者名はコメント・解説者

※ [] 内は取材先

感動は成長のエネルギー	綾野 克俊	522①	9
(株)デンソー QCサークル全社大会 (40周年記念) レポート 絆を深めながらさらなる高みを目指す	井上 邦彦	522①	10
インタビュー 挑戦意欲の共有がデンソーの強み [デンソー 深谷 紘一]	井上 邦彦	522①	11
世界に広がる「感動」のDNA	日本ビクター(株) 遠藤 健	522①	14

幸せて感動の和を広げよう!

日本郵政公社砂川郵便局 朝日 義一 522① 16
Honda世界大会出場「美闘'S ANGELSサークル」にインタビュー 感動のスパイラルアップ!

編集部 522① 18
地区活動における感動の共有 QCサークル関東支部神奈川地区の場合 町田 勝利 522① 20
今年こそ「感動を共有する活動」にしませんか?

綾野 克俊 522① 22
継続の秘密 久野 靖治 523② 9

その1 サークルの取組み 継続活動の原動力! サークルの弱みを推進力に変えて「社内初、10年連続“社長賞”獲得」日産自動車(株)「アドベンチャーサークル」平尾 淳一、(川原 和則) 523② 10

その2 全社としての取組み 自主性を重んじた活動から業務一体の活動へ 東陶機器(株) 中友 守 523② 12

その3 全社としての取組み トヨタ自動車九州(株)のTACKLE活動 トヨタ自動車九州(株) 宮崎 京治 523② 14

その4 全社としての取組み 新たな段階にきた小集団活動「身近な改善から経営課題まで」九州電力(株) 汐月 慶士 523② 16

その5 全社としての取組み 会社理念に合致した本田技研工業(株)のNHサークル活動 本田技研工業(株) 金村 信治 523② 18

コラム 三萩野病院QC小史 (財)小倉地区医療協会 三萩野病院 飯沼 孝 523② 20
まとめ 久野 靖治 523② 22

愛・地球博の舞台裏 清水 康史 524③ 9
インタビュー 先進の環境技術を体感しつつ、バックヤードも見学可能。見どころは多彩で豊富です。

[(財)2005年日本国際博覧会協会 中村 利雄] 井上 邦彦 524③ 10

インタビュー 会場づくり 地球環境時代にふさわしい未来型の開発モデルを提示 [(財)2005年日本国際博覧会協会] 井上 邦彦 524③ 12

インタビュー どうしているの? ごみの処理 “愛・地球博”は新時代のごみ処理とエコ発電の実験場

[(財)2006年日本国際博覧会協会] 井上 邦彦 524③ 14
インタビュー 千年時計・菌車製作 画期的な新素材の菌車づくりに高校生たちが参加

[豊川工業高校, 中日精工, ナルセウォールズ]

	井上 邦彦	524③	16	水平システムによる成果の活用			
インタビュー	トヨタ・パートナーロボット 大企業病打開策として始まり夢多き若者たちが情熱を注ぐ			九州電力(株) 前野 剛廣	528⑦	21	
	[トヨタ自動車(株) 山下 勝司] 井上 邦彦	524③	18	全社発表大会のライブ中継による情報発信			
JR東海の改善活動	愛・地球博に向かって出発進行!	東海旅客鉄道(株) 鷺山 伸二	524③	20	(株)NTTドコモ 富田 正司	528⑦	22
万博豆知識	～世界のあいさつ～	編集部	524③	22	現場力を高める心・技・体(体験)	平井 勝利	529⑧
実を結ぶQCサークルへのしかけ	岩崎日出男	525④	9	インタビュー	いかにして自己実現を求める気持ちに灯をとますか		
事業の底辺を支えるサークル活動				[新日本製鐵(株) 二村 文友] 井上 邦彦	529⑧	10	
セイコーエプソン(株) 大月 康正, 池上 泰司, 小林 寿, 「有限会社 小松組サークル」		525④	10	事例1	官から民への取組み「現場力」を高めた「チャレンジ東海」活動		
業績に貢献する生産性倍増の職場づくり					東海旅客鉄道(株) 中村 友則	529⑧	12
松下電工(株) 吉田 良治, 久保 俊之, 林 雅彦, 「Motherサークル」		525④	14	事例2	訓練と改善で現場力を維持・向上へ		
次世代の残る技能伝承の体制づくり					関西電力(株) 寺田 茂	529⑧	14
新日本製鐵(株) 古野 英樹, 高藤 精一, 片岡 幸生, 「長屋サークル」		525④	18	事例3	現地サービス体験により情報収集力をアップ!		
まとめ	サークルが実を結ぶには何が必要か				富士電機リテイルシステムズ(株) 谷口 勝浩	529⑧	16
岩崎日出男		525④	22	事例4	QCサークル活動をきっかけに改善への意欲が向上!		
見えないものが見えてくる	問題はこのように探せ!				フジ虎ノ門整形外科病院 山口真由美	529⑧	18
光藤 義郎		526⑤	9	事例5	特別雇用者(ブラジル人)との言葉の障害を克服して現場力アップ!		
心を持ち方で見えないものが見えてくる					カヤバ工業(株) 岩井 浩秋	529⑧	20
須加尾政一		526⑤	10	まとめ	現場力を高めること, それは自分たちの価値を高めること	清水 康史	529⑧
知識・経験を積むと見えないものが見えてくる				事例で学ぶ“目で見える管理”	岩崎日出男	530⑨	9
中村 哲也		526⑤	13	事例1	収納の見える化でラベル収納方法を改善		
技術を使うと見えないものが見えてくる					エスベック(株) 宮川 保弘	530⑨	10
国分 正義		526⑤	16	事例2	配膳の見える化で加工品収納方法を改善		
問題発見力はこうやって高めよう	光藤 義郎	526⑤	19		エスベック(株) 宮川 保弘	530⑨	11
こんな推進者が活動を変える	熱血推進者参上!			事例3	置き場の見える化で工具管理を改善		
町田 勝利		527⑥	9		三菱電機(株) 上野 昇	530⑨	12
事例1	第一線職場に学びとともに歩む推進者			事例4	色別管理で工程進捗把握を改善		
[シャープ(株) 高木美作恵] 町田 勝利		527⑥	10		三菱電機(株) 上野 昇	530⑨	13
事例2	2ヵ月の新人教育で涙させる熱血推進者			事例5	現状と目標の見える化でモチベーション向上		
[日産自動車(株) 南橋 一郎, 田中 延和] 片倉 紀夫		527⑥	12		三菱電機(株) 上野 昇	530⑨	14
事例3	同じ目線でやわらかに叱咤激励し, 活動の喜びとやる気を引き出す推進者			事例6	「ハッスル手帳」作成で営業のモチベーション向上		
[トヨタ記念病院 小野田実穂, 佐野マスマ, 江見たか江] 井上 邦彦		527⑥	14		(株)NTTドコモ関西(今里健一郎)	530⑨	15
事例4	静かな中に熱き思いを秘める推進者			事例7	ピカイチ君で後工程仕掛り量を平準化		
[(株)NTTドコモ東北 鈴木 孝裕] 国分 正義		527⑥	16		坂下 茂	530⑨	16
事例5	人の心を動かして「みんなが推進者」と思わせる推進者			事例8	きたぞー君で配膳物を即時確認		
[コトヒラ工業(株) 手塚久仁彦] 国分 正義		527⑥	18		坂下 茂	530⑨	17
事例6	労を惜しまず高い目標に挑戦し続ける熱き推進者	三菱電機(株) 大村 悟	527⑥	20	事例9	離席者の行き先表示の改善	
まとめ	尾辻 正則	527⑥	22		シャープ(株) 高木美作恵	530⑨	18
小集団活動の広報活動は今!	羽田源太郎	528⑦	9	事例10	QCサークル活動の進捗管理の改善		
アンケート調査から見た広報活動	中村 友則	528⑦	10		シャープ(株) 高木美作恵	530⑨	19
NEC関西でのWeb活用の紹介				事例11	電流値の見える化でチョコ停を削減		
関西日本電気(株) 坂下 茂		528⑦	12		シャープ(株) 高木美作恵・松岡朝日子	530⑨	20
テーマ管理システム活用による情報の共有化				事例12	方針・目標および日常管理項目の体系化		
日本ゼオン(株) 鳥居 正夫		528⑦	16		松下ソリューションテクノロジー(株) 西村 治雄	530⑨	21
活動支援のための演習問題ラリーと改善活動FAQ				まとめ	岩崎日出男	530⑨	22
コニカミノルタエムジー(株) 須加尾政一		528⑦	18	強い企業はここが違う! 心と技の継承	大藤 正	531⑩	9
				伝えられる技術力	企業価値の原点		
				[サイクルショップ ケルビム] 小林 孝	531⑩	10	
				技術の仕組み化, 暗黙知の形式知化への取組み			
				技術の表出と整理			

岡谷電機産業(株) 齊藤 忠	531⑩	12
技術の仕組み化, 暗黙知の形式知化への取り組み2 技術・技能の作業書への展開と活用		
KOMATSU 吉田 元昭	531⑩	14
若年層にやる気を起こさせる工夫		
東京電力(株) 杉本 守	531⑩	16
創業以来, 風土として定着する技術者たちの開拓 者精神		
[株]小田原機器 井上 邦彦	531⑩	19
技能を競える場があります! Let's Challenge 「技 能五輪」		
小宮 淳一	531⑩	20
まとめ 平賀 俊夫, 吉田 元昭	531⑩	22
“いいQ”を考えてみませんか?	532⑪	9
綾野 克俊		
品質月間の取組みを広くマスコミにオープンにし ている企業	532⑪	10
新日本石油(株) (瀧沢 幸男)		
品質月間の取組みをWebで紹介している企業		
東京電力(株) (瀧沢 幸男)	532⑪	11
品質月間「標語」入選企業における品質月間 への取組み		
秋田オリエント精密(株) 高橋 祐子	532⑪	12
品質月間「標語」入選企業における品質月間への 取組み		
福島キヤノン(株) 佐久間賢一郎	532⑪	13
品質月間「柳柳」入選企業における「ものづくり・ 人づくり」		
セイコーエプソン(株) 岩波 修一	532⑪	14
品質経営度調査とQCサークル		
町田 勝利	532⑪	16
世界の品質月間, 品質週間, 品質の日		
綾野 克俊	532⑪	18
癒しと感動の宿-扉温泉「明神館」		
安田 桂子	532⑪	20
「品質月間」「品質週間」「いいQの日」を広めし よう!		
綾野 克俊	532⑪	22
マネジメントシステムあれこれ		
松田 啓寿	533⑫	9
学習1 マネジメントシステムとは		
福丸 典芳	533⑫	10
学習2 マネジメントシステムと小集団活動		
西野 武彦	533⑫	14
事例1 日産自動車におけるISOをベースとした 日産生産方式におけるQCサークル活動 の役割		
日産自動車(株) 下田 敏文	533⑫	16
事例2 岡野電線におけるISOマネジメントシス テムとチーム活動の融合による経営革新		
岡野電線(株) 齋藤 武志	533⑫	18
事例3 練馬総合病院における医療の質向上活動 (MQI)の実践とその成果		
(財)東京都医療保険協会 練馬総合病院 飯田 修平	533⑫	20
小集団活動とマネジメントシステムの目指すもの		
松田 啓寿	533⑫	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

■ザ Talking/井上 邦彦, 山口 哲男		
新幹線の平均遅延時分は0.1分 そこにはQCサーク ル活動の成果が確実にあると思います		
東海旅客鉄道(株) 石塚 正孝	522①	2

ソフト会社でもQCサークル活動を活性化できる		
NTTデータ フォース(株) 加賀美徳行	523②	2
すべては患者さんのため。私たちのQC活動の原点 もすべてそこにあるんです。		
(財)小倉地区医療協会 三萩野病院 平野 忠	524③	2
QCの全社展開「R-CATS活動」がようやく定着し, 成果にもつながるようになりました		
シャープ(株) 御手洗 顕	525④	2
QCサークル活動の真髄は, 社員の成長をもたらし, 経営に貢献する活動であることだ		
栃木富士産業(株) 栗原 義一	526⑤	2
QCの原点は改善活動。最初から当然のように全部 門で展開しています		
ボラスグループ 明石 雅史	527⑥	2
日本のものづくりの強みは, 優れたチーム力にある		
日立建機(株) 太宰 俊吾	528⑦	2
いいことは何でもやろうと, わが社流のMEE活動 を全社で続けてきました (株)ミツバ 日野 昇	529⑧	2
自主的, 主体的に取り組むことが, QCサークル活 動を活性化するコツ		
小倉クラッチ(株) 佐塚 直美	530⑨	2
深刻な商品クレームを経験しただけにTQMとQCサ ークルは経営と一体の活動です		
アイホン(株) 市川 周作	531⑩	2
事業の社会的使命を見つめ直し, 原点に立った改善 活動を		
(株)ジーシー 中尾 眞	532⑪	2
改善活動をDNAとして浸透させ, 会社のブランドに まで高めたい		
前田建設工業(株) 前田 靖治	533⑫	2

■Now on Design

見た瞬間使いやすさが伝わり誰もがデザインで成功 を確信		
松下電器産業(株)「ななめドラム洗濯乾燥機」		
井上 邦彦	522①	5
長く使える。自分好みにカスタマイズできる。新発 想のシステムキッチン「アクティエス」		
サンウエーブ工業(株)「アクティエス」山口 哲男	523②	5
ループの提案は万博史上でも画期的。展示だけでな く, ループを歩いて自然との調和のすばらしさも ゆっくり楽しんでいただきたい。		
愛・地球博 総合プロデューサー 菊竹 清訓		
井上 邦彦	524③	5
バイオによる花色デザイナー-世界で初めて「青いバ ラ」を咲かせる		
サントリー(株)「青いバラ」		
山口 哲男	525④	5
たかが輪ゴムだけどこんなに温かくて楽しい! アッシュコンセプト「アニマルラバーバンド」		
井上 邦彦	526⑤	5
子どもが体で受けとめる構成とアートディレクショ ンで忘れられていた日本語の美しさや豊かな表現 を伝えたい		
NHK教育番組「にほんごであそぼ」		
山口 哲男	527⑥	5
都市全体にいきわたるユニバーサルデザインの先端 的な試み「さいたま新都心」		
井上 邦彦	528⑦	5
デザインの基本は「使いやすさ」と「わかりやすさ」 これに「格好よさ」や「やさしさ」が加わればも っといい (株)東芝デザインセンター「エスカルゴ」		

これまでの補聴器の機能もデザインもみごとに一新 リサウンド・エア GN リサウンドジャパン(株) 「リサウンド・エア」	山口 哲男 529⑧	5	克服しました！ コニカミノルタ総合サービス(株)「セキュリティ サークル」	西川 修 523②	25	
きれいな、優しい、使いやすいをどこまでも追い求め るデザインを	東陶機器(株)「NEWネオレスト」	山口 哲男 531⑩	5	「勤務体制変更で全員が集まらなくなった」という 悩みを解消しました！ 富士電機デバイステクノロジー(株)「レボリユー ションサークル」	市原富美敏 523②	26
近未来の住まいと暮らしを提案する「夢の住宅 PAPI」	トヨタ自動車(株)「PAPI」	井上 邦彦 532⑪	5	「各人の知識がバラバラで会合にならない」という 悩みを解決しました！ 三吉工業(株)「Mr. Pressmanサークル」	佐藤 和宏 523②	27
乗って楽しくなる、外から見ても楽しそうに見える 自転車のデザインを	ブリヂストンサイクル(株)「アンジェリーノ」	山口 哲男 533⑫	5	第3回 チームワーク	永井 一志 524③	26
■チーム最前線 ／井上 邦彦				「メンバーのまとまりが悪い」という悩みを解決し ました！ 日産自動車(株)「V6サークル」	豊田 節治 524③	27
互いを尊重し認め合う意識が先進的なチーム医療を 支える	太田西ノ内病院 糖尿病センター内科	522①	50	「共通の話題がなく会話がはずまない」という悩み を解決しました！ 小島プレス工業(株)「トータスサークル」	田畑 優一 524③	28
下北沢が好きな人たちの気持ちを結集して、「落書き 消し隊」始動	下北沢南口商店街振興組合	523②	46	「活動時間がとれずチームワークが低下」という悩 みを解決しました！ 信州鹿教湯温泉 斎藤ホテル「エクスパリーサ ークル」	割田 正敏 524③	29
プロジェクト理論「POGAL」で企業の知識創造活動 を最大化	ジャパングアテックス(株)	524③	50	第4回 活性化	長谷川満機 525④	24
独自のチーム制によって経営者の人材を育成	(株)ミスミ	525④	50	「年齢構成の変化で活動にかげり」という悩みを解 決しました！ 東洋鋼板(株)「オールライサークル」	大井 利則 525④	25
多様な管理手法を駆使しシステム開発のチームを柔 軟にマネジメント	全日空システム企画(株)	526⑤	50	「職場の人員構成の変化による活動レベルの低下」 という悩みを解決しました！ 市光工業(株)「さくらサークル」	丸山 宏 525④	26
緊張感を生む環境の中で日本一のチームづくりを実 現	箕面自由学園高校チアリーダー部	527⑥	50	「マンネリズムで活動レベルが低下」という悩みを 解決しました！ べんてる(株)「infinityサークル」	一田 裕輝 525④	27
チームを連戦連勝に導く本物志向と本気の共有	(株)ナムコ チームナンジャ	528⑦	52	第5回 トップ・職制の支援	甲斐 芳男 526⑤	24
実行責任までカバーする社内横断チームが組織の壁 を乗り越え収益追求	プレス工業(株)	529⑧	50	「会合や研修会が気軽にできない」という悩みを解 決しました！ 日産車体(株)「リムジンサークル」	二宮 延義 526⑤	25
民間企業の発想を採り入れチームスタイルによって 学校全体を効率化、活性化	三重県津市立南が丘小学校	530⑨	52	「今まで踏み込めなかった壁」を職制の支援で解決 しました！ 東北ヒロセ電機(株)「ブレインサークル」	山口 順子 526⑤	26
患者と現場重視の理念から全国でも画期的なチーム アプローチを実践	初台リハビリテーション病院	531⑩	50	「生産垂直立ち上げのための新設備教育ができな い」という悩みをトップマネジメントにより解 決しました！	富士ゼロックス(株) 池田 清 526⑤	27
寄せ集めのチームが、毎年のQC全国大会を个性的 に企画・演出	本田技研工業(株)	532⑪	50	第6回 リーダー	町田 勝利 527⑥	24
弱小集団でも日本一を目指し勝ち抜くチームをつく る	京都大学アメリカンフットボール部	533⑫	52	「期間従業員(新人)急増でサークル体質の弱体 化」という悩みを解決しました！ (株)デンソー「ドリームサークル」	野本 秀明 527⑥	25

4. 解説

■サークルのページ

変えよう変わろうサークル活動！

第1回 スピード	大藤 正 522①	24	「改善スピード鈍化」という悩みを解決しました！ 富士ゼロックス(株)「原始人サークル」	池田 清 522①	25
「事例解決期間が長い」という悩みを解決しました！ 日産自動車(株)「クリーンサークル」	田邊 浩一 522①	26	「長期がだめなら短期で改善」Kaizen Blitzによる 取組み 米海軍佐世保基地艦船修理廠「佐世保IAコミッ ティー」	小林 孝・林 美津子 522①	27
第2回 コミュニケーション	甲斐 芳男 523②	24	「突然のリーダー退社」という悩みを解決しまし た！ (株)望星薬局「彩香3ヶ月サークル」	新藤 敏人 527⑥	27
「特殊勤務のため全員での会合0回」という悩みを					

いろいろなりリーダー像から学ぶ!

その1：組織編成の秘訣	永井 一志	528⑦	24
米海軍横須賀基地 プライアン加藤さんへのインタビュー	永井 一志	528⑦	24
活動事例 チームに育てられ、チームをリードするリーダーへ			
米海軍横須賀基地 プライアン加藤		528⑦	26
ここがポイント	永井 一志	528⑦	27
その2：指導力の秘訣	町田 勝利	529⑧	24
日産自動車株追浜工場 渡辺 健次さんへのインタビュー	町田 勝利	529⑧	24
活動事例 リーダー成長への道			
日産自動車株	渡辺 健次	529⑧	26
ここがポイント	町田 勝利	529⑧	27
その3：関係性向上力の秘訣	大藤 正	530⑨	24
玉川大学女子駅伝チーム 山下 誠さんへのインタビュー	井上 邦彦	530⑨	24
活動事例 監督としての心構え			
玉川大学	山下 誠	530⑨	26
ここがポイント	大藤 正	530⑨	27
その4：課題形成力の秘訣	長谷川満機	531⑩	24
富士ゼロックス株竹松工場 小川 和男さんへのインタビュー	小川 和男	531⑩	24
活動事例 こうして課題形成力をつけています			
富士ゼロックス株	小川 和男	531⑩	26
ここがポイント	長谷川満機	531⑩	27
その5：情報・知識を活用するための秘訣			
池田 清		532⑪	24
日産車体株湘南工場 鈴木 進さんへのインタビュー	池田 清	532⑪	24
活動事例 現場での情報確認と共有が改善の鍵!			
日産車体株	鈴木 進	532⑪	26
ここがポイント	池田 清	532⑪	27
その6：まとめ e-QCCの実践に向けたリーダーの秘訣	甲斐 芳男	533⑫	24

■推進者のページ

職場環境変化への対応はヤル気 ヤル腕 ヤル場の3つくりで	山田 佳明	522①	29
変化その1 非正社員の増加への対応	山田 佳明	522①	30
正規社員と隔たらない諸制度とATM活動による対応	(株)コーセー (山田 佳明)	522①	31
変化その2 仕事の多様化への対応	新倉 健一	523②	28
自己完結型で仕事の多様化へ対応			
日野自動車株	高橋 弘	523②	29
変化その3 製品・業務の頻繁な変更への対応			
吉田 元昭		524③	30
事業形態の変化とともに歩み続ける小集団活動			
富士電機デバイステクノロジー株	市原富美敏	524③	31
変化その4 技能・技術の散逸への対応			
羽田源太郎		525④	28
品質と信頼性を作り込むビカーコンベ活動			
コマツキャストクス株	坊 克英	525④	29
変化その5 事業のグローバル化への対応			
杉浦 忠		526⑤	28
海外事業体におけるQCサークル活動の展開			
トヨタ自動車株	中原 操	526⑤	29

変化その6 社会・環境変化への対応	山田 佳明	527⑥	28
企業の発展と社会貢献を目指す“RCATS”活動			
シャープ株	高木美作恵	527⑥	29
職場特性に対応する進化した小集団活動 e-QCC			
ーヤル気, ヤル腕, ヤル場の3つくりー			
杉浦 忠		528⑦	29
Type 1 営業・販売部門の活動 (組織密着型)			
杉浦 忠		528⑦	30
“買う立場”から“売る立場”への変身			
リコユニテック株	明石 浩明	528⑦	31
Plus α お客様ニーズを把握する	杉浦 忠	528⑦	33
Type 2 技術・開発部門の活動 (知的コミュニティ形成型)	羽田源太郎	529⑧	28
設計・技術部門で活きる小集団活動を目指して			
グローリー工業株	名倉三加代	529⑧	29
Plus α 知的コミュニティ形成を目指すには			
羽田源太郎		529⑧	31
相互研鑽で感性と想像力を磨く			
コニカミノルタエムジー株	中野 寧	529⑧	31
Type 3 企画・事務部門の活動 (組織横断型)	山田 佳明	530⑨	29
現場発不断のカイゼン活動へのチャレンジ			
みずほコーポレート銀行 事務推進部		530⑨	30
Plus α 組織横断による個から個の共有化			
山田 佳明		530⑨	32
Type 4 サービス業の活動ー専門職統合型 (知識共有)ー	新倉 健一	531⑩	28
お客様の感動のために、私たちの感動のために			
がんこフードサービス株	石田 光代	531⑩	29
Plus α お客様満足度を把握し、職場内コミュニケーションを強化する	新倉 健一	531⑩	31
Type 5 医療・病院部門の活動ー専門職統合型 (知識・標準化)ー	吉田 元昭	532⑪	30
医療・病院部門で活きる小集団活動を目指して			
医療法人宝生会PL病院	北島 政憲	532⑪	31
Plus α 「信頼を得る」ための短期集中改善活動			
吉田 元昭		532⑪	33
Type 6：介護・福祉施設の活動ー専門職統合型 (経験共有)ー	杉浦 忠	533⑫	30
福祉の現場におけるQCサークル活動			
社会福祉法人瑞祥会	樫村 徹	533⑫	31
Plus α 言語データを活用して経験共有をはかる			
杉浦 忠		533⑫	33

5. 手法

■連載講座

問題解決のカンとコツ/猪原 正守			
第1回 突発不良を克服するための問題解決		522①	58
第2回 慢性不良を克服するための問題解決(1)			
かたより問題		523②	56
第3回 慢性不良を克服するための問題解決(2)			
ばらつき問題		524③	58
第4回 コスト低減における問題解決		525④	58
第5回 納期短縮における問題解決		526⑤	56
第6回 人材育成に役立つQCサークル活動		527⑥	58

困っていませんか？データのとり方／永井 一志		
第1回	何のためにデータをとる？	528⑦ 60
第2回	どのようなデータをとればいいのか？ (仮説設定編)	529⑧ 58
第3回	どのようなデータをとればいいのか？ (テーマ設定・現状把握編)	530⑨ 58
第4回	どのようなデータをとればいいのか？ (要因検証編)	531⑩ 56
第5回	どのようなデータをとればいいのか？ (維持管理編)	532⑪ 58
最終回	総括編	533⑫ 58

■短期連載

ナビゲーションツールを使ってみよう

第1回	ナビゲーションツールを使って問題解決力を向上させよう！	中野 至	528⑦ 34
第2回	情報を共有化しよう	須加尾政一	529⑧ 32
第3回	職場に合った改善ストーリーを作ろう	杉浦 忠	530⑨ 34

6. 情報

■トピックス

やっと誕生！「富山県知事賞」

QCサークル北陸支部富山地区	小野 新二	522① 54
QCサークル経営者・管理者フォーラムin富山を開催	編集部	522① 55
QCサークル石川 馨賞を受賞して	編集部	523② 32
ICQCC 2004 Bangkok (国際QCサークル大会・バンコク) レポート	辻田 滋	523② 50
研究会経過報告！「e-QCC (進化したQCサークル活動)の自己評価方法」について	安随 正巳	525④ 33
第4706回QCサークル関東支部改善事例チャンピオン大会 支部長賞を目指して18サークルが競い合う！	堀江 ゆか	525④ 54
「進化したQCサークル活動 (e-QCC)の自己評価方法」のフォーラムが開催されます！	安随 正巳	526⑤ 32
QCサークル神奈川県地区のスキルアップ研修会でドラマメソッド技法習得コースを開催	高橋 武則, 山内 太介, 藤田 宰	528⑦ 56
QCサークル石川 馨賞 受賞の喜び		530⑨ 50
QCサークル活動の仲間を知ろう！参加企業の紹介パネル展示で大会を盛り上げる	QCサークル東海支部静岡地区 渡辺 英機	532⑪ 48
インドQCFL, チェンナイ支部大会潜入記		
QCサークル東北支部世話人 綾野 克俊		532⑪ 56
「e-QCCの自己評価フォーラム」開催レポート	安随 正巳	533⑫ 34

■サークルギネス

サークルギネス第1号, 第2号が認定されました！		
マツダ(株)「チェックサークル」, 東海旅客鉄道(株)「しらさぎサークル」	(片倉 紀夫)	531⑩ 32
サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！		
山形スリーエム(株)「YLサークル」, 日産自動車(株)「サツキサークル」	(町田 勝利)	532⑪ 28
サークルギネス認定記録とサークルを紹介します！		
東海旅客鉄道「宇宙企画サークル」	(尾辻 正則)	533⑫ 28

■日科技連インフォメーション

日科技連 各賞の案内	編集部	522① 28
第46回品質月間 (Quality Month) テーマの解説		
	綾野 克俊	527⑥ 32
品質国際会議'05-東京 (ICQ'05-東京)	日科技連	527⑥ 33
進化したQCサークル活動 (e-QCC) の自己評価方法について	日科技連	530⑨ 23

■インフォメーション

522①-67, 523②-68, 524③-67, 525④-67, 526⑤-67, 527⑥-67, 528⑦-68, 529⑧-67, 530⑨-69, 531⑩-68, 532⑪-68, 533⑫-64
--

■体験事例推薦状況一覧

522①-48, 523②-44, 524③-48, 525④-48, 528⑦-50, 529⑧-48, 531⑩-48

■2005年度『QCサークル』誌編集顧問・委員	523② 66
-------------------------	---------

■QCサークル本部, 支部・地区事務局一覧	524③ 70
-----------------------	---------

■2005年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	527⑥ 48
--------------------------------	---------

■2005年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	533⑫ 50
--------------------------------	---------

7. その他

■発表のためのイラスト超入門

／トミタ・イチロー

第1回	イラストは発表を楽しくする	522① 23
第2回	人物の表情-基本の基本	523② 23
第3回	人物の表情のバリエーション	524③ 25
第4回	人物のからだを描いてみよう！	525④ 23
第5回	人物の動作と表情を描いてみよう！	526⑤ 23
最終回	強調の仕方, 擬人化の仕方	527⑥ 23

■知っ得・かんたん健康ストレッチ

／湯ノ上直子

vol.1	骨盤ストレッチ	522① 56
vol.2	全身疲労, 首・肩こり, 眼精疲労	523② 52
vol.3	足ツボとストレッチ, 腰に効くツボとストレッチ	524③ 54
vol.4	疲れ顔に効くツボ, マッサージ&ストレッチ	525④ 56
vol.5	骨盤まっすぐストレッチ	526⑤ 54
vol.6	手首ブラブラ・肩グルグル・首筋モゾモゾ体操	527⑥ 54
vol.7	爪もみ療法	528⑦ 58
vol.8	インナーユニット・エクササイズ	529⑧ 54
vol.9	体内時計リセットストレッチ	530⑨ 56
vol.10	簡単パワーヨガ	531⑩ 54
vol.11	ひとり指圧 頭&顔編	532⑪ 54
Vol.12	ひとり指圧 全身編	533⑫ 56

■みんなの広場

522①-66, 524③-66

■懸賞クイズ／ニコリ

推理バズル	522①-49, 526⑤-49, 530⑨-68
漢字しりとり迷路	523②-55, 527⑥-57, 531⑩-67
数独	524③-57, 528⑦-51, 532⑪-67
読み方スケルトン	525④-49, 529⑧-57, 533⑫-51

525 ④	きれいなお尻になれ！ ATシフト操作音の台上評価法確立による開発費削減	社会福祉法人福寿園 特別 事業老人ホーム武豊福寿園 ぶりっけつフレボリユー シヨウシズサークル 日産自動車(株) テクニカルセンター ザ・トスアプレッ ヤーズサークル	介護施設 介護 輸送機器 試験	特設施設で介護を担当しているサークルが、入所者の疾患対策に取り組んだ事例。地道なアクションの結果、80%以上の改善効果を得た。	○	○	○	○	○	PDPC
526 ⑤	FOMIA工事の安全性向上とコスト削減 手組みビストントンAssyモノづくり作戦	ドコモエジニアアリン ク九州(株) 建設工事室 ザ・建設業サークル カヤハ工業(株) 岐阜北工場 ちどりサークル	通信 設備工事 輸送機器部品 製造	携帯電話の設備工事を担当しているサークルが安全 全効率化の両立に取り組んだ事例。新しい治具 を考案し高所作業での安全・品質を同時達成した。	○	○	○	○	○	PM分析
527 ⑥	IDカード打刻ミスの低減 ヘッドランプ照射位置確認作業の短縮 3組2交替職場におけるサークルの活性化	アズモ(株) 本社工場 いい感じサークル 日産自動車(株) 九州工場 クルーワンワールドサ ークル (株)デンソー 西尾製作所 瀬尾智幸さん	輸送機器部品 問接 輸送機器 検査 輸送機器部品 製造	製造部の人事・労務を担当しているサークルが業 務改善に取り組んだ事例。IDカード発行の仕組 みについて勉強して改善を進めて効果上げた事 例。 完成車の試験を担当しているサークルが、作業改 善に取り組んだ事例。生産の遅れを防止するため に品質確認作業のリードタイム短縮を実現した。 短期間で目標を達成するための工夫が参考になる。 自動車部品を製造している職場の職制が、上位方 針達成のためにサークルの活性化に取り組んだ進 進事例。不良低減活動を通して若手の成長も実現 した事例。	○	○	○	○	○	PDPC
528 ⑦	ブリー圧入 荷重大不良の削減 LEBシリーズにおける段取り替え時間 の短縮 操作箱内の湿気による障害を防止する には	豊田工機(株) 花園工場 ピカピカサークル コーセー(株) ミッフィーサークル 関西電力(株) 滋賀支店滋賀電力所 彦根電力システムセンター いすみサークル	輸送機器部品 製造 電気機器 製造 電力 保守	パワーステアリングポンプを製造しているサーク ルが、不良対策に取り組んだ事例。結果として、メ 品質確保と生産性向上を実現した。勉強会でメカ ニズムを突き止めた点が参考になる。 直流通電化電源を製造しているサークルが業務の 効率化に取り組んだ事例。部材の配置を改善した ことと段取り時間の短縮を実現した。 配電設備の保守を担当しているサークルが、変圧 器の障害対策に取り組んだ事例。メーカーとの協 働作業により成果を上げた。	○	○	○	○	○	PDPC
529 ⑧	温かい夜勤食を提供しよう！ インスタ小物BOXダンチの襲滅	べんてる(株) 吉川工場 よよみサークル トヨタ車体(株) いなべ工場 ステッピングアップサークル	文具 厚生 輸送機器 製造	食堂を運営しているサークルが、夜勤者へのサー ビス向上に取り組んだ事例。お客様の視点で改善 して効果を上げた。 樹脂部品の製造を担当しているサークルが、不良 対策に取り組んだ事例。作業面と設備面での要因 検証の結果、不良撲滅を達成した。	○	○	○	○	○	

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
522 ①	工程別の解析で不良をダブルストップ！	ナット組付け不良の流出防止	トヨタ自動車九州㈱ S・Rサークル	輸送機器 製造	不良発生と不良流出の原因はそれぞれ異なる。この事例では、それぞれを担っている工程別に取組んでいる点が参考になる。	組立工程での不良対策に取り組んだ事例。不良対策とは、不良発生原因の除去であることとを着実に進めて成果を出した。
523 ②	アロー・ダイヤイグラム法で業務の見える化を実現！	販売集計作業を効率化し迅速な情報発信をしよう	㈱NTTドコモ 新宿支店 販促技サークル	通信 営業	情報処理作業は目に見えないケースが多い。改善の第1歩は現在の情報の流れを見えるようにすること。Q1が先決。その手法としてアロー・ダイヤイグラム法がある。	販売集計作業の効率化に取り組んだ事例。大規模な組織でもスピーディーな経営判断のためにはよりスピーディーな情報提供が不可欠。現状を徹底的に分析して省力化することで成果を出した。
524 ③	IT活用で“良・安・速”のベスパミットプロジェクトを追求	IT技術活用によるピカタッパ生産ラインの確立	㈱日立製作所 情報制御システム事業部 G・改革サークル	電気機器 製造	不良低減だけでなく生産性とコストの両立が求められる。品質向上は常にC(原価)とD(納期)とのバランスによって達成されるべきであり、その実現が不可欠。	ppmオーダーの不具合に对应した事例。単に発生した現象だけでなく、潜在的にどのような問題が発生するかを予測して対策を製造している職場で不良対策に取り組んだ事例。不良発生の要因別に担当を分けて進めて効果を出した。
525 ④	不良発生防止と流失防止のベアア作戦で安心を手に入れる！	クズ目視検査工程のクズを減らそう！	アスモ㈱ 木村工場 ふれあいサークル	輸送機器部品 製造	不良流出の要因は「不良を発生させる要因」と「不良を流出させる要因」に分けることで、より確実な品質保証が可能になる。それぞれの工夫の内容が参考になる。	基板を製造している職場で不良対策に取り組んだ事例。不良発生の要因別に担当を分けて進めて効果を出した。
526 ⑤	官能検査における識別能力アップが現場力を高める！	建付流出不具合ゼロを目指して！	トヨタ車体㈱ 富士松工場 赤ヘルパト1サークル	輸送機器 検査	官能評価は検査員の感覚器を使って判定するため、個人差が出る懸念がある。このばらつきを抑制するためには、標準書だけでなく、様々な工夫が必要になる。簡易治具などが参考になる。	検査を担当している職場で、人による判定のばらつきを低減に取り組んだ事例。
527 ⑥	喜び・バンク活動で全員に喜び・感動・達成感をもてる！	ドアウタター塗装不良“0”への挑戦	小島プレス工業㈱ NEWサークル	輸送機器部品 製造	活動を継続的に進めるためには、組織の要求と同時に、人差が出る懸念がある。このばらつきを抑制するためには、標準書だけでなく、様々な工夫が必要になる。簡易治具などが参考になる。	直行率95%を達成するためにメンバートータルを動員して取り組んだ事例。個人で取り組む部分とチームで取り組む部分の組み合わせにより効果を出した。
528 ⑦	チェックシートで問題を見える化！	プロボックス・サクシード トド外観不具合合流出防止活動	ダイハツ工業㈱ 京都工場 赤石サークル	輸送機器 製造	不良現象の一つひとつを詳細に観察する方法と、数多くの現象を集めて(締約する)、全体を俯瞰(ふかん)する方法の併用が効果的である。全体を俯瞰するためにはデータのグラフィ化が必須。	塗装現場で不良対策に取り組んだ事例。作業のばらつきを可視化することで原因を特定し成果を出した。
529 ⑧	ベテランのノウハウ伝承は現場で現物を見ながらのライブが一番！	FC-0ライン生産倍増への挑戦！	富士電機機器制御㈱ 吹上事業所 クワンアンアサークル	電気機器 製造	技量の伝承とは、単に引継の文書を作成することではなく、改善のモチベーションと知識をその後の顧客要求への対応のために活用すること、効率でスピーディーに取組むことを進めることが参考になる。	ベテランの技量で支えてきた品質も、近々始まる組織の刷新代溝によって懸念がささやかれている。技量の必要となる職場で、その技量の伝承に取り組んだ事例。
530 ⑨	標準化でサービスマン業務のばらつきを減らそう！	受付担当者のお客さま印象度の向上	関西電力㈱ 姫路支店 姫路営業所 加古川お客さまセンター コンフィデンシアサークル	電力 サービス	サービスマン業務の質は担当者力量に依存することでは無い。ばらつきが発生しやすい。これに对应するために適切な標準化と訓練が必須。単に文書化するだけでは足りない。得た情報と知恵をその後の顧客要求への対応のために活用すること、効率でスピーディーに取組むことを進めることが参考になる。	お客様からの問い合わせに对应する職場で、対応による満足度改善に取り組んだ事例。対応による満足度改善を実現した事例。
531 ⑩	テーマ定詰で活動は終わらない！空いた時間で営業活動を！	工夫とやる気で編集作業のスピードアップ	新ビジネス推進部メディアサービスセンター MS・フロントデスク	電気機器 編集	編集作業における改善の観点から「製造部門の視点を取って」来て「仕掛品」「製品」「生産工程」と区分けしてムダ取りのための改善点を浮き彫りにして活用することが参考になる。	改善活動の結果を活かして、さらに高いレベルの品質を実現した事例。
532 ⑪	間接業務の効率化には“見える化”で！	業務管理の見える化とムダ取り	㈱スタンレー鶴岡製 作所 労働サークル	電気機器 間接	間接業務における改善の観点から「製造部門の視点を取って」来て「仕掛品」「製品」「生産工程」と区分けしてムダ取りのための改善点を浮き彫りにして活用することが参考になる。	間接業務で多くの業務を担当している職場で、業務全体が見えない状態だったところから、全体を「見える」ように工夫することで異常の早期解決を実現した事例。
533 ⑫	人の動きを把握するには図で示そう！	団体旅行のお客様対応を迅速に行い増収に努めよう	東海旅客鉄道㈱ 大阪第一運輸所 ロザリーサークル	旅客輸送 車掌	サービスマン業務は意図的にデータを探らない限り可視化することは難しい。問題解決のためには、まずデータをどのようにして残すかを工夫するかをポイント。人の動きを図で把握している点が参考になる。	車内での乗り越し精算への対応を迅速に実現した事例。

『QCサークル』誌 総目次

No.510 (2004年1月号) からNo.521 (2004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

村川 賢司 510① 24
(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
5. 工場訪問, 事業所紹介
6. 手法
7. トピックス, ニュース
8. その他

3) 2003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) 2004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
510	1月号	「個」の価値を高めよう!
511	2月号	充実感! 満足感! 達成感!
512	3月号	再考! 最高! QCサークル推進事務局
513	4月号	チャンス! チャレンジ! チェンジ!
514	5月号	問題解決事例を使って統計手法を学ぼう
515	6月号	“ヒューマンエラー”について考えよう!
516	7月号	形式にとらわれない活動
517	8月号	問題解決の各ステップにおける工夫
518	9月号	育つ 育てる QCサークル
519	10月号	コーチング“気づき”でパワーアップ
520	11月号	e-QCC推進のヒントをさがそう!
521	12月号	紹介します 私たちの活動

1. 特集

※ () の著者名はコメント・解説者

「個」の価値を高めよう!	村川 賢司	510①	9
インタビュー1 社員が自己実現を実感できる環境づくりが何より大切です			
コニカミノルタホールディングス(株)	米山 高範	510①	10
インタビュー2 私にできるのは選手がはい上がろうとする時、少し支えてやるだけです			
横浜F・マリノス	岡田 武史	510①	14

企業推進事例 「個」を磨くあるサークルの取組み
日産自動車(株) 桑原理起夫 510① 18

教育現場から 総合学科高校における、「個」の
価値を高める取組み

筑波大学附属坂戸高等学校 服部 次郎 510① 20

まとめ 「個」の価値を高めていくための視点
村川 賢司 510① 22

充実感! 満足感! 達成感! 久野 靖治 511② 9

インタビュー 苦しんで苦勞して勝ち得た時大きな達成感が得られると思う

横浜F・マリノス 岡田 武史 511② 10

事例1 感動を与えてくれたQCサークル活動

九州日誠電気(株) 中林恵子グループ 511② 12

事例2 果敢に挑戦するベストコスト活動

(株)戸上電機製作所 古藤 賢治 511② 14

事例3 みんなで受賞した全社CS改善大会最優秀

CS賞 (株)安川電機 岡野 直樹 511② 16

事例4 「プロジェクトXチーム」バーコードを解

読せよ! 九電産業(株) 久保 孝志 511② 18

事例5 夢をもらった多くの出会い

東陶機器(株) 田中 恵子 511② 21

再考! 最高! QCサークル推進事務局 林 芳郎 512③ 9

QCサークル推進事務局の取組み

その1 東海旅客鉄道(株)における取組み

東海旅客鉄道(株) 本社推進本部事務局 512③ 10

その2 がんこフード(株)における取組み

がんこフードサービス(株) 石田 光代 512③ 12

その3 オンダ国際特許事務所における取組み

特許業務法人オンダ国際特許事務所 河島 和美 512③ 15

トヨタグループQCサークル分科会編 QCサー

クル活動の「自己診断と指導ツール」の紹介

阿部 保 512③ 18

QCサークル推進事務局心得、べからず10ヵ条

山本 輝海 512③ 24

チャンス! チャレンジ! チェンジ! 尾辻 正則 513④ 9

事例1 会社の命運をかけて果敢にチャレンジ!

ぺんてる(株) 大阪支店営業チーム (国分 正義) 513④ 10

事例2 企業盛衰の鍵、産業情報のナビゲーション化

ブラザー工業(株) 営業スタッフ (国分 正義) 513④ 12

事例3 0.01分単位の限界へのチャレンジ

日産自動車(株) 「パイオニアサークル」(安西 浩子) 513④ 14

事例4 知識企業への脱皮を目指し「知恵市場」へのチャレンジ キュービー(株) ナレッジマネジメントチーム (尾辻 正則) 513④	16	「現状把握」事例② 写真フィルム塗布作業におけるスレ故障処置ロスの削減 コニカミノルタエムジー(株)「ビッグビーチサークル」 (岩崎日出男) 517⑧	12
事例5 駅伝へのチャレンジ! 戦える個の集団へのチャレンジ! 玉川大学 陸上競技部駅伝チーム 山下 誠 (甲斐 芳男) 513④	18	「要因解析」事例① フレームハンダ付け工程出来高向上 秋田オリエント精密(株)「リクルートサークル」 (西村 治雄) 517⑧	14
まとめ 3Cで新しい一歩を踏み出そう!! 国分 正義 513④	20	「要因解析」事例② 排ガス温度低減による発電プラントの熱効率向上 関西電力(株)「Cクレット&ほいらあ屋さんサークル」 (土橋 嘉和) 517⑧	15
問題解決事例を使って統計手法を学ぼう 岩崎日出男 514⑤	9	「要因解析」事例③ みんなで取り組んだおいしくて健康的なワインづくり サントリー(株)「コスモスサークル」 (岩崎日出男) 517⑧	16
事例提供: 本田技研工業(株)「釜炊きマンサークル」		「対策の検討と実施」事例① ヤクルト充填機の破損容器発生をなくしたい (株)ヤクルト本社「スリーEサークル」 (坂下 茂) 517⑧	18
1 テーマ選定 (岩崎日出男) 514⑤	10	「対策の検討と実施」事例② アジャスト縮付高さ不良撲滅 (株)デンソー「スクラムサークル」 (宮川 保弘) 517⑧	19
2 現状把握 (坂下 茂) 514⑤	12	「効果の確認」事例 完全不良低減による良品率の向上 ダイヤモンド電機(株)「UFOサークル」 (西村 治雄) 517⑧	20
3 目標設定 4 重要要因の絞込み (西村 治雄) 514⑤	14	「標準化と管理の定着」事例 AP25における切替え工数短縮 コニカミノルタフォトイメージング(株)「ドリームサークル」 (坂下 茂) 517⑧	21
5 解析1:温度 6 解析2:冷却 7 解析3:加熱 (北廣 和雄) 514⑤	16	問題解決の各ステップにおけるポイント 岩崎日出男 517⑧	22
8 予熱温度の設定変更 (北廣 和雄) 514⑤	18	育つ 育てる QCサークル 林 芳郎 518⑨	9
9 トライ結果 (猪原 正守) 514⑤	18	育った事例1 QCサークル活動!“どうせやるなら好きにならなきゃ” 三菱自動車工業(株) 野崎 清隆 518⑨	10
10 対策 11 効果の確認 (西村 治雄) 514⑤	20	育った事例2 QCサークル活動で試練を乗り越える力 べんてる(株) 名塚 由加利 518⑨	12
問題解決の手順と用途・目的に適した手法 岩崎日出男 514⑤	22	育てた事例1 活動を通じて業務能力向上をはかる 「新人君の悩みをテーマで解消!」 東海旅客鉄道(株) 中村 友則 518⑨	14
“ヒューマンエラー”について考えよう! 光藤 義郎 515⑥	9	育てた事例2 悪条件を好条件にサークル員のスキルアップ!で職場を変えた アイシン・エーアイ(株) 近藤 貴士 518⑨	16
事例①格納忘れ ②聞き違い ③部品付け忘れ		トヨタ自動車(株)におけるQCサークル教育の再構築 築 清水 康史 518⑨	18
④購入間違い (瀧沢 幸男) 515⑥	10	コーチング “気づき” でパワーアップ 大藤 正 519⑩	9
事例⑤ヒヤリハット ⑥操作ミス ⑦投棄忘れ		「ドロップサークルのセンサ製造奮闘記」事例にみるコーチング, メンタリング, ティーチング, トレーニング カヤバ工業(株)「ドロップサークル」(甲斐 芳男) 519⑩	10
⑧照合ミス (瀧沢 幸男) 515⑥	12	コーチング 永井 一志 519⑩	12
事例⑨ヒヤリハット・取り違い ⑩誤投与			
⑪日程忘れ ⑫場所違い (國井 輝夫) 515⑥	14		
事例⑬ヒヤリハット ⑭操作ミス ⑮誤組付け			
⑯帽子替え忘れ (國井 輝夫) 515⑥	16		
ボカミス事例のまとめ 光藤 義郎 515⑥	18		
ボカミスくんと上手につき合うには 市川 享司 515⑥	21		
形式にとらわれない活動 中野 至 516⑦	9		
QCサークル関東支部 京浜地区の現状 中野 至 516⑦	10		
事例1 現場への浸透 佐川物流サービス(株) 飯島 雅乃 516⑦	13		
事例2 営業・システムエンジニアへの広がり (株)日立製作所 春名 康夫 516⑦	16		
事例3 全部門への拡大 出光興産(株) 岡田 健 516⑦	20		
工夫とアイデアは無限 羽田源太郎 516⑦	23		
問題解決の各ステップにおける工夫 岩崎日出男 517⑧	9		
「テーマ選定」事例 乳幼児座位撮影をスムーズに行う!!			
医療法人宝生会PL病院「αサークル」(北廣 和雄) 517⑧	10		
「現状把握」事例① 計器用変成器の再利用判定試験の効率化			
関西電力(株)「ダブルパワーサークル」(土橋 嘉和) 517⑧	11		

メンタリング ティーチング・トレーニング	永井 一志	519⑩	14
	池田 清, 甲斐 芳男	519⑩	16
セルフコーチング	永井 一志	519⑩	18
コーチングはセルフコーチング	大藤 正	519⑩	20
e-QCC推進のヒントをさがそう!	松田 啓寿	520⑪	9
第6回小集団活動の実態調査 回答会社・組織の概要	松田 啓寿	520⑪	10
推進事務局編	町田 勝利, 力久 伸一	520⑪	11
リーダー編	佐藤万企夫, 村川 賢司	520⑪	16
変化に対応し、進化するためのヒントは見つかりましたか?	松田 啓寿	520⑪	22
紹介します 私たちの活動	新田 充	521⑫	9
会社活動としての取組みの紹介			
1 社会福祉 岩手県社会福祉事業団	見目 和夫	521⑫	10
2 人材派遣 (株)スマイルスタッフ	高橋 勝男	521⑫	12
3 販売・整備 千葉日産自動車(株)	板倉 充幸	521⑫	14
事例で紹介			
1 医療 おすすめメニューは「入院」です 八王子小児病院	井上 美樹, 阿部 雪子	521⑫	16
2 ビルメンテナンス 作業マニュアルの改善 (株)シービーエム	川村 久子	521⑫	18
広がりを見せるQC手法活用の紹介			
1 教育 教育界で活きるQC 広がるQC 神奈川県教育庁愛甲教育事務所	小川 朋子	521⑫	20
2 行政 民間企業研修で学んだQCのものの見方・ 考え方で行政サービスの改善を目指す! 岐阜市役所	林 大	521⑫	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

■ザ Talking

QCの原点を大切にしながら開えるものづくりを
とことん追求していきたい

(株)小松製作所 坂根 正弘 510① 2

改善・工夫は仕事の原点

佐川物流サービス(株) 飯塚 稔 511② 2

職員の一体感を高める活動としてQCは期待どおりの
成果を発揮しています

岩国市医療センター医師会病院 山崎 幹 512③ 2

経営環境の危機感から小集団活動を大きく見直し、
さらにTQMの導入へ 九州電力(株) 佐藤 光昭 513④ 2
この会社に入って良かったと思えるように、QCサー
クル活動も大切にしたい

小島プレス工業(株) 小島鎌次郎 514⑤ 2

QCサークルは継続的改善活動の柱

長野電子工業(株) 山岸 健宏 515⑥ 2

マネジメント・スキルの習得が最大のねらい

(株)小野包装 小野 一佳 516⑦ 2

一目で仕事の状況がわかる、計数もわかる-改善活
動で職場の全体が「見える」現場に

澤藤電機(株) 上光 勲 517⑧ 2

商品と技術を高めるため、カギを握るのにはやはり人
材育成です

豊田工機(株) 横山 元彦 518⑨ 2

社長の存在だけが目立つ会社にしたくない

住友建機(株) 谷口 博保 519⑩ 2

「継続は力なり」が私の信念。とにかく前向きな姿勢
でステップアップさせていくことを大事にしてい
ます

(株)マグ 五月女 明 520⑪ 2

自分で立てた目標に挑戦し、成功した体験を得ると、
人は誰でも大きく成長する

ジヤトコ(株) 小島 久義 521⑫ 2

■ものづくりの魂

“漆”を工業製品に使い伝統素材の可能性を広げたい

坂本乙造商店 井上 邦彦 510① 5

巨大プロペラを生み出すハイテクと職人の技の融合

ナカシマプロペラ 井上 邦彦 511② 5

世界のファッション市場で化粧筆の新しい舞台をつ

くる 白鳳堂 山口 哲男 512③ 5

恐竜が動く、吠える-“動刻”技術でロボットの未

来を拓く (株)ココロ 山口 哲男 513④ 5

技能社員の目標となる傑出した匠の称号「範師」

三菱重工業(株) 井上 邦彦 514⑤ 5

粉碎(摩砕)技術の開発ひとすじに

増幸産業(株) 山口 哲男 515⑥ 5

職人たちの腕で描きあげる新幹線「のぞみ」の優美

な曲線 日本車輛製造(株) 井上 邦彦 516⑦ 5

かぎりなく自然な人工毛髪をつくる

(株)アデランス 山口 哲男 517⑧ 5

アテネ・パラリンピックでも世界が目にする競技

用車いすづくり OXグループ (株)レブ 井上 邦彦 518⑨ 5

ナノテク時代に注目されるゼロ膨張のガラスセラミ

ックス (株)オハラ 山口 哲男 519⑩ 5

技能五輪への挑戦を原点にしながら次世代の技能

者を懸命に育成

富士電機機器制御(株) 吹上事業所 井上 邦彦 520⑪ 5

スーパーアロイ・バルブの可能性を追求

インターバルブ テクノロジー(株) 山口 哲男 521⑫ 5

■インストラクターに聞け/井上 邦彦

軽い運動でもとにかく続ければ持久力は必ずアップ、

脂肪は減る「健康・体力づくり」

セントラルスポーツ研究所 国井 実 510① 54

仕事にも不可欠でプラスが大きいものだと、余暇観

を変えてほしい「余暇生活開発士」

(株)自分楽研究所 崎山みゆき 511② 50

すべて自分で作る満足感と食べて喜んでもらえる楽

しさ「そば打ち」 (株)一茶庵 片倉 英統 512③ 54

指示だけでなく、若手の話にきちんと耳を傾けて

いますか? 「職場内コミュニケーション」

ワイズコミュニケーション 菅原 裕子 513④ 48

安眠感が得られないようならまずは寝室や寝具の見直しを「快眠対策」	西川産業㈱ 山田志奈乃	514⑤	52
文書を短くするだけでも、印象はずいぶん良くなります「プレゼンテーション」			
	㈱HRインスティテュート 稲増美佳子	515⑥	52
ペットのように可愛がりながら小さな自然や季節感を楽しむ「ミニ盆栽」			
	高木盆栽美術館 石井田裕美	516⑦	54
お詫びを自己否定などと思わず、自分を伸ばす機会だと考えたい「お詫びの仕方」			
	オールイズワン 石原加受子	517⑧	58
ストレスは自覚してこそうまくコントロールできるものです「ストレスマネジメント」			
	㈱東京ストレスマネジメント 今井 功	518⑨	52
敬語は言葉のエチケット 誠意はスマートに伝えたものです「言葉づかい」			
	NPO法人日本話しことば協会 沢 昭子	519⑩	34
明確な課題に絞り込んでシャープな質問をしてほしい「質問力」			
	㈱デジションシステム 飯久保廣嗣	520⑪	32
将来のキャリアを考える時 大事なものは自己理解を深めること「キャリア開発」			
	キャリアカウンセリング協会 西山 浩次	521⑫	32

4. 解説

■サークルのページ

QCサークルレスキューBBS

ファイルNo 1 情報の集め方・活かし方	力久 伸一	510①	26
ファイルNo 2 計量値・計数値	片倉 紀夫、鳥海浩次郎	511②	24
ファイルNo 3 アンケートのとり方	中野 富夫、長谷川満機	512③	42
ファイルNo 4 3現主義（5ゲン主義）	久保 俊彦、佐藤 直人	513④	24
ファイルNo 5 QCサークル活動自己診断	片倉 紀夫	514⑤	26
ファイルNo 6 いろいろな管理手法・活動とQCサークル活動の関係	力久 伸一	515⑥	24
全日本選抜QCサークル大会に見るパワーUP大作戦			
作戦その1 「個」の価値を高める	力久 伸一	516⑦	24
MISSION 1 知識・技術の共有化作戦			
	トヨタ自動車㈱「バイオニアサークル」	516⑦	25
MISSION 2 トコトンがんばる作戦			
	カヤバ工業㈱「ドロップサークル」	516⑦	26
MISSION 3 お客様第一作戦			
	(財)小倉地区医療協会 三萩野病院		
	「フラッシュサークル」	516⑦	27
作戦その2 企業の業績向上に貢献する	中野 富夫	517⑧	24

MISSION 1 業務一体テーマ改善作戦			
	日産自動車㈱「KINGサークル」	517⑧	25
MISSION 2 ノウハウの蓄積と水平展開作戦			
	アイシン軽金属㈱「パワフルサークル」	517⑧	26
MISSION 3 弱点克服で人財を増やす作戦			
	㈱デンソー「たまごっちサークル」	517⑧	27
作戦その3 「活性化」するには…	佐藤 直人	518⑨	22
MISSION 1 夢の実現に向けたスキルUP作戦			
	日産車体㈱「ホットリスタートサークル」	518⑨	23
MISSION 2 個々のノウハウを共有化したグループ力UP作戦			
	シャープ㈱「ACTIVEサークル」	518⑨	24
MISSION 3 改善力UP作戦			
	日産自動車㈱「文殊の知恵サークル」	518⑨	25
作戦その4 タイミングとスピード	鳥海浩次郎	519⑩	26
MISSION 1 リアルタイム作戦			
	東洋鋼鈹㈱「コグマサークル」	519⑩	27
MISSION 2 ダブルスクラム作戦			
	トヨタ自動車㈱「鉄砲魚サークル」	519⑩	28
MISSION 3 テーマリーダーがとった少人数制作戦			
	松下電工㈱「TEAM卑弥呼サークル」	519⑩	29
作戦その5 CS・ESを高める	長谷川満機	520⑪	24
MISSION 1 活動の視点はいつもお客様作戦			
	がんこフードサービス㈱「花ごよみサークル」	520⑪	25
MISSION 2 職場復活を目指してES向上作戦			
	トヨタ自動車㈱「鉄砲魚サークル」	520⑪	26
MISSION 3 民間に見習え！QC的改善導入作戦			
	航空自衛隊「CAPAサークル」	520⑪	27
作戦その6 形式にとらわれない自由な活動			
	片倉 紀夫	521⑫	24
MISSION 1 職場環境に合わせて変わる作戦			
	富士電機㈱「I・S・Pサークル」	521⑫	25
MISSION 2 サークルを超え、部門を超えた作戦			
	マツダ㈱「ニューウェーブサークル」	521⑫	26
MISSION 3 専門技術を持った人と組み、プロジェクトチームで改善			
	デンソー㈱「タマゴッチサークル」	521⑫	27

■推進者のページ

事例に学ぶ職場環境に適した進化した小集団活動の

推進	中條 武志	510①	30
第1回 ①職場の重要課題とテーマを結びつける			
(製造)	中條 武志	510①	32
事例1 方針管理と小集団活動を結びつける			
	富士電機デバイステクノロジー㈱		
	新井 悦男・市原富美敏	510①	33
事例2 サークルと上司が手を握る			
	日産自動車㈱ 佐藤万企夫	510①	34
事例3 グループ編成を柔軟に行う			
	㈱コーセー 須藤ゆかり	510①	35
第2回 ①職場の重要課題とテーマを結びつける			
(サービス・営業)	須藤ゆかり	511②	28

事例1	トップ・管理者がリーダーシップを発揮 (株グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	511②	29	事例3	個人別保有技術評価に基づく計画的育成 富士電機デバイステクノロジー(株) 新井 悦男・市原富美敏	516⑦	30
事例2	方針を起点に日常業務を見直す 東海旅客鉄道(株) 静岡支社 推進本部事務局	511②	30	事例4	「活動成果報告書」を教材に管理・監督 者の指導力養成 日産自動車(株) 佐藤万企夫	516⑦	31
事例3	階層ごとの業務直結型活動を組み合わせ る (株)原信 五十嵐典子	511②	31	第8回	③個人の能力育成と連携させる (サービス・営業) 杉浦 忠	517⑧	28
第3回	①職場の重要課題とテーマを結びつける (設計開発・管理間接) 山田 佳明	512③	46	事例1	実践的な研修で手法の活用力を養う (株)原信 五十嵐典子	517⑧	29
事例1	市場情報の問題をキーに個別から共有へ コマツ 吉田 元昭	512③	47	事例2	無理のない教育方法を選択する 済生会宇都宮病院 小野沢光子	517⑧	29
事例2	共通ミッションに基づくフレキシブルな 活動 (株)日立製作所 春名 康夫	512③	48	事例3	活動前に必要な能力を数値化し把握する 東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道事業本部事務局	517⑧	30
事例3	課題展開表を用いたプロジェクトとサー クル活動のコラボレーション 住友重機械工業(株) 丸井 博之	512③	49	事例4	個人の能力を評価し教育に活かす (株)グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	517⑧	31
第4回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (製造) 杉浦 忠	513④	28	事例1	受講側のニーズに合わせた出前研修 (株)日立製作所 春名 康夫	518⑨	27
事例1	日常活動の中でノウハウを蓄積し、活用 する (株)コーセー 須藤ゆかり	513④	29	事例2	実践的活動を通じた個人の管理技術のレ ベルアップ 住友建機製造(株) 尾辻 正則、辰巳 雅昭	518⑨	28
事例2	活動内容を活動板に集約して公開する コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	513④	30	事例3	個人別目標設定シートを活用した能力開 発 サンデン物流(株) 谷村 仗一	518⑨	29
事例3	標準化する技術を発見するための発表会 コマツゼノア 山田 佳明, コマツ 吉田 元昭	513④	31	第10回	④活動を評価し推進計画に活用する (製造) 佐藤万企夫	519⑩	30
第5回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (サービス・営業) 羽田源太郎	514⑤	30	事例1	サークル育成計画書に基づいた推進活動 の評価 (株)コーセー 須藤ゆかり	519⑩	31
事例1	標準化委員会による標準化 (株)グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ 菊池タマ子	514⑤	31	事例2	QCDSEパーフェクトラインの達成による評価 コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	519⑩	32
事例2	「まねっこ」を促進し競い合う仕組み (株)NTTドコモ 高井 豊	514⑤	32	事例3	QCサークル実態調査による評価 日産自動車(株) 佐藤万企夫	519⑩	33
事例3	応用展開と水平展開を分けたノウハウの 標準化と活用 (株)原信 五十嵐典子	514⑤	33	第11回	④活動を評価し推進計画に活用する (サービス・営業) 中條 武志	520⑪	28
第6回	②ノウハウの標準化・活用を促進する (設計開発・管理間接) 佐藤万企夫	515⑥	28	事例1	自己診断シートを使って相互理解を深め る 東海旅客鉄道(株) 中村 友則	520⑪	29
事例1	全社標準に反映させ開発設計のプロセス の改善をはかる コマツ 吉田 元昭	515⑥	29	事例2	ビジョンとアンケートにより活動を評価 ・推進する 済生会宇都宮病院 小野沢光子	520⑪	30
事例2	成果展示会と成果物コーナーで共有化を はかる (株)日立製作所 春名 康夫	515⑥	30	事例3	社内ヒアリングにより議論を促進し推進 を評価する (株)NTTドコモ 高井 豊	520⑪	31
事例3	技術ライブラリーで標準化を推進する 東海旅客鉄道(株) 堀 雅和	515⑥	31	第12回	④活動を評価し推進計画に活用する (設計開発・管理間接) 須藤ゆかり	521⑫	28
第7回	③個人の能力育成と連携させる (製造) 山田 佳明	516⑦	28	事例1	経営に結びついた活動の評価 住友建機製造(株) 尾辻 正則	521⑫	29
事例1	階層別・分野別体系による計画的な能力 育成 コニカミノルタフォトイメージング(株) 町田 勝利	516⑦	29	事例2	ITを活用した、見える・使える活動の評価 (株)日立製作所 春名 康夫	521⑫	30
事例2	推進担当者によるサークルニーズに基づ く育成 (株)コーセー 須藤ゆかり	516⑦	29	事例3	顧客満足度によるレベル診断 サンデン物流(株) 谷村 仗一	521⑫	31

5. 工場訪問, 事業所紹介

■よみがえれQCサークル/井上 邦彦	
(株)ダイエー QC活動を復活させて「考えて実行する集団」に变革	510① 50
シャープ(株) グループ全社全部門にまでRevolution-CATS (小集団) 活動を一気に拡大	511② 46
日産自動車(株) “New QCサークル”に生まれ変わり、会社の経営再建にも大きく貢献	512③ 50
日本鑄鍛鋼(株) 1度はQC活動休止となりながら不可欠との認識から全社展開へと復活	513④ 44
キッコーマン(株) 利益創出型に大転換し経営に貢献する活動に	514⑤ 48
中央発條(株) QCCルネッサンス3ヵ年計画で「足腰の強い現場」復活を目指す	515⑥ 48
みずほコーポレート銀行 QCサークル導入で信頼回復から信頼向上へ	516⑦ 50
■東芝 セミコンダクター社 姫路半導体工場	
全社的に消えかかっていたQCサークル活動を頑固に守り抜く	517⑧ 50
光洋精工(株) 現場力のアップを目指し“NEO-QCサークル活動”へと变革	518⑨ 46
三菱電機(株) 間接部門や関係会社も含めてDQ小集団活動を全社展開	519⑩ 50
NECフィールディング(株) 小集団活動も武器にしながら顧客満足度No.1の地位を確立	520⑪ 50
(株)日立製作所オートモティブシステムグループ JIT導入が生み出した改善とスピードの意識改革	521⑫ 48

6. 手法

■連載講座/奥原 正夫	
進化したQCサークル活動に役立つツールボックス	
ツールボックスとは	510① 58
QCストーリー	511② 54
QC七つ道具	512③ 56
新QC七つ道具	513④ 52
標準化	514⑤ 58
統計的方法	515⑥ 58
実験計画法	516⑦ 60
多変量解析法	517⑧ 60
信頼性技法	518⑨ 56
商品企画七つ道具	519⑩ 58
IE・OR	520⑪ 58
VE・アイデア発想法	521⑫ 56

7. トピックス・ニュース

■トピックス	
2003東京 国際QCサークル大会「歓迎挨拶」から	
(株)デンソー 高橋 朗	511② 32

QCサークル全国大会参加と関連企業に学ぶ	
トヨタ生活協同組合 野田 民江	512③ 67
東京都立病院における改善提案2004発表会	
室岡 尚人	513④ 22
中学生とQC活動 生徒・教師・PTAが、QC手法で	
“魅力ある学校づくり”に挑戦!~神奈川県・愛川町立愛川中原中学校 授業参観・学校懇談会を見学して~	小川 正晴 515⑥ 54
こうして誕生!「兵庫県知事賞」	松原 徹 516⑦ 46
第36回QCサークルシンポジウムを開催「e-QCCの理解と展開」	
	編集部 518⑨ 30

■日科技連インフォメーション

医療の質奨励賞を創設	編集部 516⑦ 56
------------	-------------

8. その他

■知っ得・かんたん健康レシピ/柄谷 美子

Vol.1 βカロチン	510① 66
Vol.2 亜鉛	511② 52
Vol.3 フコイダン	512③ 40
Vol.4 カテキン	513④ 50
Vol.5 Lカルニチン	514⑤ 54
Vol.6 大豆イソフラボン	515⑥ 46
Vol.7 コエンザイムQ10	516⑦ 48
vol.8 ルチン	517⑧ 54
vol.9 ナットウキナーゼ	518⑨ 50
vol.10 リコピン	519⑩ 54
Vol.11 ギャバ	520⑪ 54
Vol.12 クルクミン	521⑫ 52

■体験事例推薦一覧

511②-44, 513④-42, 517⑧-48, 520⑪-48

■インフォメーション

510①-69, 511②-68, 512③-68, 513④-67, 514⑤-66, 515⑥-69, 516⑦-69, 517⑧-69, 518⑨-67, 519⑩-68, 520⑪-66, 521⑫-64

■懸賞クイズ

ナンクロ	510①-68, 515⑥-57, 519⑩-57
数独(すうどく)	511②-64, 514⑤-56, 517⑧-56, 520⑪-57
推理パズル	512③-66, 516⑦-57
読み方スケルトン	513④-62, 518⑨-54, 521⑫-55

■みんなの広場

513④-64, 516⑦-58

■その他

新春編集委員長寄稿 モノづくりの質革新を!	
	細谷 克也 510① 24
2004年度「QCサークル」誌編集顧問・委員	511② 67
2004年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	515⑥ 56
2004年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	521⑫ 54

2004年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2004年1月号 (No.510) から12月号 (No.521) までに掲載された体験事例・ワンポイント事例の一覧です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるかを目で見ることができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いによって、どんな内容のテーマに取り組んでいるかをこの表から調べることができます。QCサークルの勉強会で、また社内の教育の際にご活用ください。

巻号・月	テーマ名	会社・団体名 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
510 ①	AP25における切替え工数短縮 ハブシシクロにおける外スプライン部 圧痕不良の撲滅 RF-4フアントム偵察機 APUエア・ブ リーダー作業の改善	コニカミノルタフオートイメーシング株式会社PM生産センター ドリウムサークル ジヤトコ株式会社第二富士事業所 スッポンサークル 航空自衛隊偵察航空隊 アブアラウリサークル	精密機器製造 製造 輸送機器製造 検査 行政機関 整備	印刷製版用フィルムを暗室内で生産している職場で段取り替え工数低減に取り組んだ事例。「進化したQCサークル活動 (e-QCC)」を具体的に展開している点が先進的で参考になる。 ハブシシクロの圧痕不良ゼロを目指して徹底した現場・現物観察により発生原因を突き止めて効果を上げた事例。結果として若手の育成も実現している。 個人差の出ている作業に着目し、整備時間の短縮を実現した事例。現場に密着した活動の中で様々な知恵と工夫を活かしている点が参考になる。	<input type="checkbox"/>	インターネット会社 レーダーチャート なぜなぜ分析							
511 ②	心肺蘇生法における実践技能の向上 フロントハブ研削工程焼け不良の撲滅	トヨタ自動車株式会社別試験場 火消しサークル 日産自動車株式会社横浜工場 すてきなきサークル	輸送機器製造 安全管理 レスキュー 輸送機器製造 機械加工	自動車のテストコースでの安全確保を担当しているチームが、自らの技能向上を実現した事例。ベンチマークの具体的な方法として参考になる。 フロントハブを機械加工する職場で、研削不良を撲滅して新製品の垂直立ち上げを実現した事例。関連職場との連携・徹底した現場観察による分析が参考になる。	<input type="checkbox"/>	連関図							
512 ③	アジャスト締付高さ不良撲滅 大型腰掛便器の生産性向上 電子ビーム溶接機 速度ロス削減による生産性向上	㈱デソニー 大安製作所 スクラムサークル 東陶機器株式会社 中津工場 フラワー合同サークル マツダ株式会社 防府工場 山根サークル	輸送機器製造 製造 住宅設備機器製造 製造・検査 輸送機器製造 設備保全	上司の方向づけのもとで、調整ねじ高さ不良撲滅に取り組んだ事例。対策実施のためにプログラミングを学び、自分たちの手で成果を上げていく点上司方針を4つの課題に展開しそれぞれに適用した方法で取り組んで解決した事例。問題解決・施策実施の組合せが参考になる。 増産に伴う能力不足を克服するために自分たちの専門分野を深化させてロスを低減した事例。メンバー自身が精鋭へ成長する過程が参考になる。	<input type="checkbox"/>	レーダーチャート 設備総合効率							

517 ⑧	こだわりの持った職場安全活動による「人材育成」	トヨタ車体(株) 富士松(本社) 岡 勝さん	工場	輸送機器製造 検査	新しく就任した推進者(課長)がサークルの活性化・個人の成長・人材の育成に取り組みだんだん推進事例。自ら見えない特性を「見える化」することでの分析する過程が参考になる。	○	○	○	○	見える化
518 ⑨	新幹線分岐車の乗り心地レベルを低減する ロットアウト「ゼロ」への挑戦 究極コストへの挑戦	東海旅客鉄道(株) 新幹線鉄道事業本部 小田原保線所 宇宙企画サークル 日立電線(株) 日立電線工場 パターニングサークル 富士ゼロックス(株) 竹松工場 ドントマインドサークル	事業本部 サークル 工場 工場 サークル	旅客輸送 保守・検査 電子機器製造 製造 車務機器製造 製造	他の領域と比較して差がついていた「乗り心地」の改善に取り組みだんだん事例。会社のキーワードである「知恵だし度」「汗かき度」の評価も参考になる。 上司方針を受けて不良ゼロ実現のために問題解決に取り組みだんだん事例。現状把握と要因抽出→検証の進め方の論理性が参考になる。	○	○	○	○	レーダーチャート PDPIC
519 ⑩	HC外装工程におけるシート搬送部調整時間の削減 モールド樹脂漏れ防止用テープ貼付不良の削減 IGZブロック清浄度測定作業の安全対策	コニカミノルタエムエム(株) 生産センター トレミサークル 三井ハイテック(株) 直方事業所 ワーカーサークル トヨタ自動車(株) 上郷工場 ミステリサークル	工場 工場 工場 工場 工場	精密機器製造 製造 電子機器製造 製造 輸送機器製造 製造	上司方針から設備調整時間の削減に取り組みだんだん事例。対策を展開する段階で「不具合予測型展開図」をオリジナルで考案する過程が参考になる。 不良のうち90%を占める異物不良に対して現場観察を重ねた結果から成果を出した事例。各種の異物対策が参考になる。 重畳物であるシリンドラクターの取り扱い作業に伴う危険源に対して手を打った事例。若手にベテランが「カン・コツ」を見える化して伝承する過程が参考になる。	○	○	○	○	不具合予測型展開図
520 ⑪	バルブロックアームEラインチップ圧入機チヨコ停止の撲滅 血液像検査における目標率の低減 マーチフロントトランスボイラー傷の撲滅	株ユニニクス九州 アラックバスサークル (社) 岡崎市医師会 養衛生センター 臨床検査課 フラボラトリサークル 日産自動車(株) 追浜工場 ククリンサークル	工場 工場 工場 工場 工場 工場 工場	電子機器製造 製造 医療サービスマ 臨検検査 輸送機器製造 検査	チヨコ停止対策により設備総合効率向上に取り組みだんだん事例。問題発生箇所の総込みから要因抽出・取説設定・検証のステップが基本通りで、参考になる。 血液像検査における再測定に取組むことで後工程への迷惑度を改善した事例。季節による変化などデータでの分析過程が参考になる。	○	○	○	○	連関図 連関図
521 ⑫	ラック倉庫をみんなで見える！ アルファードフロントバンパーフクレ対策 プレッシャーレギュレーターのダイヤフラム組付不良低減活動	白鶴酒造(株) スキシンサークル トヨタ車体(株) いなべ工場 AGVサークル 愛三工業(株) 安城工場 マクニチエトサークル	工場 工場 工場 工場 工場	酒類製造 製造 輸送機器製造 製造 電子機器製造 製造	メンバーが集まる会合を開催せずに回覧によってテーマに取り組みだんだん事例。リーダーの方向づけ、スタッフの支援などに依存しない活動のポイントが多く示されている。 バンパーのフクレ不良に対して変動要因の徹底的な調査により成果を出した事例。現物観察・不良発生メカニズムの究明など多くの点が参考になる。 経験豊富なサブリーダーを迎えて組付け不良対策に取り組みだんだん成果を出した事例。新しいスタイルの運営方法として参考になる。	○	○	○	○	○

ワンポイント事例

巻号・月	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
510 ①	ベテラン作業者の技術・技能の計量価値化	ベテラン頼みのK・K作業にメスをを入れたメタライス印刷工程生産性の向上	富士電機機器制御㈱ 北海道支社 7FKサークル	電気機器製造 製造	セラミックス部品の焼成前粘度調整のノウハウを実験を通して検証し「粘度調整表」という標準書にまとめ、歯止めした。ノウハウの伝承と歯止めは職場の財産。	ベテランが退職した後の職場で大幅に低下した生産性を改善するために様々な実験を経て、工程管理のポイントを明確化することに成功した。
511 ②	お客様の気持ちを理解するため、疑似体験をする	お客様の視点に立ったサービス改善	日本郵政公社 北海道支社 栗山郵便局 オホシノトラストチーム	金融 サービス	お客様の立場になってみないと、お客様の本音は理解できない。高齢者の感覚を疑似体験することで、サービスの「気づき」の感覚を向上させることができた。	預貯金業務窓口での顧客満足改善のため、高齢者の不便を改善し、事故対応力を高めた。実施し成果を得た。
512 ③	事故を予測し、もしもの時の最適切対応策を追究	GIS事故時の探索方法の改善！	滋賀支店 彦根電力所 滋賀支店 東近江閉所 ハイボテンシャルサークル	電力 保全	現状作業の評価指標を設定することで、ねらいの「どこをいってどこ」に対する方策の評価尺度を設定することで、効果的な対応力保証が可能になった。	送電設備の異常に伴う調査業務とその他の作業手順を明確にすることで、事故対応力を改善した。
513 ④	日々の作業からみんなで「ムタ」を探そう！	ムダな動作を削減しよう!!	内外電機㈱ 京阪奈工場 九州サークル	電気機器製造 製造	何卒なく作業している中で気づかぬが、正的な視点で見直すことで、ムラ・ムラ・ムラが浮き上がってきた。必要に応じてミニ勉強会を開催することによって改善のきっかけを見つけていくことができる。	生産性向上のために工程分析結果に基づいてレイアウト変更を実施し、結果として生産性26%向上を達成した。
514 ⑤	業務一体の活動でベテランから若手へ技能伝承！	次世代小型SUV車の安定性向上	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 シエイクサークル	輸送機器製造 試験	ベテランは若手育成のためにサブリーダーとして支援する。必要に応じてミニ勉強会を開催することによって改善のきっかけを見つけていくことができる。	生産性向上のために工程分析結果に基づいてレイアウト変更を実施し、結果として生産性26%向上を達成した。
515 ⑥	継続は力、再現テストと現場観察で不良「ゼロ」	ラバーアップシミュレーション不良「ゼロ」活動	カヤ工業㈱ 岐阜北工場 V2サークル	電子機器製造 製造	抽出した要因が本当に効いているかどうかを検証するための、もっとも有効な方法の一つは再現実験。不良発生時のメカニズムがわかれば再現させることが可能になる。すなわちわが不良撲滅対策も実現可能になる。	新製品において発生が懸念された問題点について取り組み、成果を得た。その過程において若手育成のためにステップアップリーダーをもうけミニ勉強会を通して技術・技能の伝承をはかった。
516 ⑦	誰が見ても、誰が教えても、いつ教えても同じ作業ができる！	作業スピード向上の追求 新人短期育成を目指して	デンソートリム㈱ 本社工場 Flowersサークル	電子機器製造 製造	新人の作業スピードが伸びないのは、新人への教育効果にはばらつきがあるから、という事実に対して手を打った。必要なポイントにははデジカメで動画を撮る。使えるものは何でも使う。	不良発生箇所での発生が懸念された問題点について取り組み、成果を得た。その過程において若手育成のためにステップアップリーダーをもうけミニ勉強会を通して技術・技能の伝承をはかった。
517 ⑧	関係部署とのクロコファリング活動（縦断的活動）の取組み	#8ライン段取り時間の短縮	日産自動車㈱ 九州工場 W-UPサークル	輸送機器製造 製造	段取り時間削減という大きなテーマに取り組みむために、関係部署との共同作業が必要。これは成果を上げるための工夫の一つである。	ベテランと新人の作業スピードの差は何に起因しているのか？ここに注目してアクションをとり、成果を出した事例。
518 ⑨	サービスマスター「FMEAチャート」を使ってCS向上！	温水器の不良申し出に対する直営応急処置範囲を拡大させる	関西電力㈱ 姫路営業所 お客さまセンター Q速アクションサークル	電力 顧客サービス	お客様からの温水器不良情報に基づき対応するために信頼性手法のFMEAを活用した。評価項目に工夫を要する（お客様不便度）ことで顧客対応のサービスマスターでも成果を出すことができた。	温水器修理の対応について、内容をレベルアップ、スピードもアップすることでお客様満足度の向上をはかった。
519 ⑩	ヒストグラムの形に着眼した現状解析と、それに基づき改善目標の設定！	乳幼児座位撮影をスムーズに行う	医療法人厚生会PL病院 放射線科 aサークル	医療 臨床検査	撮影時間のデータからヒストグラムを作成すると、二山分布であることがわかった。時間が分かるために熱意をもって話し合う。また敬告解消のためには上司の協力を要請し、正しく把握するには、正しいデータとその処理が出発点。	乳幼児の座位撮影において、安全性を確保しながら、しかも撮影の目的は達成しなければならぬ。通常よりも時間がかかるとして効果を出した。
520 ⑪	自ら率先垂範、熱意と執念と実行力でサークル支援！	私が進めた減産に負けない活気ある職場づくり	株デンソー 高崎製作所 浦壁 利恵さん	電子機器製造 製造	職場の活動の中心は、一人ひとりのメンバーである。一緒にがんばる雰囲気をつくるためには上司の協力を要請し、正しく把握するには、正しいデータとその処理が出発点。	職場の減産傾向をプラス思考でとらえ、設備合理化の機会として活用。メンバーの本音を聞き相互理解の雰囲気を作り出して活性化をはかった。
521 ⑫	ベテランの「記憶」を残し、技術・技能を伝承！	失敗から学んだ「匠の技」 溶接技術の伝承	新日本製鐵㈱ 君津製鐵所 ビードサークル	鉄鋼 技術	「溶接条件」に関する技術・技能をプロフェッショナルの「溶接条件」に確認の要素別に技術資料へ残すことで、「暗黙知」を「形式知」へ変換することが可能になる。これらの蓄積が組織の固有技術と呼ばれるものになる。	チームからの要請に即応して様々な技術・スキルを提供する研究部門において、これまでノウハウの伝承を確実にすることで、短時間でメンバーの能力向上を実現した。

『QCサークル』誌 総目次

No.498 (2003年1月号) からNo.509 (2003年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事はインフォメーションなどの予告や広告的なもの以外は、すべて収録されています。

項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号、ページの順に掲載してあります。

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 498 24
(著者) (号) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。この分類は毎年ほぼ同じ番号になるようにしてあります。

1. 論説・意見
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. QCサークル
 - 4-1 QCサークル活動一般
 - 4-2 QCサークル交流会
 - 4-3 QCサークル大会
 - 4-4 QCサークル紹介
 - 4-5 ニュース
5. 工場訪問, 事業所紹介
6. 豆辞典
7. 手法
8. 解説
9. その他

3) 同じ項目内は、号、ページの順に配列してありますが、類似の項目はなるべく続けて掲載してあります。

4) 2002年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2003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
498	新年号	殻を破ってジャンプアップ
499	2月号	失敗に学ぶ
500	3月号	500号記念特集 進化したQCサークル活動-e-QCCって何?-
501	4月号	Win-Winを実現したサービスやものづくり
502	5月号	創意工夫は現場の観察から
503	6月号	QC手法の上手な使い方
504	7月号	技術・技能を受け継ぐ
505	8月号	活動のスピードを上げる
506	9月号	しくみの改善にチャレンジしよう
507	10月号	さらなる活動の活性化に向けてコスト意識を高めよう
508	11月号	経営に貢献するQCサークル活動
509	12月号	今、アジアのQCサークルは?

1. 論説・意見

特集

殻を破ってジャンプアップ	綾野 克俊	498	9
伝統的な“水引”からアートへ、さらには“超越紙”の創造へ (株師一)	井上 邦彦	498	10
「Challenge and Change運動」で個人・チームの力を発揮	一尾 祐二	498	13
『破るぞ常識, 越えるぞ限界』で「環境負荷の大幅低減」	木村 正敏	498	17
部門間の殻を破り一気通貫活動でジャンプアップ	渡辺 勝行	498	20
たきがみ博士のすてきに生きる格言集	滝上 博士	498	22
失敗に学ぶ	久野 靖治	499	9
ノンフィクション『しまった! 待てよ?』	久野 靖治	499	10
活かされない失敗は単なる損失	原 忠則	499	15
いまだに息づく人生の五訓	西 宗雄	499	17
“聞くは一時の恥, 聞かぬは一生の恥”	武岡 寿美	499	20
過去トラ集を活かす	三森 次男	499	22
ごあいさつ			
お陰様で500号を迎えました	井田 勝久	500	9
500号記念に寄せて			
ものづくりは人づくり~経営者, 責任者は更なる指導・支援を	豊田章一郎	500	10
500号 革新に向けての起点	米山 高範	500	11
500号記念特集 進化したQCサークル活動-e-QCCって何?-	中條 武志	500	12
e-QCCの目指すもの	中條 武志	500	13
職場別モデル 製造	須藤ゆかり	500	17
職場別モデル サービス	杉浦 忠	500	19
職場別モデル 営業	羽田源太郎	500	21
職場別モデル 開発・設計	杉浦 忠	500	23
職場別モデル 管理・間接	羽田源太郎	500	25
e-QCCの職場別モデル	中條 武志	500	27
Win-Winを実現したサービスやものづくり	松田 啓寿	501	9
撮りっきりコニカMiNi 自分撮りもできるWaiWai			

ワイドの商品開発	コニカ㈱ 興賀田こずえ	501	10	猪原 正守	503	23	
お怒りのお客様をファンに変える感動と安心のサービス	立岩 豊	501	12	技術・技能を受け継ぐ	504	9	
サービスの標準化と効率化によるお客様満足度の向上	鈴木 達也	501	14	崩壊！再生？「技術大国日本の技術・技能の伝承」を考える	町田 勝利	504	10
お客様の声をシャワーのように浴びた商品づくり	鈴木 達也	501	14	型の寿命を支える磨きの「技」-サブミクロン単位を追及する技術の伝承-	片倉 紀夫	504	12
“お客様の声”は宝物、お客様に支えられ『お客様本位のクオリティ・ブランド』の確立	小嶋 久	501	17	技も心も、教えない。ただ感じとらせるだけ	宮大工工人集団 鶴公舎 井上 邦彦	504	15
創意工夫は現場の観察から	清水 康史	502	9	創業時の熱きマインドの継承が感動をもたらすサービスへ	ホテルオークラ 井上 邦彦	504	18
職場の改善は、観察に基づく創意工夫から始まる	水野 雅継	502	10	伝統工芸を継ぐ若い芽を育む新たな試み	金沢向陽高校 井上 邦彦	504	21
問題点の発見や改善のための現場の観察方法	水町 忠弘	502	11	活動のスピードを上げる	斎藤 衛	505	9
ハイテク化で進化する観察・観測方法	山口 哲男	502	15	ケース1 全社一律に活動期間を定め、スピードを上げる	松本 隆	505	10
現場観察の達人たち				ケース2 完結件数増加活動で生まれた職場の力	森本 忍	505	12
先取り改善は小さなメモから始まった	信田 和男	502	17	ケース3 活動のスピードを上げ、早く業績に貢献	佐藤万企夫	505	14
作業服の汚れが着眼点	吉田 啓三	502	17	ケース4 問題のスピード発見、スピード解決で職場の体質改善	岩崎 正俊	505	16
観察の視点は現状否定から	伊東 豊	502	18	最近の動向 テーマ解決スピードアップの工夫あれこれ	村川 賢司	505	18
「逆発想」が改善のスタート	藤居 政夫	502	18	QCサークル活動スピードアップ7カ条	村川 賢司	505	21
スーパーグランプリを受賞して	西森 久二	502	19	しくみの改善にチャレンジしよう	山田 秀	506	9
現地・現物・現実の徹底	大川 敏和	502	19	事例1 僕はどのように遅刻が多いのだろう	田村 泰彦・小泉 一夫	506	10
ロングセラー「5ゲン主義」の著者に聞く	山口 哲男	502	20	事例2 私はどのように余計なものを買い過ぎちゃうのかしら	加藤美紀子・小泉 一夫	506	12
QC手法の上手な使い方	岩崎日出男	503	9	しくみとは何か	国分 正義	506	14
第1章 QC手法の上手な使い方 ～問題解決の流れに注目して～				しくみの改善とは何か	国分 正義	506	16
その1 特性値の選び方…で真の特性を見つけた	坂下 茂	503	10	しくみの改善はなぜ必要か	松田 啓寿	506	18
その2 要因解析の手法…で要因を検証した	土橋 嘉和	503	11	しくみの改善の進め方	光藤 義郎	506	20
その3 対策検討の手法…で対策を具体化した	土橋 嘉和	503	13	さらなる活動の活性化に向けてコスト意識を高めよう	東海編集小委員会	507	9
その4 顧客満足分析の手法…で因果関係を解明した	猪原 正守	503	14	事例1 段取り調整ロス・運搬ロスの減少	東陶機器㈱ すこやかサークル	507	13
第2章 QC手法の“間違った使い方”と“正しい使い方” ～重要ポイントに注目して～				事例2 クロスリフター乗り上げ異常撲滅による安全性向上	アイシン・エイ・ダブリュ㈱ ファイナルBサークル	507	14
その1 特性要因図 基本を忘れると…	西村 治雄	503	17	事例3 目指せ廃棄物ゼロの夢工場 湿式フルイからの洩れの削減	積水化学工業㈱ アビリティーHOPEサークル	507	15
その2 ヒストグラム 区間の幅を正しく決めないと…	岩崎日出男	503	18	事例4 日常業務の効率化～貸し金業務編～	㈱望星薬局 TAWARA!サークル	507	16
その3 パレート図 データをいい加減にまとめると…	猪原 正守	503	19	事例5 CVTオイルスリーブ圧力不良の撲滅			
その4 管理図 郡分けを誤ると…	岩崎日出男	503	21				
その5 散布図 層別を忘れると…	猪原 正守	503	22				
その6 グラフ データの対応を忘れると…							

	ジヤトコ(株) おまたせサークル	507	17
事例6	測定工程のライン落ち品の低減 富士通テン(株) なんてだろう?サークル	507	18
事例7	時間軸のない作業標準 矢崎計器(株) メカサークル	507	19
事例8	異物検査 基準はずれの低減 山形日本電気(株) 3ピースサークル	507	20
事例9	H2Aスラスト・ストラット溶接方法の確立 (株)アイ・エイチ・アイ・エアロスペース テクニッカー7サークル	507	21
特集後記	加藤 治身	507	22
経営に貢献するQCサークル活動			
	近畿編集小委員会	508	9
事例1	経営上の重要課題に取り組むQCサークル活動 TQM(方針管理)からのテーマ選定 坂下 茂	508	10
事例2	創意工夫を結集するQCサークル活動 ジョイントサークルによる工期の短縮 土橋 嘉和	508	12
事例3	企業貢献と人材育成を中心にしたQCサークル活動 佐藤万企夫	508	14
事例4	ラインカンパニー制によるQCサークル活動 出口 幸吉・千葉 保	508	17
経営者は語る	工場と人を育てたQCサークル活動 島崎 清	508	20
企業経営への貢献は“組織力、活力、技術力、対応力、競争力”の向上	猪原 正守	508	23
今、アジアのQCサークルは?	新田 充	509	9
ICQCC(国際QCサークル大会)とは			
	辻田 滋	509	10
ICQCC2002インド大会	杉浦 忠	509	11
学生のQCサークル活動	辻田 滋	509	14
タイのQCサークル活動	辻田 滋	509	14
シンガポールにおける軍隊のQCサークル活動			
	辻田 滋	509	15
中国のQCサークル活動	関 泰二	509	16
ICQCCと私	辻田 滋	509	18
レポート	日本から“進化したQC”を発信 海外からは熱いエネルギーが ICQCC 2003東京 国際QCサークル大会開催 井上 邦彦	509	20
ICQCC2003発表要旨集から見た海外のQCサークル活動	中條 武志	509	24

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

ザ・talking

ホンダの世界展開を支えるNHサークル活動			
	本田技研工業(株) 山本 卓志	498	2
製造現場と設計部門とがお互いを尊重し一体となった活動を			
	(株)日立ハイテクノロジーズ 大林 秀仁	499	2
連結経営で独自の展開を進めるグループ改善活動			
	積水化学工業(株) 大久保尚武	500	2
生産部門におけるQCによるコストダウンの成果には目を見張ります			
	コニカ(株) 小坂橋洗夫	501	2
チャンス、チェンジ、チャレンジの3Cの精神でQCサークルを活性化させています			
	アイシン・エイ・ダブリュ工業(株) 清水 陽三	502	2
医師を巻き込んだTQMを進めたい			
	練馬総合病院 飯田 修平	503	2
事業改善に貢献し、業務と一体のQCサークル活動を目指す			
	富士電機(株) 矢島 維豊	504	2
変革の時代だからこそ改革改善活動の必要性は大きくなっています			
	東洋鋼板(株) 田辺 博一	505	2
流通業こそQCサークル活動を			
	(株)原信 五十嵐安夫	506	2
お客様の思い出の中に私たちのサービスが残る!			
	岡部ホテルグループ(株)ホテルニュー塩原(本社) 岡部 瑞穂	507	2
新しい時代に合わせて“Brand-New World”ということにも取り組んでいます			
	アラコ(株) 佐藤 越郎	508	2
KAIZEN活動の本質は人づくり——互いに成長し、生きがいのある工場に			
	大日本インキ化学工業(株) 実川 吉久	509	2

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般

サークルのページ 「全日本選抜大会発表サークルの体験事例から…」			
活性化へのきっかけを学ぶ	山田 佳明	498	58
導入・育成期における活性化のきっかけを学ぶ	山田 佳明	499	58
激動・成長期における活性化のきっかけを学ぶ	山田 佳明	500	58
自走・飛躍期における活性化のきっかけを学ぶ	山田 佳明	501	58
活性化のための工夫や努力を学ぶ	山田 佳明	502	58
活性化のきっかけからの工夫や努力を学ぶ	山田 佳明	503	58

IT活用とQCサークル活動 1	中村 光生	504	58
IT活用とQCサークル活動 2	松田 啓寿	505	58
IT活用とQCサークル活動 3	山田 佳明	506	57
IT活用とQCサークル活動 4	山田 佳明	507	50
IT活用とQCサークル活動 5	松田 啓寿	508	58
IT活用とQCサークル活動 6	中村 光生	509	52

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会 ルポ

オールNKKQCサークル大会 新たな活動に向けて	北林 寛史	499	25
--------------------------	-------	-----	----

High-Light

「進化したQCサークル活動に向けて」をスローガンに第4510回QCサークル全国大会 北九州で大盛況	元 安川電機 東條 徹男	501	38
第4540回QCサークル全国大会 大盛況にて開催 体験事例発表の総効果金額は10億円。室岡 尚人		505	66

4-4 QCサークル紹介

4-5 ニュース トピックス

新春特別寄稿“輝くなかま”へのメッセージ			
ひたすら自己改革していく	細谷 克也	498	24
中学生とQC活動II サラリーマン先生の夢先案内人	小川 正晴	502	38
親和図法を学ばせながらの校風造り, ある都立高校の試み 東京都立つばさ総合高等学校	長谷川満機	505	38
エスベック株代表取締役CEO 鳥崎 清氏『QCサークル経営者賞』を受賞	澤田 誠久	506	36
行政経営のトップランナーが大集結! 行政ワークシヨップII 「行政サービスの「クオリティ」向上」	井上 邦彦	507	34
「探検の殿堂」でQCサークルに関連する催し	松本 隆	509	42

HOT NEWS

本誌編集顧問が米国品質協会で受賞されました			
近藤良夫先生が石川賞, 狩野紀昭先生がランカスター賞を!	細谷 克也	505	40

5. 工場訪問, 事業所紹介

サービスのフロントラインは今 (井上 邦彦)			
三重県庁 “生活者起点” の発想で県行政のあり方を全面転換		498	42
はとバス 経営危機を救った“お客様第一主義”		499	42

聖隷三方原病院 病院食の常識を変えたセレクトメニュー		500	46
ダイソー (大創産業) 感動と楽しさを売るワンダーランド		501	42
千葉夷隅ゴルフクラブ		502	42
東横イン 快進撃のビジネスホテルを支える女性の力と感性		503	42
グリーンケアハイツ “逆デイサービス”でお年寄りに笑顔が戻った		504	42
マルハン あらゆるサービス業の中でもトップのサービスを目指す		505	42
くらコーポレーション 100円寿司チェーンで安心, うまさ, 快適性を提供		506	42
住友林業 “24時間365日”の受付体制確立でアフターサービスの満足度アップ		507	36
アートコーポレーション 引っ越し業界を創造し, たえず新しいサービスを開発		508	42
ジュンク堂書店 お客様が求める専門書と環境を徹底して整えた店づくり		509	38

6. 豆辞典

7. 手法

連載講座

パワーポイントの実践テクニック①	白井 建彦	498	46
パワーポイントの実践テクニック②	白井 建彦	499	46
パワーポイントの実践テクニック③	白井 建彦	500	50
パワーポイントの実践テクニック④	白井 建彦	501	46
パワーポイントの実践テクニック⑤	白井 建彦	502	46
パワーポイントの実践テクニック⑥	白井 建彦	503	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック①	望月 清吾	504	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック②	望月 清吾	505	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック③	望月 清吾	506	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック④	望月 清吾	507	42
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック⑤	望月 清吾	508	46
問題・課題をQC的・効果的に解決するテクニック⑥	望月 清吾	509	44

8. 解説

推進者のページ 「変化を乗り切るコーチング物語」			
コーチングって何?	大藤 正	498	62

なぜコーチング？	大藤 正	499	62
コーチングってどうするの？	大藤 正	500	62
コーチングできそうですか？	大藤 正	501	62
コーチングってわかりました？	大藤 正	502	62
コーチングしていますか？	大藤 正	503	62
コーチングで変われそうですか？	大藤 正	504	62
コーチングでできましたか？	大藤 正	505	62
コーチングを体験していますか？	大藤 正	506	61
コーチングを経験にしていますか？	大藤 正	507	58
コーチングで変身しましたか？	大藤 正	508	62
コーチングで自己実現しましたか？	大藤 正	509	60

9. その他

9-1 Watch the museum

最先端の科学技術を体感型で楽しく伝える			
日本科学未来館	井上 邦彦	498	5
絹の歴史と未来を知る港町の			
シルク博物館	山口 哲男	499	5
五感を通して伝わる、探求・バイオニア精神			
西堀榮三郎記念「探検の殿堂」	井上 邦彦	500	5
母たちの世代の慎ましく美しい暮らし方を学ぶ家			
昭和のくらし博物館	山口 哲男	501	5
臨場感あふれるバーチャルとアイデア豊富なゲーム			
で科学技術を楽しく体感			
三菱みなとみらい技術館	井上 邦彦	502	5
水の不思議を体験、実験、大発見			
東京都水の科学館	山口 哲男	503	5
懐かしい、楽しい、珍しい。ここは心ときめく夢空間			
日本玩具博物館	井上 邦彦	504	5
放送の感動を動態保存			
NHK放送博物館	山口 哲男	505	5
地域や文化を支えるメセナ活動へのあくなき追求			
林原自然科学博物館&林原美術館	井上 邦彦	506	5
用の美、民藝の美を守り育てて半世紀。			
日本民藝館	山口 哲男	507	5
公害克服の歴史が生み出す環境教育への情熱			
北九州市環境ミュージアム	井上 邦彦	508	5
音楽のまちで世界の楽器と出会う…			
浜松市楽器博物館	山口 哲男	509	5

9-2 マンガ おっと危ない！（トミタ イチロー）

トラッキング現象を防ぐ		498	23
太陽の光が火事のもと!?		499	24
卓上コンロの連結使用にご注意！		501	23
電池の接続にご注意！		502	23
わが家の「階段」ばなし		503	25
オーブントースターの危険		504	25
スプレー缶は火気厳禁！		505	23

お風呂場の危険		506	23
水分補給のポイント		507	23
たばこに注意！		508	41
お酒！豆知識		509	27

9-3 メンタルヘルスケア

第1回 深い呼吸をしよう	鈴木 笙子	498	54
第2回 呼吸と動きを組み合わせる	鈴木 笙子	499	54
第3回 体からのメッセージを聞く	鈴木 笙子	501	66
第4回 入浴で心を癒す	山田 光美	502	54
第5回 疲れを残さない快眠法	山田 光美	503	54
第6回 うつ病の原因とその対処法	山田 光美	504	54
第7回 水は、健康と癒しの切り札	山田 光美	505	54
第8回 こころの夏バテ撃退法	山田 光美	506	38
第9回 人間関係のコツ	山田 光美	507	54
第10回 右脳のパワーに注目	山田 光美	508	38
第11回 若さを保つ「考え方」のコツ	山田 光美	509	58

9-4 体験事例推薦状況一覧

499-40, 500-44, 501-40, 503-41・61, 507-40, 508-40

9-5 懸賞クイズ

クロスチック		498	57
数独（すうどく）		499	57
漢字三文字・四文字言葉探し		500	66
数独（すうどく）		501	57
解説ボード		502	57
数独（すうどく）		503	57
漢字三文字・四文字言葉探し		504	57
数独（すうどく）		505	57
解説ボード		506	41
数独（すうどく）		507	57
漢字言葉探し		508	56
数独（すうどく）		509	66

9-6 みんなの広場

498-66, 499-66, 501-68, 503-66, 506-65, 508-54

9-7 その他

2003年度『QCサークル』誌編集委員		499	56
2003年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		503	40
2003年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定		509	56

9-8 その他・書評

ブックレビュー話題の本 トヨタ生協革命 苦境からの脱出／井上邦彦著	横山雄太郎	501	56
-----------------------------------	-------	-----	----

501	電話受付体制の見直し	関西電力(株) 田辺営業所 和歌山支店 くろしおサークル 日産自動車(株) 追浜工場 クリニクスサークル	電力 事務	お客様からの電話を受け付ける職場でサービスの向上に取り組んだ事例。時間帯別・曜日別など多様なデータの取集分析の結果、電話応答率の改善に成功した。	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
501	Z10車リヤルーフサイドさしみ音の撲滅		輸送機器製造 試験	生産された自動車の最終チェックを担当している職場で認識された問題に対して、1ヵ月という短時間でスピーディーに取り組んで成果を出した事例。問題解決の手順がわかりやすい。	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
502	ヒヤリ・ハットレポートで提出された透過業務におけるミス減少	特定医療法人社団 三思会 東名厚本病院 透析屋Revolution VI サークル	病院 設備保全	医療現場において、ヒヤリ・ハットレポートの分析を通して、ミスの未然防止に取り組んだ事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ハイリニックの法制	
502	フェューエルタンク取付工程自責ライン停止時間の撲滅	日産自動車(株) 九州工場 鞆倶楽部サークル	輸送機器製造 製造	難易度の高い「燃料タンク取付工程のライン停止」の低減に取り組んだ事例。作業者の熟練度を把握して効果の継続性を考慮している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図	
502	治具設計工数の低減	富士ゼロックス(株) DPSC生産本部海老名工場 モルモットサークル	一般機械器具製造 設備設計	治具設計リードタイム改善のために、メンバーに必要となる技術・技能を明確にして能力向上を達成した事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図	
503	アキウムレレータ組立重筋対策による可動率の向上	カヤバ工業(株) 岐阜北工場 HPSサークル	輸送機器製造 製造	アキウムレレータ組立ラインにおいて、疲労度の改善から稼働率向上につながった事例。疲労度の評価基準を設定と評価により業務のバランスをとり成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	VTR	
503	小物搬送設備の停止時間低減	富士ゼロックス(株) 生産本部海老名工場 ゼロケンサークル	一般機械器具製造 設備	設備保全を担当している職場で、トラブル防止に取り組んだ事例。現場で起きることを把握するためにVTRを活用してポイントを把握している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	VTR	
503	出し切った力1乗り越えた山1超大型ギヤ改善活動1〜力を発揮したプロジェクトチーム〜	コマツ 産機事業本部 トントポサークル	建設機器製造 製造	プレス用の大型歯車の歯切りを担当している職場で、切削リードタイム短縮に取り組んだ事例。専門家との共同作業で目標を上回る成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	T型マトリックス、親和図	
504	心電図検査を患者様に気持ち良く受けていただく	(財)小倉地区医療協会 三森野病院 臨床検査科 しちりんサークル	病院 臨床検査	生理検査の現場で患者さんの不快だという訴えを取り上げて改善した事例。患者さんの「不安」を定量的に把握することでメンバークが共通認識を持って改善を進めた点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	FTA	
504	ディーゼル排ガス未規制物質分析手法の確立	日産自動車(株) エンジン製品開発部 ピットインサークル	輸送機器製造 試験	自動車における将来必要となる排ガス分析の一つについて、先取りで取り組んだ事例。課題達成と問題解決を組み合わせた事例として大いに参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図	
504	COMBI DRIVE：PUMI程不良の低減	パナソニック コミ ユニケーション(株) デハイスカンパニー チューリップサブサークル	情報通信機器製造 製造	DVD-ROMとCD-R/RWのコンピドライブを生産している職場で製品品質向上に取り組んだ事例。上位方針を達成するには2つの不良モードに取り組む必要があり、専門技術の習得により平準化して成果を上げた。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
505	ボールマウント装置切替え時間の短縮	東北エプソン(株) 工場 ダグジュニーターサークル	電子機器製造 製造	IC組立を担当している職場で作業の排除(Eliminate)によりリードタイム短縮に取り組んだ事例。匠手法というツールの学びながら活用して成果を出している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	要素作業分析	

505	素肌美人のプレス品づくり RZHフロントドアウタター凸修正プレス活動	トヨタ車体(株)いなべ工場イナテイルワーク	輸送機器製造	プレスを担当している職場で、プレス品の表面の品質の向上に取り組んだ事例。金型に入る異物を調査するためのスモークテストを工夫するなどして成果を出した。	○	○	○	○	○	○	○	○	連関図
505	チャック改造によるテフロン素材の歩留り向上	カヤバ工業(株)岐阜北工場からぶりサークル	輸送機器製造	テフロン製品の製造を担当している職場で、歩留り向上に製品歩留りに取り組んだ事例。歩留り向上のために製品歩留りに取り組んだ事例。歩留り向上のために製品歩留りに取り組んだ事例。歩留り向上のために製品歩留りに取り組んだ事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	PDPC法、品質機能展開
506	カラスの菓をスムーズに除去するには	関西電力(株)京都支店都電カメレオンサークル	電力設備	電力供給設備を担当している職場で、カラスの菓の除去について取り組んだ事例。アイデアを定着させるための検証の発想が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	4 M分類シート、連関図
506	ネオマーブバスのバリ切り・穴明け設備ナヨコ停低減による生産性の向上	東陶機器(株)滋賀工場ひまわりサークル	住宅設備機器製造	浴室製品の製造を担当している職場で、設備ナヨコ停によるロス低減に取り組んだ事例。現状把握から要因解析がセオリー通りで参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
506	ソーリングの最適化による工具費ロスの撲滅	ジヤトコ(株)ソーリングサークル	輸送機器製造	トライ&エターの新しい活動を目標として5ゲン主義などの方針を設定して工具費ロスの低減に取り組んだ事例。とくにメンバへの能力向上にも配慮している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
507	葬儀時間の厳守	トヨタ生活協同組合メモリアル事業部セレモニサークル	生活関連サービス	葬式という場において、葬祭・会葬への気遣いや思いやりを大切にして「葬儀時間を守る」というテーマに取り組んだ事例。結果としてお客様に感謝していただけた点は注目に値する。	○	○	○	○	○	○	○	○	
507	2.5ℓエンジンクラクシヤフト曲がり不良の低減	日産自動車(株)横浜工場なすはなサークル	輸送機器製造	クラクシヤフト曲がり不良低減に取り組んだ事例。真の原因を突き止めるために収集したデータの緻密な分析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
508	先取りケアを目標して、排泄に関するナースコール削減	栃木県済生会宇都宮病院骨MITSUKOサークル	病院看護	満足度の高い医療の提供という方針に沿って、先取りケアの実現に取り組んだ事例。お客様(患者さん)と看護側の両方が満足できる結果となった好事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	
508	自動車用油圧ポンプ自動組立機ナヨコ停ロス低減の取組み	ユニアジアエンターテインメントシステム(株)秋田工場	輸送機器製造	自動車用油圧ポンプの製造を担当している職場で、ナヨコ停ロスの低減に取り組んだ事例。2次不良に取り組みたいための運営や徹底した現場観察による解析が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
508	ボイラ薬注ポンプにおける薬品漏れの撲滅	トヨタ自動車北海道(株)エネルギーマンサークル	輸送機器製造	電力・ガス・蒸気の供給を担当している職場で、電力・ガスに取組んだ事例。ベテランのノウハウに加えて新人の感覚が活動に活かせる運営方法が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
509	次世代型プリーザーへの挑戦！	関西電力(株)滋賀支店彦根電力所こだまサークル	電力設備	長年の懸案であったプリーザー(吸湿装置)の実現に取り組んだ事例。メンバへの着想を実現するために粘り強く取り組んだ点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	FMEA, 分散分析
509	\$ 箱部品を取り戻せ！テラノ車ボディサイドドアウタター生産性の向上	日産自動車(株)九州工場フットワークAサークル	輸送機器製造	自動車のプレスラインで原価低減に取り組んだ事例。失敗できないピッキングアイテムというプレッシャーの下で、成功シナリオを確実に展開して成果を得た点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	アローダイヤグラム、PDPC法、障害予測排除検討表

ワンポイント事例

特色ある体験事例の中でもとくに参考になるところを、親しみやすいくイラストで紹介したものです。

巻号	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
498	機性不具合や発生が少ない不具合には、PM分析を！	画面スクラパーPM分析による機性不良撲滅	セイコーエプソン(株)トスエレクトロニクス株式会社	電子部品製造 製造	「機性化した発生が少ない不具合現象の退治」を得意とするPM分析により目標を達成している。PM分析で成果を得るためには固有技術の裏づけが不可欠。「不具合が発生する」と「不具合が流出する」は現象が異なるということ。要因構造も別物である。したがって特性要因図も別々に検討するという理にかなった方法。	半導体ウェハエー洗浄工程での不良低減に取り組んだ事例。現象を記録するためにVTRを活用し、洗浄プロセスの問題を絞り込んだ後にPM分析により不良ゼロを達成した。カセットテープのボディを成型している職場で色調不良の低減に取り組んだ事例。「不良発生防止」と「不良流出防止」の両面で取り組んで成果を上げた。
499	不良の発生防止と流出防止の両面作戦で後工程に迷惑をかけない	カセット濃・淡色の削減	株東陽トスマック事業部 無眼サークル	電気機器製造 製造	オスボーンの新チェックリスト自体はアイデア発想法として目新しいものではないが、対策に行き詰まった経験のある職場にとってはその存在価値がよく理解できる。「サービス」部門における改善のために、まず業務を「見える」化することが必須条件。改善の目的に応じて分析の細かさを決めるのがポイント。	変電所の遮断機の保全において、部品の磨耗を測定すると非常に難しい課題に取り組んだ事例。従来の方法では行き詰まったケースを製想の転換で克服した。
500	アイデア発想を活用した対策立案	AM操作機構の漏気障害撲滅！	関西電力(株) 大津電力所 eサークル	電力 保全		完成した製品を梱包して出荷指示をする職場で、効率化のために業務フローの改善を行った事例。
501	作業内容をキメ細かく分析して成功へ！	ヘアFPC出荷梱包の効率化	株東北フジクラ IKIDORI(サークル)	電子部品製造 業務		エンジン組付工程における「ついついっかり」ミスの撲滅に取り組んだ事例。
502	ヒューマンエラーには、「ボカヨケ」対策で	A車エンジンフックはずし忘れ防止対策	セントラル自動車(株) 車事業本部 トドキンギングサークル	輸送機器製造 製造	ヒューマンエラーに対しては「ボカヨケ」の工夫が不可欠。ほかの職場の知恵を開発する組織力も効果的。	
503	IE的発想を活用した対策立案	フレキユニエゴジョック梱包作業時間の短縮	サンコエーガス精機(株) 新潟工場 ふれきちゃんサークル	一般機械器具製造 製造	リードタイム短縮のためにもっとも効果的な手法の一つがIE手法である。「ムリ・ムラ・ムダ」を顕在化する手順は現場の改善に不可欠。	製造・組立作業を担当している職場で、梱包作業のリードタイム短縮に取り組んだ事例。
504	石炭組成に着目し、石炭ブレンドに挑戦！	マツダ火力発電所の出力低下対策	マツダ(株) セントラムサークル	輸送機器製造 設備	固有技術からトラブル発生時のメカニズムを究明し、これに対応するための条件を明確にしている。さらに燃料のブレンドという手法を実現させ使命感がポイント。	工場で電力を供給している職場で、トラブルを予防して安定供給に取り組んだ事例。燃料の問題を解決するために燃料比を工夫して大きな成果を出した。
505	問題解決型から課題達成型へ転換！	シリンドープロック用鋳件、保全工数低減	日産自動車(株) 栃木工場 アークシヨウサークル	輸送機器製造 保全	職場の問題に取り組む際、あらかじめQCSトリーを選択することが多いが、状況に応じて方向転換することで成果を得ることも可能である。上司との意思疎通がポイント。	鋳造用金型保全を担当している職場で、工数オーバーの作業について問題解決で取組むを開始したが、その後取替回数低減を課題達成で克服した。
507	障害排除検討表を使用したシナリオ判定	新型スボーター用部品品の専用品費用の削減	ユニブレス(株) 相模本社 査業サークル	輸送機器製造 事務	課題達成の成功シナリオの中のポイントの一つが「障害の予測と除去」である。PDPCやFMEAと併せて、固有技術の裏づけも必要。	生産管理部において経費(：容器代)削減に取り組んだ事例。新しいアイデアを実現するための障害除去のための検討を行い、成果を得た。
508	新人作業者の成長が不良撲滅への道	8G-5ライン工程内不良“0”への挑戦	小島プレス工業(株) レインボーサークル	輸送機器製造 製造	単にトレーニングを受ける側の問題だけでなく、教材や教える側にも改善点があり、これを実現した点がポイント。	組立工程において不良撲滅の必要条件である新人のトレーニングに取り組んで成果を得た事例。
509	気軽に「ワイガヤミーティング」を取り入れてみよう！	体質改善で不良ゼロへの挑戦！デベロッパースピン部回転異常による現像不良撲滅！	セイコーエプソン(株) 半導体事業部富士見事業所 インハスハイヤーズサークル	電子部品製造 製造	検討する対象が特定されている場合には、その指標が警戒ライン(変だなライン)に接近した場合に行動を起こす、というアクションポイントの設定が鍵。	ウェハエー製造工程で手直し作業の低減に取り組んだ事例。自分たち独自のワイガヤ合会を工夫して成果を得た。

『QCサークル』誌 総目次

No.486 (2002年1月号) からNo.497 (2002年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事はインフォメーションなどの予告や広告的なものを以外は、すべて収録されています。

項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号、ページの順に掲載してあります。

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 486 24
(著者) (号) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。この分類は毎年ほぼ同じ番号になるようにしてあります。

1. 論説・意見
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. QCサークル
 - 4-1 QCサークル活動一般
 - 4-2 QCサークル交流会
 - 4-3 QCサークル大会
 - 4-4 QCサークル紹介
 - 4-5 ニュース

5. 工場訪問、事業所紹介

6. 豆辞典

7. 手法

8. 解説

9. その他

3) 同じ項目内は、号、ページの順に配列してありますが、類似的項目はなるべく続けて掲載してあります。

4) 2001年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2002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
486	新年号	QCサークル活動 やってよかった!
487	2月号	現場力を高め、変化を乗り切る
488	3月号	これからQCサークル活動を始める方へ
489	4月号	多様なQCサークル活動の展開に向けて
490	5月号	職場管理の基本5S
491	6月号	“テーマ”はQCサークル活動のハート
492	7月号	持ち味を活かしたQCサークル活動
493	8月号	かけがえのない地球を守ろう
494	9月号	統計パッケージの活用でスピードのある改善活動を!
495	10月号	QCサークル研修会あれこれ
496	11月号	チームワーク
497	12月号	関西発!世界に羽ばたく技術

1. 論説・意見

特集

QCサークル活動 やってよかった! 山田 佳明 486 9
ケース1 おばちゃんサークルの成長物語

～あのおばちゃんにはかなわない～

杉孝 つくしサークル 飯山 浩司 486 11

ケース2 「ゴーンさんと握手するんだ!!」
～日産自動車全社QCサークル大会での表彰劇～ 佐藤万企夫 486 13

ケース3 「QCサークル活動をやっていたからこそ こんな経験もできました」
べんてる(株)茨城工場のサークルへのインタビューから 乗松 正博 486 15

ケース4 「変えられるのは私たちだけ」
～事務を担当する女性5人からなる組織横断チーム活躍～
コニカ 必殺改善掛人サークル
羽田源太郎 486 17

QCサークル関東支部交流会から探れ!
サークル、推進者、経営者に聞いて見ました!!
須藤ゆかり 486 19

“やってみなはれ”
特集「QCサークル活動やってよかった!」を
振り返って 松田 啓寿 486 21
現場力を高め、変化を乗り切る 斎藤 衛 487 9

事例1 技能五輪金メダリストに学ぶ-自分で考える力がつくと技能は伸びる
トヨタ自動車 487 10

事例2 スキルセンター教育で技能伝承-トレーナーと受講生の信頼で心と技の向上!
日産自動車(株) 湯川 好孝 487 12

事例3 鉄をまげる
住友重機械工業 糸谷 元良 487 14

事例4 小集団活動による職場活性化と人づくり
-JR東日本での取り組み
東日本旅客鉄道 柴田 晴美 487 16

事例5 品質向上を目指した三萩野病院での挑戦
-経営理念「患者様本位の医療サービスを提供する」を掲げて
三萩野病院 中野 徹 487 18

ものつくりの原点に振り返りテクノロジストを育てたい
ものつくり大学 487 20

これからQCサークル活動を始める方へ 朗報!先輩に学ぼう 猪原 正守 488 9
東住吉森本病院のQCサークル推進者 丸濱 勉
さんに聞きました「QCの取り組みで院長方針の
実践を目指しています」 松原 徹 488 10

清湖園のQCサークルリーダー 坂尻あつみさん
に聞きました「QCサークル活動で取り戻した笑顔
で対応しています」 坂本 佑精 488 13

松下溶接システムの女性リーダー 黒岩由加さん
に聞きました「なりたいサークル、ありたいサー
クルを目指しています」 西村 治雄 488 16

理研ビタミンの「一二三サークル」メンバーに聞きました「QCサークル活動で生まれた仲間意識が研鑽意欲を高めています」	栗田 治	488	19	りたい	椎名 幸雄	492	12
QCサークル40年のあゆみ		489	5	ボトムアップ型の活動で看護師パワー全開	若林 一登	492	14
40周年特別寄稿 40周年おめでとうございます				粘りのパワーが行政を動かし、事務の流れを変えた	鈴木 稔	492	16
変革を創るリーダーシップ	前田又兵衛	489	9	「私たちの改善は儲けになる」の発想で職場アピール	岩崎 政春	492	18
QCサークル誕生の経緯	杉本 辰夫	489	10	トップの強い志とあふれる使命感で	吉住 行雄	492	20
環境変化に柔軟に対応できる管理技術を	狩野 紀昭	489	10	かけがえのない地球を守ろう		493	9
40周年記念特集				急がれる環境マネジメントシステム	田部 信雄	493	10
多様なQCサークル活動の展開に向けて	新田 充	489	11	環境マネジメントシステムにQCサークルが取り	西村 治雄	493	12
進化したQCサークル活動に向けて	米山 高範	489	12	組むコツ	小坂 繁	493	14
いろいろな分野・職種に広がるQCサークル活動	三戸 辰雄	489	14	ゼロエミッションはみんなのその気から		493	14
人を求める企業と職を求める人 その掛け橋に				地球にやさしい洗浄液への変更	(株)デンソー 「ひよこサークル」	493	16
私たちはなりたい	(株)スマイルスタッフ 森田 章	489	15	流木・落ち葉のリサイクル活動	関西電力(株)「やまなみサークル」「日高川サークル」	493	18
QCサークル活動の構造改革	丸二倉庫(株) 岡野多恵子	489	15	エコクリーントイレ実現に向けて	若狭松下電器(株)「セフティーQCサークル」	493	20
お客様のお役に立つQCサークル活動を目指して	(株)後藤輝卵場 鶴飼 宏	489	16	統計パッケージの活用でスピードのある改善活動を！	綾野 克俊	494	9
お客様の満足を喜びとする改善活動へ向けて	東京電力(株) 深瀬 真二	489	16	IT活用で、もう統計解析は怖くない	片山 清志、力久 伸一	494	10
航空自衛隊でのQCサークル活動	航空自衛隊 江口 尊俊	489	17	仕事の“やり方”を変える…道具を考える	田所 三男	494	22
“お客様”を意識したQCサークル活動へ	沖繩瓦斯(株) 岡田 邦宏	489	17	QCサークル研修会あれこれ	中條 武志	495	9
海外でのQCサークル活動	辻田 滋	489	18	研修会におけるゲームの活用	蓬沢 隆	495	10
日本での経験を基本に、お国柄に合った活動を目指す！	立岩 豊	489	20	リーダー、推進者、支援者がホンネで議論	國井 輝夫	495	12
いろいろな活動とQCサークル	羽田源太郎	489	22	ケーススタディーを活用した管理者研修	佐藤万金夫	495	15
多様化する進め方の拡がり	尾辻 正則	489	24	サークルごとのニーズに合わせた「自ら磨く」研修	須藤ゆかり	495	18
QCサークル活動の推進と発表会	新田 充、杉浦 忠	489	28	研修の受け方べからず10ヵ条	構成：中村 哲也 マンガ：トミタイチロー	495	20
40周年記念読者投稿：私と『QCサークル』誌		489	30	対象者・研修内容を考えた研修	中條 武志	495	22
30数年間をともにした『QCサークル』誌	尾針 忠之	489	30	チームワーク	金子 利治	496	9
休憩所のアイドル『QCサークル』誌	矢萩 三郎	489	30	Interview 1 5000人のアマチュアコーラスをまとめる	指導 北川 博夫	496	10
『QCサークル』誌は働く仲間の応援誌です	岡田 育子	489	31	Interview 2 曳家と棒心を支える	(株)落合組 落合 直喜	496	11
『QCサークル』誌は私の先生	大森由紀子	489	32	「私の考えるチームワークとは」	事例1 中学校教師 匿名	496	12
『QCサークル』誌はリーダーの必読書	足立 剛	489	32	事例2 病院看護師長 川端 弘子	496	12	
職場管理の基本5S	アラコ 長谷川 徹	490	9	事例3 バレーボール 杉本日出子	496	13	
5Sの工夫				事例4 公務員 佐野あけみ	496	13	
日本プラントメンテナンス協会技術本部		490	10	事例5 中小企業の経営者 穴倉 明	496	14	
5Sを維持・管理のためのチェックリストあれこれ		490	16	事例6 ホテル支配人 四方 啓暉	496	14	
“テーマ”はQCサークル活動のハート	松田 啓寿	491	9	事例7 JHS部門の管理職 飯田 庄三	496	15	
『QCサークル』誌掲載事例にみるテーマの変遷	藤田 宰、篠原 信雅	491	10	事例8 製造部門の管理職 安田 興正	496	15	
方針展開と結ばれたテーマの選び方	杉浦 忠	491	15	事例9 製造部門の推進者 曾我 敏光	496	16	
先輩が語る！“テーマへの私の想い”	貞光 勝美	491	20	事例10 JHS部門のリーダー 久保田香織	496	16	
改めて“テーマ”について考える	光藤 義郎	491	22	事例11 製造部門のリーダー 近藤 和彦	496	17	
持ち味を活かしたサークル活動	久野 靖治	492	9	事例12 製造部門のメンバー 森 泰樹	496	17	
プラス思考で難題解決	田代成志郎	492	10	アメリカ マーク・ライク	496	18	
QC手法と専門技能の拡大を両輪に強い現場を創				イギリス ジニー・M・マシューズ	496	18	
				タイ タビット	496	19	

中国 梁 紅霞, 朱 慧, 尹 衛東	496	20
あなたのチームワークはだいじょうぶ!?		
大石 正隆	496	22
関西発!世界に羽ばたく技術	岩崎日出男	497 9
自転車用システム・コンポーネントで世界を席卷		
(株シマノ	西村 治雄	497 10
世界初!まったく燃えない不燃カーテン (株LST		
榑原 哲, 高木美作恵	497	13
膜面技術で世界一のテント会社 太陽工業株		
細谷 克也	497	16
ものづくりの宝庫・東大阪…自前で人工衛星打上		
げ (株アオキ	岩崎日出男	497 19

寄稿

新春特別寄稿

輝くなかまへのメッセージ 変革しつつ, 創造する		
細谷 克也	486	24

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

ザ・talking

これからはQCの考え方を少し変える必要がある!		
(株NTTデータ 相談役 藤田 史郎	486	6
ジャスト・イン・タイムで生協が生まれ変わりました		
トヨタ生活協同組合 理事長 神谷 敏之	487	2
社は「和」はQCサークルの基本精神。お互いの信		
頼感を高めて再活性化を		
セントラル自動車株 顧問 早川 英徳	488	2
プロセスの大切さを改めて認識してほしい		
富士ゼロックス株 代表取締役会長 小林陽太郎	489	2
量よりも質の追求が大切。失敗を恐れずにチャレン		
ジしてほしい。		
(株杉孝 代表取締役社長 杉山 信夫	490	2
QCの改善の積み重ねが企業の変化対応力に		
日産車体株 代表取締役社長 小畠 一孝	491	2
何よりも大切なことは、基本に立ち返って、新たに		
挑戦すること		
カヤバ工業株 常務取締役 古郡 陽一	492	2
農家の主婦たちの感激・感動から一気に広がったQ		
C活動		
那須黒羽ゴルフクラブ 総支配人 三澤 晃壹	493	2
目的に向かって全員のベクトルを合わせる。そのため		
のもっとも有効な活動です。		
スカイアルミニウム株 常務取締役		
深谷工場長 大島 洋一	494	2
「絶えざる改善と成長」をコンセプトにサービスの品		
質向上に取り組む (株)エヌ・ティ・ティ・ドコモ		
山梨支店長 小林 徹	495	2
人づくりの基本はQCサークル活動にあります		
コトヒラ工業株 代表取締役社長 手塚 伸	496	2
ダメと呼ばれた工場がトップの工場へと変身		
キーパー(株) 取締役 生産本部長 山本 昭洋	497	2

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般

サークルのページ QCサークルお助け塾

①会社を取り巻く変化についていけない		
力久 伸一	486	30
②会社の改善活動が多様化してついていけない		
久保 俊彦	487	28
③テーマが見つからない	片倉 紀夫	488 26
④テーマは決まったが解決への糸口が見つからない		
長谷川満機	489	38
⑤活動がマンネリ化して覇気がない	鳥海浩次郎	490 28
⑥企業への貢献, 業務直結の活動って何?		
町田 勝利	491	30

こうしてハードルを飛び越えました〜ドクターQが真髄を探る

①自分たちが出したバレットの山を見た時, 初めて		
環境問題の重要性を実感		
富士ゼロックス(株)海老名統括工場		
「わかばサークル」	492	30
②職場が分散している中ででの会合の工夫		
東名厚木病院「Xファイルサークル」	493	28
③言葉の通じないメンバーが突然仲間に! その時		
サークルは…	日産自動車株横浜工場	
「ハウマッチサークル」	494	28
④小集団活動が中断そして再開〜業務との融合で目		
覚めた技術者集団〜	三菱電機株鎌倉製作所	
「あいざきサークル」「NETDAサークル」	495	28
⑤サークル活動で乗り越えた 育児と仕事の両立!		
べんてる(株)茨城工場		
「ウーパールーパーサークル」	496	30
⑥職場環境の変化を乗り越え「何でも1番」の夢を		
追う! (株)日立ユニシアオートモティブ群馬工場		
「Qタローサークル」	497	28

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会

QCサークル 本部・支部・地区だより		
第31回全日本選抜QCサークル大会開催	486	56

4-4 QCサークル紹介

4-5 ニュース

トピックス		
今, 中国ではQCサークル活動が熱心に幅広く展開		
されている	小川 正晴	486 64
活性化化する「福祉QC」	藤川 篤信	487 54
東京都立病院における熱き改善運動の展開	編集部	488 50
九州電力のQCサークル活動	細谷 克也	492 28
発展めざましいアジアの生産基地中国を実感		
北林 寛史	497	54

ホットニュース

日産自動車株カルロス・ゴーン社長にQCサークル		
経営者特別賞を贈呈	編集部	492 38
(社)日本品質管理学会第32回年次大会にて		
松田 啓寿	497	23

2002年度上期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	491	38
2002年度下期「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル決定	497	36

5. 工場訪問, 事業所紹介

ヒット誕生の舞台裏 (井上 邦彦)		
ヤマト運輸「宅急便」	486	50
マックス㈱「ホッチキス」	487	48
養命酒製造㈱「養命酒」	488	46
「Qマーク」「Q旗」「QCサークルの歌」	489	34
TOTO「ウォッシュレット」	490	48
コニカ㈱「「ジャスピン」から「撮りっきり」へ」	491	50
㈱東洋精米機製作所「B.G無洗米」	492	52
㈱タカラ「ベイブレード」	493	48
㈱ガリバーインターナショナル「中古車」	494	48
㈱大正製薬「リポビタンD」	495	52
三洋電機㈱「排気カット掃除機「ジェットターン」	496	52
小林製薬㈱「熱さまシート」	497	50

6. 豆辞典

7. 手法

連載講座 QC手法奮戦記 ボクたちのワールドカップへの挑戦に学ぼう		
久思惟坊からのメッセージ	光藤 義郎	486 57
第1話 ボクたちのゴールはどこだ!?		
まんが:かたおか徹治 原作:松田 啓寿, 田村 泰彦	486	60
第2話 弱点を探せ		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦	487	57
現状把握その1:傾向をつかむ…折れ線グラフ, 棒グラフ	国分 正義	487 60
第3話 悔しさの中にヒントが?		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦	488	55
現状把握その2:分けられたわかった!…パレート図・チェックシート	加藤美紀子	488 58
第4話 真の問題はどこに?		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀	489	57
解析その1:要因を列挙する…特性要因図など	安藤 之裕	489 61
第5話 補強すべきはこれだ!		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀	490	57
解析その2:対策の対象となる要因を掴む…散布図, チェックシート, 二元表など	国分 正義	490 61
第6話 これで穴はうまった		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀	491	57
対策立案・実施…系統図・マトリックス図・ガントチャート・進捗チェック表・管理グラフ	加藤美紀子	491 60
第7話 やったぜ, 予選リーグ突破だ!		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀	492	57
効果の確認:活動の正しさを評価する…折れ線グラフ, パレート図, ヒストグラムなど	安藤 之裕	492 60
第8話 もう一つ上を目指すにはの巻		
まんが:かたおか徹治 原作:田村 泰彦, 山田 秀	493	57
課題の設定…連関図, 親和図, etc	松田 啓寿	493 60

第9話 決め手を探れ!!		
まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀	494	57
方策案の列挙…ブレンストーミング・系統図		
加藤美紀子	494	60
第10話 作戦決定!!		
まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀	495	57
方策案の評価…系統図, 評価マトリックス, 実験, 小規模テスト	安藤 之裕	495 60
第11話 決勝リーグを勝ち上がれ!!		
まんが:かたおか徹治, 原作:山田 秀・松田 啓寿	496	57
成功シナリオの追究・実施…M/DM表, FMEA, PDPC法など	国分 正義	496 60
第12話 優勝! みんなが得たもの		
まんが:かたおか徹治, 原作:田村 泰彦	497	57

8. 解説

8-1 標準を作る・守る		
守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫①		
コンピュータが指示する作業標準		
～横河電機㈱生産事業部甲府工場第1製造部～	杉浦 忠	486 26
品種の多い職場における標準書の作成	中條 武志	486 29
守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫②		
従来のやり方を変えた標準の再構築		
～関西電力㈱ 美浜発電所～	藤野 信一, 荒井 和弥	487 24
使いやすい, 改訂しやすい標準	中條 武志	487 27
守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫③		
仕事の“ながれ”に着目した標準化の取り組み		
～練馬総合病院～	古市 英俊	488 22
職場・仕事の内容に応じた標準化	中條 武志	488 25
守りやすい・改訂しやすい標準を作る工夫④		
新規開拓活動の標準化	～㈱安川電機～	
田方 伸, 富山 和治, 上原 俊博	489	66
的を絞った標準化	中條 武志	489 69
守る・守らせる工夫①		
生きた作業標準と仕事の考え方		
～日産自動車㈱～	角替 俊継	490 24
標準を守らせるための教育・訓練	中條 武志	490 27
守る・守らせる工夫②		
ワンランク高い信頼性の実現に向けて		
～東海旅客鉄道㈱新幹線鉄道事業本部～	大山 隆幸	491 24
何を, なぜ守るかを伝える	中條 武志	491 28
守る・守らせる工夫③		
改善成果は視聴覚を活用した教育訓練で水平展開		
～那須黒羽ゴルフクラブ～	菊池タマ子	492 24
結果のフィードバックと全員による標準作成	中條 武志	492 27
守る・守らせる工夫④		
チェーンストアにおける標準化との戦い		
～㈱フジ～	遠藤みゆき	493 23
ニーズ・状況の変化に対応する	中條 武志	493 27
ミスを防ぐ工夫①		
1/1,000,000のミス防止を目指して		
～トヨタ自動車㈱元町工場～	堀之内義広	494 24

作業ミスを防ぐ	中條 武志	494	27	法隆寺地域の仏教建造物 緩衝地域の景観を整える			
ミスを防ぐ工夫②				地域の取組み	山口 哲男	497	5
整備作業における作業ミスの防止対策							
～全日本空輸株～	小堀 寿亮	495	24	9-2 エッセー			
ミスを作業方法と関係づけて解析する	中條 武志	495	27	好きなことをするという			
ミスを防ぐ工夫③				元F1レーサー	中嶋 悟	486	54
建設業における危険予知活動				極める!	俳優 小倉 久寛	487	52
～前田建設工業株～	成島 秀一	496	26	笑顔配給者のススメ	女優 藤田 朋子	488	52
作業に潜在するミスの危険を予測する	中條 武志	496	29	物作りの人作り 夢作りの人作り			
ミスを防ぐ工夫④				プロレスラー・参議院議員	大仁田 厚	490	52
自己責任体制の定着によるミスオベの発生防止				チャンスという名の小舟	作家 林 望	491	54
～日本ゼオン株～	角田 昭	497	24	インド時間	女優 高田万由子	492	64
職場の特性に合った取組みを行う	中條 武志	497	27	負けるな、60代!	タレント 坂東 英二	493	52
				自分発見	俳優 柳生 博	494	46
8-2 推進者のページ TQMって何?				毎日が宝探し	タレント ちはる	495	50
①“総合的な活動”に価値がある	小川 正晴	486	34	恋するアニメ	女優 高木 美保	496	50
②方針管理で全社員のベクトル合わせを				連鎖人生 料理研究家・エッセイスト	小林カツ代	497	46
	岩崎 正俊	487	32	9-3 マンガ とっても身近な環境クイズ			
③経営トップ診断	佐藤万企夫	488	30	(作・絵 トミタ イチロー)			
④生まれ変わり進化するTQM	小川 正晴	489	42	アルミ缶のリサイクル		486	23
⑤教育を充実し、創造的な人材の育成を				割箸を考える!		487	23
	松本 隆	490	32	無洗米のはなし		488	34
⑥本当の「お客様の満足」「お客様第一主義」の実践				トイレの水のはなし		490	23
とは…	鈴木 達也	491	34	熱帯林と私たち		491	23
⑦“機能別管理”で部門間の壁を打破しよう				私たちにできることは		492	23
	村川 賢司	492	34	乗り物を考えよう		493	36
⑧SDCAとPDCAのスパイラル・アップで、日常管理				外国産の虫のこと		494	23
を推進しよう!	鈴木 達也	493	32	乾電池のはなし		495	23
⑨「品質保証」-みんなの笑顔が品質保証の原点で				お弁当は地球にやさしい!		496	24
す-	佐藤万企夫	494	32	きょうからあなたのできる		497	22
⑩ISOは国際化へのパスポート	村川 賢司	495	32				
⑪標準化とは仕事を統一・単純化すること				9-4 書評			
	松本 隆	496	34	『共立夫婦』	尾辻 正則	490	56
⑫世界に広がる日本のTQM	岩崎 正俊	497	32	『-人生も、詩も、仕事も-はるかに遠い』	古郡陽一著		
					山口 哲男	492	63

9. その他

9-1 日本を奏でる世界遺産				9-5 コラム			
姫路城 華麗なる白鷺城の優美さを未来に遺す熱き				W杯ウォッチング	やまだ 蹴	492	40
想い	井上 邦彦	486	2	W杯ウォッチング	やまだ 蹴	493	56
中世琉球王国をしのぶグスク 自然を生かした精巧				W杯ウォッチング	やまだ 蹴	494	37
な築城技術	山口 哲男	487	5	9-6 体験事例推薦状況一覧			
厳島神社 海上に立つ巨大社殿。過酷な自然環境か				486-38, 487-36, 490-46, 495-48, 496-38			
ら800年前の傑作を守る	井上 邦彦	488	5	9-7 懸賞クイズ			
古都奈良の文化財 市民が盛り上げ市民が守り継ぐ	井上 邦彦	490	5	486-66, 487-63, 488-64, 489-71, 490-65, 491-56, 492-56,			
白川郷の合掌造り集落 住民が相互に助け合う結で				493-55, 494-56, 495-56, 496-64, 497-48			
守ってきた合掌の家	山口 哲男	491	5	9-8 みんなの広場			
屋久島 静寂に包まれた森で強靱な生命力を見る	井上 邦彦	492	5	487-64, 488-62, 491-70, 492-64, 493-64, 494-64, 496-66			
原爆ドーム 原爆の悲惨さを伝える歴史の証人	山口 哲男	493	5	9-9 その他			
白神山地 プナの原生林が広がる世界に誇る豊穡の森	井上 邦彦	494	5	2002年度『QCサークル』誌編集委員		487	71
日光の社寺 絢爛豪華を伝える果てしなき巧みの技	井上 邦彦	495	5				
古都京都の文化財 心のふるさと・京都には忍び寄	井上 邦彦	496	5				
る景観悪化への危機も	井上 邦彦	496	5				

490	応荷重装置の洗浄作業時間を短縮する	東海旅客鉄道㈱ 浜松工場 Cストロップパバースサークル	鉄道業 保全	長時間かかっていった新幹線のプレーキ関連装置の検取作業を若手メンバーを中心に短縮することになり短縮した結果、重点志向して対策した結果大幅な短縮を達成した。	○	○	○	○	○	造り込み見える化工シー ト
491	ガンコ親父も変身！トライ技能データ化への挑戦	トヨタ自動車㈱ 貞宝工場 単仕友善サークル	輸送機器製造	高度な技能の伝承に取り組んだ事例。高度な技能をもつ「ガンコ親父」の意識改革、技能のデータ化への挑戦などを積み重ねた結果、試作(トライ)技能データ化目標を達成した。	○	○	○	○	○	○
491	磁気ヘッドプロブロック欠け不良の低減	㈱日立製作所 ストレイジ事業部 ターゲティングサークル	電子部品・デバイス製造	開発・試作は国内。量産は海外という製品の不良発生を予測して対策に取り組んだ事例。随事に対して粘り強く対策した結果成果を得た。対策段階でのPDCAが参考になる。	○	○	○	○	○	○
492	ゴミの分別によるリサイクルの徹底	松下電工㈱ 新潟工場 工務サークル	電気機器製造 総務	廃棄物非出ゼロに取り組んでいる会社での廃棄物分別ごみの撲滅を目指した事例。既存の分別標準では徹底できない点に注目し、独自の分別フローを考案し成果を出している。	○	○	○	○	○	○
492	かけはし率(幸せ率)を高めよう	㈱スマイルスタッフ ほほえみサークル	人材派遣業 サービスマネジメント	人材派遣会社において、顧客である企業、派遣されるスタッフ双方の満足度を高めることに取り組んだ事例。遠隔地に展開しているメンバークラスによる活動事例としても参考になる。	○	○	○	○	○	○
493	耐ノイズ圧力センサ月産1000個への挑戦	カヤバ工業㈱ 相模工場 トロップサークル	輸送機器製造	これまででは月産800個の生産能力の職場で月産1000個に挑戦した事例。製造・販売・技術の職場が協力して成果を上げた。緻密に設定された成功シナリオが参考になる。	○	○	○	○	○	○
493	A33欧州車フォグランプFIN線不良対策	日産自動車㈱ 追浜工場 ひらめきサークル	輸送機器製造	テーマ活動を通して新人メンバーの教育に取り組んだ事例。個人別に弱点を把握し、実際の問題解決を通して実力をつける点、挙げた要因を鷲呑みにせず検証している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○
494	コアカメラのダスト低減	松下通信工業㈱ AV&セキュリティカンパニー 女性フェイクモンパムサークル	電子部品・デバイス製造	クリーンルーム内でPPMオーダーの不良低減に取り組んだ事例。タストに因連する不良対策のため徹底的に発生源を追求していくことで成果を得ている。問題解決の典型的な事例。	○	○	○	○	○	○
494	シヨップにおける来客数のアップ	コニカ総合家器サービス㈱ 小田原事業所 スマイルサークル	精密機器製造 サービスマネジメント	お客様満足度を高めて新規顧客を獲得した事例。事業所内の従業員を対象としたサービス担当として利用者の声を聞きながら改善を進めた結果、新規顧客の増加という成果を得た点が参考になる。	○	○	○	○	○	○
495	ちようちんオオババがひらめいた！ベロースLIFE UPで設備故障の撲滅	山形日本電気㈱ ちようちんサークル	電気機器製造	現場を知り、改善に創意工夫が満載の事例。要因を出すために部品(ベロース)の勉強会開催等の工夫をして要因抽出・検証の結果目標を達成した。検証の重要性を学ぶことができる。	○	○	○	○	○	○
495	グランピアRrパバースキー防止対策	トヨタ車体㈱ いなべ工場 ボスナインサークル	輸送機器製造	職制のアドバイスによりスムーズな活動を行った事例。活動のポイント毎に職制の確かなアドバイスをを行い、またポイントも積極的に取り入れて成果を出している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○
496	アケルケース破壊検査切断費の削減	日産自動車㈱ 九州工場 KINGサークル	輸送機器製造	課題達成で取り組み成果を上げた事例。現状の検査方法を目直してアイデア発想を加速し、結果として代替用特許評価を可能にするという成果を得ている。三現主義が参考になる。	○	○	○	○	○	○
496	右園店の生鮮トレー回収率アップ	トヨタ生活協同組合 トレー10トレーサークル	輸送機器製造 サービスマネジメント	資源回収・環境問題への果敢な取り組みで成果を上げた事例。食品トレー回収率もポイントアップで成果を出している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○

497	プレーキ・テストタイミングユニットの開発 発	トヨタ自動車㈱ 東富士研究所 QC活用サークル	輸送機器製造 試験	サークルが世界各国で機器を開発しようになった事例。短期間で要求される様々な工夫が、サークルだけでなく広い範囲で参考にされている。	○	○	○	○	○	○
497	RC外装工程における上流コンベア異常件数のゼロ化	コニカ㈱ MG生産センター GNCサークル	精密機器製造 製造	系統図を要因解析と対策検討で上手に活用した事例。現状把握からの的確な情報に基づき要因抽出する際に、系統図を使って要因検証を行っている。系統図を用いた工夫は参考になる。点が特徴的であり、こうした工夫は参考になる。	○	○	○	○	○	○

ワンポイント事例

特色ある体験事例の中でもとくに参考に becoming ところを、親しみやすくイラストで紹介したものです。

巻号	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
486	正確に事実を捕まえることは、CS向上の鍵！	オーダーメイド補聴器のお客 様品質の向上	松下通信工業㈱ AVシステム事業部江戸工場 アプロレインボーサー クル	通信機器製造 製造	製造現場から直接お客様のところへ出向いて、お客様の生の声を聞いて確認している点、他社を見学して不具合のメカニ ズムを究明している点が参考になる。	従来は当然と考えていた、お客様別の調 整作業の発生原因を追究することで、結 果として品質の向上につながった事例。
487	現場、現物、現実の実践とアイデアで勝負！！	「何度も使って！」環境対応 包装の創作	富士ゼロックスエン ジニアリング㈱ 第一事業所 トライアングルサークル	事務用機器製造 製造	単なるアイデアだけでなく、汎用性・操作性も考慮してお客様の要望に応えている点が参考になる。	繰り返し使えるリユース包装の提供を目 標を達成するためにアイデアを抽出し 工夫した結果、障害を克服。実用新案も 申請できた。
490	ヒューマンエラーの回避は日常 動作の細かな観察から！	新たななるサークル活動に向けて 「HIC組付調整抵抗選択時間の 短縮」	アスモ㈱ 本社工場 PCBマスターサー クル	電気機器製造 製造	緻密な作業観察により、ポカミス回避 する。記憶力、検索時間のばらつきに対 する工夫が参考になる。	増産予定の製品対応のために調整作業の 短縮に取り組んだ事例。結果として調整 時間を73%削減することに成功した。
491	標準の中にも改善のネタが しよう	丸駒バイトの研削時間を短縮 しよう	東海旅客鉄道㈱ 浜松工場 センサーサークル	鉄道業 保全	既成概念を打破するために、業務プロ セスを明確化し、あるべき姿を描き、事実・ データで検証する手順の重要性と有効性 を示している。	担当に任せっきりにしていたバイト再 生作業時間短縮に取り組んだ事例。検証 の結果これまでの「常識」を覆す事実を 把握し、成果を得た。
492	ペテランの感覚をヒシに、 システム化がCSの決め手	克蘭キング トルクルチェツ ク工程保証の確立	メツダ㈱ New I4 (アイヨン) サークル	輸送機器製造 製造	ペテランの勘を伝承するためにハー ド面、ソフト面でカバーしている。特に、目 見えない「トルク」を可視化する工夫が 参考になる。	ミスになった場合、後工程において重大 な迷惑となってしまう作業に対してモレ をなくすことに取り組んだ事例。他部署 とも連携して成果を得ている。
493	大幅な現状打破に、信頼性手 法の「FMEA」をうまく活用！！	光ケアーブル工事の作業性向上 への挑戦	関西電力㈱ 大津電力所 人力車サークル	電気業 保全	作業性向上のために新規導入した設備が トラブルで機能を発揮できない状態で、ト ラブルを想定した事前検討のために設計 FMEAを活用している点が参考になる。	光ケアーブル関連工事が増加したため、作 業性向上に取り組んだ事例。工程短縮の ために導入した設備への工夫によりねら い通り稼働する成果を得た。
495	問題を知らせて巻き込む仲間 づくり、問題が見える・気づ く工夫が良くすることへの第 一步	GHV工程の砥石破損の改善	カヤバ工業㈱ 相模工場 チオモランマサークル	輸送機器製造 製造	難しい問題に取り組む際は優秀な仲間や 他部署を巻き込んで知恵をもらう方法が 有効。また見えないものを発見するように 工夫することで、取り組む対象を明確に している点が参考になる。	六径加工に用いる砥石破損の改善に取り 組んだ事例。結果のばらつきに注目し 他部署の協力も得て要因抽出と検証の結 果、目標以上の精度と波及効果を得た。
496	衆知を集めアイデアを決め手！ せる工夫が決め手！	製函機業務の改善による生産 性向上への挑戦	㈱ヤクルト本社 札幌工場 ホップサークル	食料品製造 製造	成功シナリオの内容を具体的にカッターに して分かりやすくした点が参考になる。 特に課題達成型の取り組みでは狙い通り の作業を実現する工夫として有効。	製品箱詰め作業を効率化して2名作業か ら1名作業に取り組んだ事例。実現する ために23項目の方策案を出し、9項目に ついて実施して目的達成した。

『QCサークル』誌 総目次

No.474 (2001年1月号) からNo.485 (2001年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事はインフォメーションなどの予告や広告的なもの以外は、すべて収録されています。

項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号、ページの順に掲載してあります。

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 474 26
(著者) (号) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。この分類は毎年ほぼ同じ番号になるように設定してあります。

1. 論説・意見
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー
4. QCサークル
 - 4-1 QCサークル活動一般
 - 4-2 QCサークル交流会
 - 4-3 QCサークル大会
 - 4-4 QCサークル紹介
 - 4-5 ニュース
5. 工場訪問、事業所紹介
6. 豆辞典
7. 手法
8. 解説
9. その他

3) 同じ項目内は、号、ページの順に配列してありますが、類似の項目はなるべく続けて掲載してあります。

4) 2000年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2001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
474	新年号	21世紀に向けての挑戦
475	2月号	様々な形に変化し始めたサークルの編成あれこれ
476	3月号	世界に羽ばたく未来のマイスター
477	4月号	輝く女性 (ひと)
478	5月号	遊び心で競い合い
479	6月号	QCサークル活動の拡がり
480	7月号	インターネットで仕事が変わる
481	8月号	上司を動かす
482	9月号	「私たちはこんなやり方でQCサークル活動を進めています」
483	10月号	挫折とうまく付き合う
484	11月号	職場での環境問題への取り組み
485	12月号	守・破・離のこころ

1. 論説・意見

特集

21世紀に向けての挑戦 新田 充 474 9
宇宙への夢実現に挑戦 井上 邦彦 474 10

聴覚障害を乗り越え、官能検査のプロに挑戦	須藤ゆかり	474	14
人道援助のプロ育成に挑む	井上 邦彦	474	16
富士山からのゴミ追放作戦			
(財)富士山をきれいにする会事務局		474	20
光の時代へさらなる挑戦	井上 邦彦	474	22
様々な形に変化し始めたサークルの編成あれこれ			
	杉浦 忠	475	9
企業の壁を乗り越え共同取組みでスピード解決			
	佐々木弘二, 羽田源太郎	475	11
事例紹介 A33北米車 エバボホースクランプ位			
置不良 日産自動車(株)Be-1サークル		475	12
事例紹介 組織横断サークルによる事務間接業務の効率化			
コニカ(株)機器誠さん事業部サークル		475	13
事例紹介 コンテナキャットメッシュ組付不良のゼロ化 日産自動車(株)Q-UPサークル		475	14
テーマ型QCサークル活動 国分 正義		475	15
事例紹介 茨城県職員全員参加による県民サービスの向上を目指して 茨城県庁		475	16
事例紹介 新行政システム3D作戦			
	神戸市役所	475	17
事例紹介 大学職員による事務改善活動			
	武庫川女子大学	475	17
コラム 「境界線上のサークルたち その1」			
(株)ジーシーの事例 中村 哲也		475	18
距離を情報技術で克服 前川 恒久		475	19
事例紹介 3アイ・エリア開設でサークル交流会			
べんてる(株)あさりパート3サークル		475	20
事例紹介 マイカスタマー活動におけるお客様要望の改善			
(株)NTTデータ 電子成年サークル		475	21
コラム 「境界線上のサークルたち その2」			
(株)サンデンの事例 中村 哲也		475	22
世界に羽ばたく未来のマイスター 技能五輪にみる			
モノづくり 村 精治		476	9
ベンチャーよりも技能五輪 橋本 久義		476	10
技くらべ 夢くらべ 彩の国 飯田 庄三		476	12
技能五輪を支えるエキスパート 広本 正治		476	15
若き技のスペシャリスト:「第38回技能五輪全国大会」			
優勝者に聞く 飯田 庄三		476	16
競技職種「電工」(株)きんでん 木下 富博		476	16
競技職種「機械製図」(株)ヒロテック 山中 剛介		476	17
技能五輪全国大会連続優勝者と先生の思い出 競技種目「洋裁」アトリエムツミ			
	尾辻 正則, 新倉 伸子	476	18
21世紀 日本の技術・技能を担う若者たちへのメッセージ 山口 哲男		476	20
輝く女性 中野 至		477	9

「自分を活かせるやり場があったら、主婦だってすごいパワーが出るんですよ」 井上 邦彦 477 10	その5 金額で予想効果を示して上司を説得する！ 構成：小川 正晴 481 18
機械設計職場の課長として3つ目の機械系技能士1級に挑戦中 高橋 芳郎 477 12	その6 行き詰まったことを率直に相談しよう！ 構成：加藤美紀子 481 19
ポケットボード誕生の裏で輝いた若き女性 編集部 477 14	その7 熱意を伝える！ 構成：町田 勝利 481 20
この道一筋「社内の国際教育を立ち上げ、商品化」 井戸 和彦 477 16	その8 上司の困りごとを理解し、それに沿った課題を取り上げよう！ 構成：瀧沢 幸男 481 21
女性リーダーで奮闘 重見多美江 477 18	その9 上司への頼みごとは、「ダメ」と言いづらいTPOで！ 構成：光藤 義郎 481 22
工場唯一の女性チーフとして大活躍 高橋 静子 477 20	その10 人のネットワークを活用しよう！ 構成：光藤 義郎 481 23
私の思う輝く女性 水木久美子 477 22	
遊び心で競い合い 林 芳郎 478 9	「私たちはこんなやり方でQCサークル活動を進めています」 岩崎日出男 482 9
「夢を抱いて楽しまなければどんな競走だって、頑張れない」 積水化学工業女子陸上部監督 小出義雄 井上 邦彦 478 10	事例1 「サラダ方式小集団活動」の展開による活気のある職場作り 宮里 利和 482 10
事例1 自分たちの思いを描いた「QCまんがコントロール」の開催 山王 久男 478 14	事例2 「管理の定着状況総点検」でQCサークル活動のフォローアップ 清水 正 482 13
事例2 感謝の心を込めて GET39活動 坪井 敏司 478 16	事例3 幹事会社のネットワークで活性化したQCサークル活動 和田 昌子 482 16
事例3 楽しく技を競い合い「Pタイム」活動 篠原 孝至 478 19	QCサークル活動座談会 私たちはこんなやり方でQCサークル活動を進めています 小林 一郎 482 19
遊び感覚でのゲーム研修あれこれ 金子 利治 478 22	挫折とうまく付き合う 久野 靖治 483 9
QCサークル活動の拡がり	ケース1 鐵づくりの鼓動を伝えて苦節の25年 金丸 武房 483 11
ここでもやってるQCサークル活動 松原 徹 479 9	ケース2 手造りでマイホームの夢を実現 杉井 隆造 483 14
「おもてなしの心」を極める三宮ターミナルホテルのQCサークル(GS)活動 田川 正則 479 10	ケース3 壁にぶつかりながらもスパイラルアップに挑戦中 小畑 佳則 483 17
タイムカプセルから踊り出た 箬匠 せいわのQCサークル活動 西村 治雄 479 14	ケース4 必ず太陽は昇るのだ、明日は必ずくる 中村 暁 483 20
人にやさしい医療を目指す群馬県立循環器病センターのQCサークル活動 逢沢 隆 479 17	ケース5 達成感をより多くの人に 徳永 秀夫 483 23
多様化しているQCサークル活動 松原 徹 479 20	職場での環境問題への取り組み さし迫っている環境問題 斎藤 衛 484 9
インターネットで仕事が変わる 綾野 克俊 480 9	コストと闘い、環境に優しい製品を追求する 山口 哲男 484 10
インターネットを活用するために 綾野 克俊 480 10	「私が主役」の風土を創る 村川 賢司 484 12
いつでもどこでも自分のオフィス あるサラリーマンの1日 杉浦 忠 480 12	水を使う・返す・守る 山村 直之 484 14
ポータルサイトはインターネットへの入り口 綾野 克俊 480 12	みんなで取り組んだ「ごみ大改革」市民のみなさんと一体になって、東京都日野市の場合 黒瀬欽次郎 484 16
ケータイ・PDA活用術 中村 光生 480 13	びわ湖クリーンキャンペーンの取り組みが広がるもの 松下電工労働組合 滋賀支部 484 18
知らない場所でももう迷わない！ 中村 光生 480 14	拡がる環境問題への取り組み 編集部 484 20
インターネットで出張の達人！ 新倉 健一 480 15	QCサークルの取り組みのテーマ分野 斎藤 衛 484 22
E印象のEメール 新倉 健一 480 16	守・破・離のころ 林 芳郎 485 9
チャットを使ってネットでおしゃべり 綾野 克俊 480 17	保護者が感動した「学校教育も顧客満足と教育品質が第一」の考え方 編集部 485 10
一に勉強、二に勉強、インターネットでお勉強 新倉 健一 480 18	パーソナルQCサークル活動への挑戦 編集部 485 15
探しものならお手のもの！ 雪本 直樹 480 19	稽古とは、一より習い十を知り、十よりかえる、もとのその一 山口 哲男 485 20
電子メールを使いこなそう 雪本 直樹 480 20	
お手軽・カンタン！赤外線を使ったデータ交換 綾野 克俊、杉浦 忠 480 21	
無料共有ページを使ってみよう 綾野 克俊 480 22	
上司を動かす 中條 武志 481 9	
ボスの動かし方・使い方 極意 (マンガ：富田 一郎)	
その1 自分たちのやっていることを毎回報告しよう 構成：瀧沢 幸男 481 14	
その2 現場に来てもらう！ 構成：町田 勝利 481 15	
その3 仲間引き込む、パートナーになってもらう！ 構成：加藤美紀子 481 16	
その4 データで問題点を見える形にして上司を説得しよう！ 構成：小川 正晴 481 17	

新春特別寄稿

輝くなかまへのメッセージ 明日が、光って見える 細谷 克也 474 26

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

トップインタビュー

これからは働く人たちが全員にグローバルな視点求められる時代	(株)ジーシー 中尾 眞	474	6
「平凡さの非凡」を信条に	東陶機器(株) 星加 和利	475	6
シリコンの可能性と魅力に惹かれ学生時代から追いつけてきました	日本電気(株) 佐々木 元	476	6
遠回りしても、人の通りにくい道を行く	(株)ホテルニューアカオ 赤尾 信幸	477	6
日々の変化に対応できる進取の気持ちを大切にしたい	市光工業(株) 持丸 守	478	6
若い人が能力を発揮できるようなマネジメントをしたい	(株)アドバンテスト 大浦 博	479	6
システムを動かすのは人。企業活動の基本は人が生き生きと働いていること	日産自動車(株) 仲村 巖	480	6
すべては“出会い”から始まる	アイホン(株) 市川 周作	481	6
意識改革によって、さらなる医療の質向上を目指す!	八千代中央病院 鈴木 豊	482	6
福井の子会社を任された時、企業経営の基礎を学びました	(株)村田製作所 村田 泰隆	483	6
これからは量より質を追求していく時代。小集団活動に新しい波を。	花王(株) 常盤 文克	484	6
社員がここで働いて良かったと思える会社であり続けたい	イケダガラス(株) 池田 和夫	485	6

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般

サークルの極意			
会合開催のあの手この手			
第1話	イントラネットで知恵を結集、ネットで活発に会合		
	シャープ(株)のQCサークル 高木美佐恵	474	34
第2話	「ほめ合い作戦」が染いた自主的会合		
	医療法人祐生会みどりヶ丘病院のQCサークル 和田 昌子	474	35
第3話	「会合」を「改善会議」と呼んで意識改革		
	KDS(株)のひまわりサークル 伊藤 祐三	474	36
勉強方法のあの手この手			
第1話	技を教え、教えられる「光塾」開校!		
	東陶機器(株)竹の子サークル 辻村 省二	475	32
第2話	SQCを工具から武器へ!		
	関西電力(株)亀の子サークル 市田 祐一	475	33
第3話	点心(餃子)勉強会でQC手法を楽しく学ぶ		
	日産自動車(株)ハウマッチサークル 菊地 正弘	475	34
スキルアップのあの手この手			
第1話	「技の伝承会」で新人の早期育成、少数精鋭を実現		
	アイシン・エイ・ダブリュ工業(株) 影武者サークル 畑 敏晴	476	30
第2話	個人の固有技術の差を埋めた品質ドクター集団!		
	(株)ダイヘン ベンタクルサークル 川崎 厚	476	31

第3話	スキルアップをヘルパーさん活動で実践		
	トヨタ自動車(株)三好工業 ガッツマンサークル 横山 勇治	476	32
チームワーク・サークルの輪のあの手この手			
第1話	夢達成型QCストーリーで輪が拡大		
	東洋鋼板(株)NEXT-2サークル 中水 一成	477	30
第2話	280円会合が活動のバネに!		
	日本ビクター(株)EYE ² サークル 山懸 隆行	477	31
第3話	中途入社社員のキャリアを活かす!		
	(株)ユニシアジェックス ジョイントサークル 高橋七右衛門	477	32
活動の推進方法あの手この手			
第1話	急激な職場の変化に上手に順応した中高年サークル		
	(株)安川電機 C/Vサークル 森下 幸夫	478	30
第2話	チャレンジ精神こそがQCサークル活性化の原動力		
	日産自動車(株) のぞみサークル 上田 春二	478	31
第3話	Wショット作戦でレベルアップ		
	富士電機(株)信頼サークル 田中 喜寛	478	32
問題解決のあの手この手			
第1話	「ネットQC会合」で長距離移動解消による問題解決のスピードアップ		
	関西電力(株)雅サークル 横内 契三	479	28
第2話	「球Cゲーム」で、ばらつきに注目した問題解決能力向上		
	関西日本電気(株) シクラメンサークル 小西 豪樹	479	29
第3話	駆け出しサークルが困難な課題解決に挑戦		
	日産自動車(株)カモノギサークル 上野 寛治	479	30

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会

ショートニュース	国際QCサークル大会・台北に参加して	米山 高範	485	54
----------	--------------------	-------	-----	----

4-4 QCサークル紹介

4-5 ニュース

ホットニュース	『QCサークル経営者賞』が創設されました。編集部	475	24	
	当誌編集顧問・近藤良夫先生が「旭光と桐葉に輝く“勲二等旭日重光章”を受章	細谷 克也	477	33
	(社)日本品質管理学会が「品質管理推進功労賞」を設立しQCサークル活動に貢献された方が多数受賞されました	編集部	480	23

速報

経営者よ、現場に帰れ!	前田又兵衛	478	33
-------------	-------	-----	----

ルポ

第72回品質管理シンポジウム	「現場・職場の活力」をテーマに白熱	岩崎日出男	480	30
----------------	-------------------	-------	-----	----

第33回QCサークルシンポジウム

「業績に直結したケーススタディに学ぶ」で白熱			
	竹花 奎一	483	62

トピックス

中学生とQC活動 サラリーマンの一日先生	小川 正晴	477	44
21世紀の生き残りをかけて	慈道 順一	478	44
中国・西安にてTQM・QCサークル実践セミナーの開講（3年目）	市川 享司	480	35

2001年度上期「QCサークル石川 馨賞」授賞サークル決定		479	31
-------------------------------	--	-----	----

2001年度下期「QCサークル石川 馨賞」授賞サークル決定		485	43
-------------------------------	--	-----	----

5. 工場訪問, 事業所紹介

わが職場自慢

「プロが選ぶホテル・旅館100選」の総合部門で20年連続一位に 加賀屋の接客係	山口 哲男	474	46
改善は日々の仕事の中にある 出光オイルアンドガス開発㈱	編集部	475	46
挑戦者魂を抱き続けながら次々と人気の特急車輛を開発	井上 邦彦	476	44
眼科医療機器で日本一 ㈱ニデック	山口 哲男	477	46
老人力で24時間営業の居酒屋です。「心の居酒屋」オアシス オブ オールド	編集部	478	46
No.1の社内報を生み出す「やってみなはれ」の企業風土 サントリー㈱	井上 邦彦	479	46
社是「自由度の最大化」から生まれる装飾照明世界一の技術力と商品開発力			
トキ・コーポレーション㈱	山口 哲男	480	46
グラウンドも持たないチームが1部リーグで奮戦中 戸田中央総合病院	編集部	481	44
「お役所仕事」返上で窓口は土日も休まず営業 横須賀市役所	井上 邦彦	482	46
地雷で死傷するカンボジアの子どもを救いたい！ 地雷バスター技術で平和と社会の安全に貢献する喜び ジオ・サーチ㈱	山口 哲男	483	46
わが社では身障者のやる気が戦力になっています 宮園自動車㈱	編集部	484	46
創業以来の企業風土が評価され女性の働きやすさで受賞 エイボン・プロダクツ㈱	井上 邦彦	485	44

6. 豆辞典

7. 手法

連載講座/ITを活用したQCサークル活動

ExcelによるQC7つ道具（内田 治）			
第1回 データの処理		474	50
第2回 グラフ		475	50
第3回 パレート図		476	48
第4回 ヒストグラム		477	51
第5回 散布図		478	50
第6回 管理図		479	50

効果的なプレゼンテーション

第1回 プレゼンテーションの基本	西脇 浩	480	50
第2回 情報を収集する	西脇 浩	481	48
第3回 報告書の作成について	飯田 庄三	482	50
第4回 パワーポイントの基本	新倉 伸子	483	50
第5回 パワーポイントの応用	新倉 伸子	484	50
第6回 魅力ある発表を	飯田 庄三	485	48

8. 解説

8-1 推進者のページ/歴史上に学ぶリーダーシップ
(山口 哲男)

北条 時宗 信念を曲げず、元寇に立ち向かった若き武家の総大将		474	57
武田 信玄 人は石垣、人は城一城よりも人材を大切にした戦国武将		475	57
織田 信長 時代の進路を示したカリスマ型リーダー		476	57
豊臣 秀吉 知略と度胸で人心をつかむ“人たらし”の天才		477	59
徳川 家康 負けるとわかっていてもあえて挑戦する姿が部下の心をつかむ		478	57
徳川 吉宗 市井の情に通じた率先垂範型リーダー		479	57
勝 海舟 異端児に信頼された異色のリーダー		480	57
小林虎三郎 未来への構想を持つリーダー 米百俵物語と「常在戦場」の精神		481	57
西郷 隆盛 部下が心酔するカリスマリーダー 担がれた時は死を覚悟で身を投げ出す		482	57
福沢 諭吉 独立自尊—近代日本人のよって立つべき精神を示した教育者		483	57
前田 利家 義理と人情を心得たバランス感覚豊かなリーダー		484	57
大石内蔵助 忍耐と冷静な判断力で大事をなしとげた危機対応にすぐれたリーダー		485	57

8-2 ハイライト

21世紀初頭に日本は世界一の高齢社会になる	渡辺 勝行	474	62
見るテレビから使うテレビへ	山口 哲男	475	62
人気のアウトレット・モールはなぜ安い？	井上 邦彦	476	62
すべての食品に品質表示を義務化	編集部	477	64
「マイライン」のサービス開始	山口 哲男	478	60
静かに続く「自分史」ブーム	井上 邦彦	479	60
五訂食品標準成分表を活用して夏バテ知らずで酷暑を乗り切ろう！	編集部	480	60
司法改革って何のこと？	山口 哲男	481	60
温かいお金“エコマネー”が各地で広がっている	井上 邦彦	482	60
最長寿国ニッポンの悩み	編集部	483	60
日本固有種の淡水魚を駆逐するブラックバス	山口 哲男	484	60
40歳を過ぎたら緑内障の検査をぜひ	井上 邦彦	485	60

8-3 健康相談室（PL病院）

巻き爪	中尾 照逸	474	61
糖尿病	御木 達也	475	61
糖尿	川村 正喜	476	61
耳アカ	柿木 裕史	477	58

身体ゆがみ	松倉 登	478	62
水虫	濱 和子	479	62
あせも	濱 和子	480	62
肩こり、頭痛	八木 祐吏	481	62
ドライアイ	月山 純子	482	56
四十肩、五十肩	松倉 登	483	74
あくび	吉田 誠	484	62
うおの目	濱 和子	485	62

9. その他

9-1 エコ新時代へ

“クリーンアイランド”を目指して 八丈島の静かな挑戦	井上 邦彦	474	2
宝酒造の心意が見える 緑字決算報告書	井上 邦彦	475	2
鳥たちに学ぶ地球環境の未来 谷津干潟自然観察センター施設ボランティア	山口 哲男	476	2
環境未来都市に向け“エコタウン”でトップを走る 北九州市	井上 邦彦	477	2
「環境」も投資尺度の時代に じわじわ広がる“エコファンド”人気	井上 邦彦	478	2
私たちが継承した緑と水辺の環境を子どもたちに引き継ぎたい! 東京都日野市に見る市民参画の環境行政	渡辺 勝行	479	2
合言葉は「子どもと一緒に森を探しよう」 ホンダの“HELLO WOODS”が面白い!	井上 邦彦	480	2
グリーン購入法をスタート 環境に配慮した“エコプロダクツ”市場が広がっている	井上 邦彦	481	2
幼稚園から大学・大学院までの一貫教育でエコロジーを考える人材を育成する 玉川学園	山口 哲男	482	2
メインテーマは自然との共生 “うつくしま未来博”を探検する	井上 邦彦	483	2
環境こだわり県 滋賀がやっぱりおもしろそうだ!	井上 邦彦	484	2
市民運動ネットワークに見る入間のピオトープづくり	渡辺 勝行	485	2

9-2 チャレンジライセンス (井上 邦彦)

社会保険労務士	474	30
消費生活アドバイザー	475	28
技術士	476	26
ファイナンシャル・プランナー	477	26
環境カウンセラー	478	26
ビジネス実務法務検定	479	24
カラーコーディネーター	480	26
福祉住環境コーディネーター	481	26
初級システムアドミニストラータ	482	28
産業カウンセラー	483	28
インテリアコーディネーター	484	26
販売士	485	26

9-3 エッセー

挫折の歴史・英会話	阿木 燿子	474	28
すがやのすがた	菅谷 大介	475	26
大人としての責任	アグネス・チャン	476	24
バトバハの日曜日	立松 和平	477	24
ツキは自分で呼ぶもの	北原 照久	478	24

歌舞伎に夢中	北 悠三子	479	22
体内時計と癒しの光	石井 幹子	480	24
おじいさんの古時計	西村 淳	481	24
私が東京に行くのが嫌いな理由	玉村 豊男	482	26
あなたも中年太りとお別れを	秋野 暢子	483	26
「英国休憩」	矢崎 滋	484	24
黄色いハンカチはSOSの合図です。	サトウワカバ	485	24

9-4 マンガ

大塚徹先生が見つけた人の心を動かす人間学

(絵:トミタ・イチロー)

第1話 人生は積み重ねだね	474	25
第2話 本物の優しさ	475	23
第3話 親孝行と思いやり	476	23
第4話 ジャガイモの皮むき	477	50
第5話 謝ることの難しさ	478	43
第6話 有名料理長の笑顔人生	479	56
第7話 繁盛店の秘訣	480	64
第8話 誉め言葉投票箱	481	55
第9話 信用を失うアリの穴	482	45
第10話 近頃の家庭生活に思う	483	25
第11話 クリップ1個で係長に	484	23
第12話 自分が変わると周りが変わる	485	56

9-5 マンネリ君救出大作戦 (行宗 蒼一)

第1回 「朝起きてヒゲを剃る」の巻	480	32
第2回 「通勤電車」の巻	481	30
第3回 「机に向かって仕事をやる」の巻	482	32
第4回 「会社をさぼって」の巻	483	32
第5回 「テレビを見る」の巻	484	30
第6回 「布団に入って」の巻	485	30

9-6 書評

『すぐわかる問題解決法』/細谷克也著 平野 昌司	475	64
『人づくり・ものづくり・夢づくり』/前田又兵衛著 岩崎日出男	481	56
『「知の経営」を深める』/常盤文克著 書評子	484	66

9-7 体験事例推薦状況一覧

476-56, 477-63, 479-44, 481-54, 482-44, 483-35, 484-44

9-8 懸賞クイズ

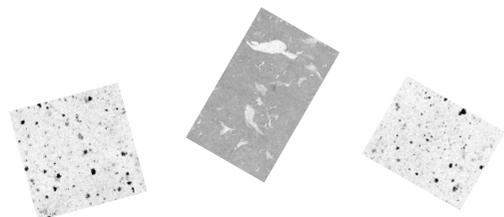
474-69, 475-65, 476-69, 477-71, 478-63, 479-63, 480-63, 481-63, 482-71, 483-75, 484-63, 485-63

9-9 みんなの広場

474-70, 475-70, 478-70, 479-70, 480-70, 481-70, 484-64

9-10 その他

2001年度『QCサークル』誌編集委員・顧問	476	70
------------------------	-----	----



2001年度 体験事例 “テーマ・手法・内容” 一覧表 (総目次)

2001年1月号 (No.474) から12月号 (No.485) までに掲載された体験事例の“テーマ・手法・内容一覧表”です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるか、ひと目で見ることができ、たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の七つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いによって、どんな内容の問題のテーマに取り組んでいるか、この表からすぐに調べることができます。QCサークルの勉強会で、また社内での教育の際に活用されると良いでしょう。

巻号	テーマ名	会社名 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		
474	「折吉」開発にかけた男たちのロマン - 添付品箱自動折り機開発 -	松下電送システム(株) 新潟工場 地下組織サークル	電気機器製造	課題達成型と問題解決型の両方のストーリーを併用して改善し、成果を得た事例。成果を得るまでねばり強くPDCAを回している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	アロダイヤグラム、 ガントチャート
474	現場忠告での不良低減活動 - 私たちの汚名返上奮闘記 -	デンソーエアーズ(株) 桜木工場 レディースサークル	輸送用機器製造	応援のため製造現場に入った事務部門のメンバーが不良低減活動に取り組んで成果を出した事例。経費抑制のため自分たちで治具を工夫している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
475	鋳物部品「グースネック」の加工時間 短縮	YKK(株) 黒部事業所 コモサンサークル	機械部品製造	納期遅延が予測される業務に関するテーマで再三発生する障害を克服し、課題を達成した事例。課題達成型の取り組みの実際に触れることができる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	実施方法具体化展開図 (オリジナル)
475	鋳造鑄込み工程におけるコアピン折 れの撲滅 - 五感を刺激し、活力ある活動を -	ジャイトコ・トランス テクノロジ(株) グレード1サークル	輸送用機器製造	メンバーの「五感」を刺激して活動し、金型のピン折れ撲滅を達成した事例。上司・スタッフとの協業で、原理原則で考えて要因抽出・現場現物で検証している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
476	朝食のトースト回数を増やそう	社会福祉法人愛光社会 福祉事業協会身体障害 療養施設 三愛園 今昔娘サークル	(社会) 福祉事業	福祉施設において、利用者の協力を得ながら改善活動を進め、結果としてさまざまな成果を出している。目に見えない「サービスの質」に取り組んでいる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
476	みんなで取り組んだおいしく健康な ワインづくり - 病果率の低減 -	サントリー(株) 山梨ワイナリー コスモスサークル	酒類製造	おいしいワインをつくるためのぶどうを栽培する職場で、自然を相手にして取り組んだ事例。データとしてとらえにくい特性を工夫して数値化している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ベン図
477	インターネットタウンページ情報収集 への挑戦 - 一度で断られないコンサル方法 -	(株)ハロー・デンイン アクセス BEST 8 サ ークル	電気通信に付帯す るサービス	インターネット上の電話帳を編集する業務における課題達成事例。電話帳への掲載についてお客様に対して提案し、成約いただく過程におけるさまざまな工夫をしている。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
477	資材費集計表提出期間の短縮 - 改図見直し回収期間の短縮 -	岡谷富士光機(株) Lets Go M&Aサークル	精密機器製造	大きなテーマについて取り組み、その後先輩サークルを巻き込んで合同サークルを結成して克服した事例。職場を横断して活動している。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

478	電極Aハガレ不良率の低減 ～三現主義で成し得た不良低減～	鹿児島日本電気㈱ ハンチアウトサークル	電気機器製造	次世代を担う薄型大画面ディスプレイ製造工程における不良率低減に取り組んだ事例。現場・現物の観察によって発見した各種現象をヒントしている。	○	○	○	○	○	○	○
478	初めての課題達成型で進めたP製品のサイクルタイム短縮	カヤバ工業㈱ 相模工場 大相スミールサークル	精密機器製造	超過勤務をなくするために工程のサイクルタイム短縮に取り組んだ事例。改善を進める上で加工ノウハウとといった固有技術についての勉強会をするなどとした結果、目標を達成した。	○	○	○	○	○	○	○
479	写真フィルム塗布作業におけるスレ故障 障処置ロスの削減	コニカ㈱ メディアカール&グラフィックカンパニー ビッグビッチサークル	精密機器製造	医療用レントゲン・印刷用フィルムの塗布工程における故障処置ロス低減に取り組んだ事例。事実をよく観察して要因を検証している。	○	○	○	○	○	○	○
479	セレン車リヤアームハウジング加工ホ ルター破損防止への取組み	日産自動車㈱ 横浜工場 メタルギアアサークル	輸送機器製造	自動車の保安部品であるリヤアームの溶接を担当している工程で設備停止時間削減に取り組んだ事例。現状把握の結果から要因を出して、データで検証するストーリーが基本に忠実。	○	○	○	○	○	○	○
480	資産棚卸期間短縮への挑戦！	㈱日立製作所 金融・流通システム グループ 走れ！めろろサークル ㈱三星 レモンサークル	情報サービス	上司方針に沿って資産棚卸期間短縮に取り組んだ事例。業務フローで明確にした作業別に問題点を抽出して、それぞれに対して改善案を検討・実施して成果を出している。	○	○	○	○	○	○	○
480	どら焼き焼成ロスの削減		食品製造	どら焼きを製造している職場で、焼成ロスの削減に取り組んだ事例。現場をよく観察し、これまでの勤、コツ、経験から一歩踏み出し、これらをもくデータ化した。	○	○	○	○	○	○	○
481	連続冷間圧延ラインルーブカーとワイ ヤーサポーター激突破損事故の防止	東洋鋼鈹㈱ 下松工場 SBSサークル	鉄鋼設備	特殊薄板を製造している職場で問題解決と課題達成の併用によってテーマを解決した事例。設備トラブルに対してハード面、ソフト面の両面から取り組んでいる。	○	○	○	○	○	○	○
481	新規立ち上がり品不良率の低減	北辰工業㈱ 自動車事業部 S.Q.Sサークル	輸送機器製造	生産技術の職場で初期流動管理について取り組んだ事例。対策個別に効果を把握したことでノウハウを蓄積したり、類似品への展開を実施している。	○	○	○	○	○	○	○
482	電着塗装設備の管理精度の向上による 直材低減	日産自動車㈱ 村山工場 PBサークル	輸送機器製造	電着塗装を担当している職場で、原価低減に取り組んだ事例。課題達成型の活動で重要なポイントである「攻め所の明確化」を4Mに分類して確実に進めている。	○	○	○	○	○	○	○
482	ペーパーレスに挑戦！コンピュータ化 で書類の簡素化	米海軍構須賀基地 施設本部 ホブステテップジャン プリョウコサークル	外国公務	在日米軍への公共サービスの提供している職場でペーパーレス化に取り組んだ事例。これまで経験していない方法を実施することで発生する可能性のある副作用を予測し、対応している。	○	○	○	○	○	○	○
483	顧客数増加による供給高アップ ～真心の込めもったお客様対応を目指し て～	トヨタ生活協同組合 メグリア本店 ザ・家電サークル	小売	家電の販売を担当している職場で、お客様対応の向上について取り組んだ事例。目に見えない「接客」業務を定量化したことで、要因分析を確実に実施している。	○	○	○	○	○	○	○
483	根固めブロックの作業時間の短縮！	吉川工業㈱ 素材事業所 オオグレルメサークル	鉄鋼設備	鑄造部品を製造している職場で作業時間短縮に取り組んだ事例。「硬化時間」を「待ち時間」に着目するものの見方をしている。	○	○	○	○	○	○	○

『QCサークル』誌 総目次

No.462 (2000年1月号) からNo.473 (2000年12月号) まで

総目次の使い方

1) 本年の『QCサークル』誌中の記事はインフォメーションなどの予告や広告的なものを以外は、すべて収録されています。

項目ごとに分類し、一つの記事について標題、著者名、号、ページの順に掲載してあります。

〔例〕新春特別寄稿

細谷 克也 462 6
(著者) (号) (ページ)

2) 項目分けは次のような分類になっています。この分類は毎年ほぼ同じ番号になるように設定してあります。

1. 論説・意見
2. 体験事例 (一覧表として巻末に掲載)
3. インタビュー、座談会
4. QCサークル
 - 4-1 QCサークル活動一般
 - 4-2 QCサークル交流会
 - 4-3 QCサークル大会
 - 4-4 QCサークル紹介
 - 4-5 ニュース
5. 工場訪問、事業所紹介
6. 豆辞典
7. 手法
8. 解説
9. その他

3) 同じ項目内は、号、ページの順に配列してありますが、類似の項目はなるべく続けて掲載してあります。

4) 1999年以前の総目次は該当年度の12月号に掲載してあります。

5) 2000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
462	新年号	明るく楽しく心豊かに
463	2月号	変化に合わせた“味のある”サークル支援
464	3月号	ベンチマーキングってなあに？
465	4月号	QCサークルのための教育
466	5月号	海外に学ぶ
467	6月号	福祉・医療におけるQCサークル活動
468	7月号	コンピュータ、使わなければただの箱
469	8月号	ISOとQCサークル
470	9月号	人を育てる
471	10月号	もっと、QCサークル活動の成果を発信しよう！
472	11月号	スポーツでイキイキ職場づくり
473	12月号	CSって、だから大切

1. 論説・意見

特集

明るく楽しく心豊かに 斎藤 衛 462 10
社会・産業のこれから 唐津 一 462 11

対談：QCサークル活動のこれから

米山高範, 細谷克也 462 14
希望の火を広げろ!“自分を磨く”もサークル活動

希望サークル 462 18
インディアンの自然観を通して環境教育を広げる

松木 正 462 20
白い光りを追い詰め、音との相乗効果で花火芸術の

新しい演出を考えていきたい 天野安喜子 462 22
変化に合わせた“味のある”サークル支援

町田 勝利 463 8
トップ自ら実践「進めて良かった本物の活動」

佐藤 陽彦 463 10
管理者のQCサークル「放任型」から「参加型」へ

鈴木 将之 463 12
本気で取り組めば感動がある

外間 正典 463 14
仲間意識で儲ける工場作り 山下 典男 463 16

小集団活動活性化のための活動情報共有化支援について
三木 義男 463 18

問題・課題に合わせた活動スタイルで！
加藤美紀子 463 20

ベンチマーキングってなあに？ 滝上 博士 464 8
アラカルト①～⑫ 杉浦 忠 464 10

QCサークルのための教育 杉山 哲朗 465 8
新入社員から管理者まで、全員参加のQCサークル教育

高木 秀幸 465 12
みんなでやる気をひきだすQCサークル教育の工夫

山浦 義人 465 14
技能向上でQCサークルの活性化 倉知 順 465 16

「考える」ことは「学ぶ」こと 糟谷 光則 465 18
ワンマン・ラリーでQCサークルの生き生き集団づくり

石川由紀子 465 20
海外に学ぶ 新田 充 466 8

海外に学ぶ“コミュニケーション” 杉浦 忠 466 10
QCサークル国際大会から学ぶ 辻田 滋 466 12

データから読む身近な海外 祖師 英夫 466 14
日本で働く外国人「ここが変だよ、日本のビジネスマン」

山口 哲男 466 17
海外では当たり前のはなし体験記

トミタ・イチロー (構成とマンガ) 466 20
福祉・医療におけるQCサークル活動 岩崎日出男 467 8

福祉のQC 徳川 輝尚 467 9
関西電力病院のQCサークル活動 三河 春樹 467 12

こひつじの苑 全員参加の働きかけの工夫
岩内 守 467 14

東住吉森本病院 推進者の盛り上げ方の工夫
伊藤 良則 467 16

清湖園 教育の工夫 山川 恵子 467 18
PL病院 年度推進計画の工夫 鷹取 敏昭 467 20

コンピュータ、使わなければただの箱 綾野 克俊 468 8

Microsoft Excelでここまでできる管理図, パレート図	武笠 由夫	468	9
ここまでできるプレゼンテーション	小浦 克彦	468	15
インターネットでここまで入る無料情報	綾野 克俊	468	19
ISOとQCサークル	中條 武志	469	8
ISOって何?	中條 武志	469	9
ISOとQCサークルの関係は?	田所 三男	469	12
ISO9000をやっても不良は減らないの?	杉浦 忠	469	14
審査が不安です	杉山 哲朗	469	16
仕組みの改善にはどのような取り組みが必要なの?	岩瀬 幹雄	469	18
ISO14000にはどんなテーマがあるの?	村川 賢司	469	20
ISOとQCサークルのこれから	中條 武志	469	22
人を育てる	久野 靖治	470	8
芝居を通じての人生勉強	小林 弘	470	12
事業拡大に向け資格取得へ挑戦	久野 靖治	470	14
少林寺拳法に学び育む	時任 典人	470	16
生涯教育は続くよ どこまでも	石川 洋一	470	18
海外の研修員から学ぶ	三木 義男	470	20
プロ意識醸成の仕組み	倉元 俊一	470	22
もっと、QCサークル活動の成果を発信しよう!	杉山 哲朗	471	8
より大きな成果でQCサークルの存在感を発信しよう	三戸 辰雄	471	12
利益創造と直結した方針テーマにチャレンジして成果を生み出す	山本 輝海	471	14
全社スローガンを掲げたQCサークル活動の推進で成果を生み出す	拓殖 武	471	16
上司も一体となって、QCサークルの成果を生み出す	蔵田 裕弥	471	18
経営者もQCサークル活動の成果を評価する	八田 尚之	471	20
スポーツでイキイキ職場づくり	岩崎日出男	472	8
目で走る	北森 義明	472	9
ドラゴンボートでイキイキチームワークづくり	野口 智史	472	11
スポーツ小集団でイキイキ風土づくり	西堀 進	472	14
QCサークルボーリング大会でイキイキコミュニケーションづくり	吉原 尚美	472	17
企業スポーツでイキイキCIづくり	荒木 延祥	472	20
CSって、だから大切	原 佳津代	473	8
「お客様の声」に学ぼう	小嶋 久	473	9
企業のCS	佐藤万企夫	473	14
QCサークルのCS	菊池タマ子	473	16
個人のCS	原 佳津代	473	18
寄稿			
輝くなかまへのメッセージ	細谷 克也	462	6

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, 座談会

TOP TALK			
(株)アマダワシノ 社長 道浦 耐		462	8
東京物流企画(株) 社長 若林 貞司		463	6
大崎電気工業(株) 社長 渡邊 佳英		464	6
(株)コーセー 社長 小林 保清		465	6
生活協同組合コープかながわ 専務理事 大谷 信博		466	6
(株)ダイヘン 代表取締役社長 西松 大三		467	6
(株)JSP 取締役相談役 内山 昌世		468	6
JUKI(株) 会長 山岡 建夫		469	6
関西電力(株) 社長 石川 博史		470	6
ダイヤモンド電機(株) 社長 池永 薫爾		471	6
NKK 取締役会長 三好 俊吉		472	6
ブラザー工業(株) 社長 安井 義博		473	6

4. QCサークル

4-1 QCサークル活動一般			
連載/経営に役立つQCサークル活動			
経営に役立つQCサークル活動①	斎藤 衛	468	29
経営に役立つQCサークル活動②	高橋 芳邦	469	23
経営に役立つQCサークル活動③	蓬沢 隆	470	31
経営に役立つQCサークル活動④	蓬沢 隆	471	29
経営に役立つQCサークル活動⑤	高橋 芳邦	472	37
経営に役立つQCサークル活動⑥	市川 享司	473	27

推進者のページ

上期「QCサークル活動の変革を探る」			
(QCサークル京浜地区「変革を探る」研究会)			
第1回「各企業のQCサークル活動はどう変化しているか。その背景」		462	53
第2回「各企業の変革の試み」		463	53
第3回「各企業の変革の試み」		464	53
第4回「各企業の変革の試み」		465	53
第5回「各企業の変革の試み」		466	53
第6回「各企業の変革の試み」		467	53
下期「新しい時代の推進者のあり方を考える」			
(次城QM研究会)			
第1回「新しい時代の推進者のあり方を考える」		468	52
第2回「スピードのある活動と個人の成果重視を目指す」		469	57
第3回「情報技術を活用したQCサークル活動を推進」		470	57
第4回「ISOなど時代の流れを取り入れた活動を推進する」		471	57
第5回「固有技術の能力を高める活動を推進する」		472	57
第6回「若手の活動意欲を高め、集団として継続的に高い実力をつける活動を推進する」		473	58

4-2 QCサークル交流会

4-3 QCサークル大会

第2回目の病院発表大会盛大に開催される			
QCサークル近畿支部幹事		470	60

4-4 QCサークル紹介

リーダー奮闘記			
トヨタ車体(株)「一番星サークル」 藤森 信彦		462	50
アイシン機工(株)「ミステリーサークル」 徳丸 憲康		463	50

台弟工業 (ブラザー工業株台湾工場)			
「梅花園サークル」陳 聡恩	464	50	
東海旅客鉄道株「jrくわなサークル」弦嶋 誠治	465	50	
株デンソー「エフエフサークル」大場千代恵	466	50	
株日立製作所「ファーマシストサークル」田中 正信	467	50	
株グリーンクラブ那須黒羽ゴルフクラブ			
「青葉サークル」幸田 悦夫	468	49	
キッコーマン株「ミックスグループ」須田 貞夫	469	54	
株中央住宅「土地勝よサークル」吉田 浩司	470	54	
白鶴酒造株「スキンシップサークル」山中 美和	471	54	
岡崎市医師会「ラボラトリーサークル」前田富起呼	472	54	
スポーツクラブフィッタ			
「ウエルネスサークル」宇都宮靖志	473	54	

4-5 ニュース

Short News

新しいライセンス「QCサークル指導士」に挑戦しませんか	編集部	464	57
「欧米医療における質改善の取組み」をウォッチング	長谷川恵子	472	60

ホットニュース

民間から公立高校の校長先生に就任した山上隆男さん	編集部	470	30
--------------------------	-----	-----	----

トピックス

新しいライセンス「QCサークル指導士」に挑戦しませんか	463	58	
台湾におけるQCサークル活動の現状	464	48	
医療分野で取り組むTQC、QCサークル活動	山田 英喜	466	58
顧客満足のレベルアップを目指す株ヴェルファール・エンタテインメント	田中 貢	469	42
万全準備! 第38回技能五輪全国大会	山口 哲男	471	42
いきいき事例発表会によるQCサークルの活性化	杉山 哲朗	472	62
早や100名に! QCサークル指導士の取得者	細谷 克也	473	38

2000年度上期「QCサークル石川馨賞」授賞サークル決定	467	23
2000年度下期「QCサークル石川馨賞」授賞サークル決定	473	26

5. 工場訪問・事業所訪問

6. 豆辞典

7. 手法

連載/生きたデータのとり方, 使い方

なぜデータは重要な? その理由は…	岩崎日出男	462	30
どのようにしてデータを集めるの? その方法は…	澤本 崇	463	28
データから何がわかるの? まとめ方と読み方 その1	松原 徹	464	28
データから何がわかるの? まとめ方と読み方 その2	西村 治雄	465	28

データの解析はどうするの?	猪原 正守	466	28
言語データのとり方・活かし方はどうするの?	加藤 和彦	467	30

8. 解説

9. その他

9-1 サービスの知恵と工夫

「添乗員さんありがとう」の一言がサービスに対する最大の対価 (秋山好庸: ツバメ旅行会代表)	山口 哲男	462	26
「人生の門出をより楽しく, 思い出深く」をモットーに結婚披露宴の司会に人生をかけて (寿太郎: オフィス・コトブキ代表取締役)	編集部	463	24
「お客様の声」をサービス向上のために最大限に生かす (カレー専門チェーン「一番屋」)	井上 邦彦	464	24
お客様の予算に合わせ, 料理とマッチした最良のワインを提案できるのがソムリエ (太田悦信: レストラン「シュバリエ」ソムリエ)	山口 哲男	465	24
まったく普通のことをしているのに, どうして話題になるのか? (東京MKタクシー)	編集部	466	24
商品の受け取りの不便さを解消した“置場所指定配達”制度 (株ファンケル)	井上 邦彦	467	26
人の心が動けば, 商品は必ず売れる (川口隆史: 実演販売)	山口 哲男	468	24
待ちの商売から積極的商法へ! 起爆剤となるのか商店街の「お届け」サービス (中板橋商店街振興組合)	編集部	469	34
ストレスを減らし, 快適さを徹底的に追求した病院づくり (亀田クリニック)	井上 邦彦	470	26
“総合窓口方式”を考案したチャレンジ精神で住民の多様な行政ニーズに対応 (東京都中野区役所)	山口 哲男	471	24
コンビニでガン検診が申し込める! 郵便を使った新たな健康診断サービス (郵便検診®)	編集部	472	28
高い評価を生み出す源は名刺サイズのクレド・カード (ザ・リッツ・カールトン大阪)	井上 邦彦	473	22

9-2 身近なボランティア (井上 邦彦)

競技ルールのプロとして見つめながら選手をひそかに励まし, 感動を共有 (安田孝: 陸上競技審判員)	462	36
募金を集め, 届けるために愛犬と日本5周目の旅を続行中 (蒲谷哲)	463	34
おもちゃに新しい命を与えつつ同時に人材の養成にも尽力 (松尾達也: おもちゃドクター)	464	34
善意を集めて家を自力で建て患者と家族に安らぎの場を (山本佳子: 「パンダハウスを育てる会」代表)	465	34
元気な高齢者が高齢者を支えるユニークな日曜大工集団を結成 (森谷良三: DIYヘルプ代表)	466	34
我が家の可愛いペットと一緒に高齢者や障害者の施設などを訪問 ((社)日本動物病院福祉協会)	467	36
障害者のアウトドア活動と一緒に楽しみながらサポート (葎本麻里子: JEC)	468	36
ブラインドゴルフの目になってプレーをサポート (寒風沢利明)	469	38

わかりやすく個性的な解説で美術館をもっと楽しい場に (松野達雄)	470	38
ヨットを楽しむのに障害者と健常者の区別なんてない (大塚 勝:ヨットエイドジャパン)	471	36
親になった気持ちで育て自然に返す傷病鳥獣保護ボラ ンティア (神奈川・mimizu club)	472	32
視覚障害者の望みに応え出前朗読から外出の同行まで (福島正美)	473	34

9-3 匠の人

和太鼓製作者 浅野義幸氏	井上 邦彦	462	2
レンズ研磨技能者 小山美範氏	渡辺 勝行	463	2
装蹄師 福永 守氏	井上 邦彦	464	2
美術品修復家 河口公夫氏	山口 哲男	465	2
陶芸作家 阿部和唐氏	井上 邦彦	466	2
インテリアコーディネーター 熊谷ひろみ氏	山口 哲男	467	2
動物トレーナー 中野良昭氏	井上 邦彦	468	2
ビーズ細工職人 仙田秀一氏	芳賀 晶子	469	2
京和菓子職人 後藤清見氏	井上 邦彦	470	2
竹芸家 八子次郎氏	渡辺 勝行	471	2
建築家 大角雄三氏	井上 邦彦	472	2
籐工芸家 根本信雄氏	山口 哲男	473	2

9-4 エッセー

私の自然体験	山村レイコ	462	24
書齋について	吉目木晴彦	463	22
愛が足りない	八名 信夫	464	22
日本人のしあわせ	矢野 明仁	465	22
剣道と私	藤田 圭子	466	22
現場で現実! 現物を!	家田 莊子	467	24
私のお気に入りの中身	益子 直美	468	22
一通のメール	大野 晶子	469	32
道楽者たち	大鶴 義丹	470	24
わたしの愛・モード	北 悠三子	471	22
腹の虫に耳を澄ませて	片岡鶴太郎	472	24
インターネットの幸せな使われ方	千葉 麗子	473	20

9-5 ハイライト

使い勝手はどうなの? ミレニアムで急きょ登場する 2000円札	編集部	462	58
時代は“省エネ”から“創エネ”へ 注目度アップの 住宅用太陽光発電	井上 邦彦	463	38
チャイルドシート	山口 哲男	464	38
女性の負担が軽減、就業チャンスが増えるのか? 注目される「介護保険」がスタート	編集部	465	38
ロボットたちと暮らす日は近い!?	井上 邦彦	466	38
急拡大する「電子書籍」市場	山口 哲男	467	38
リサイクルからリユースへ 注目される「写ルンです」 循環生産システム	編集部	468	58
カラダにいいと人気の高いポリフェノールの正体を探る	井上 邦彦	460	60
知っていますか国勢調査	山口 哲男	470	42
気軽にボランティア協力をしてみませんか!	編集部	471	40
詐欺まがいの悪質商法に用心を!	井上 邦彦	472	26
新千年紀の出発を記念するインターネット博覧会	山口 哲男	473	52

9-6 余暇の過ごし方, 自分流!

(構成: 山田紘祥 絵: トミタ・イチロー)		
これからは癒しのレジャー	462	61
これからは仕事を離れた関係も	463	61
レジャー産業よりレジャー自分流	464	59
これからは社会的余暇	465	59
高齢新人類の登場	466	61
バランスあるレジャーライフを	467	61

9-7 オジサンの食品加工入門 (トミタ・イチロー)

①てまえ?!みそを作る	468	61
②スモークチーズ	469	63
③柿酒を作る	470	63
④バターを作る	471	60
⑤カッターチーズ	472	66
⑥豆腐を作る	473	63

9-8 働く人のための心身コントロール講座 (菊池 長徳)

第1回 あなたは自分のストレスに気がついていますか?	462	60
第2回 ストレスの正体を探ってみよう	463	60
第3回 ストレスが続くと、心と体にこんな症状が現 われる	464	58
第4回 ストレスからくる病気① 「自律神経失調症」 とはどんな病気?	465	58
第5回 ストレスからくる病気② 「うつ病」とはど んな病気?	466	60
第6回 ストレスからくる病気③ 「神経症」とはど んな病気?	467	60
第7回 ストレスからくる病気④ 「心身症」とはど んな病気?	468	60
第8回 あなたの性格はストレスに強い?弱い?	469	62
第9回 ストレスに強くなるための生活術	470	53
第10回 仕事のストレスはこうして解消する	471	53
第11回 人間関係のストレスやトラブルはこうして防ぐ	472	36
第12回 ストレスを怖がらず上手に活用しよう	473	62

9-9 体験事例推薦状況一覧 462-57, 463-57, 464-56, 466-49, 469-30, 472-64, 473-57

9-10 懸賞パズル 462-64, 463-64, 464-61, 465-64, 466-62, 467-62, 468-57, 469-64, 470-62, 471-61, 472-65, 473-66

9-11 みんなの広場 462-62, 463-62, 464-62, 465-62, 466-63, 467-63, 468-62, 469-65, 471-62, 473-64



2000年度体験事例 “テーマ・手法・内容” 一覧表 (総目次)

2000年1月号 (No.462) から12月号 (No.473) までに掲載された体験事例の“テーマ・手法・内容一覧表”です。どんなテーマで、どんな手法が多く使われているか、どんな問題に取り組んでいるか、ひと目で見る事ができます。たとえば、どんな業種、どんな仕事の内容の職場で、QC手法の7つ道具などをどのように活用しているか、また業種、仕事の違いによって、どんな内容の問題のテーマに取り組んでいるか、この表からすぐに調べる事ができます。QCサークルの教育の際に引用されるとよいでしょう。

巻号	テーマ名	会社名 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		
462	サニ-電着塗料タレ対策	日産自動車(株) 九州工場 みどり亀サークル	輸送用機器 製造	自動車のドアの塗装において発生する塗料のタレについて現象のばらつきに注目して取り組んだ事例。不具合を再現することで検証した点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○			
462	目指せ！横綱への道 ドラムサンギエインフット 面取り不良撲滅への挑戦	アイシン・エイ・データ 精密(株) TERA-Gサークル	輸送用機器 部品製造	部品加工工程の加工不良低減に取り組んだ事例。現場観察から得た要因について検証して原因を突き止めた。解決のために各種の勉強会を実施して能力向上をはかっている。	○	○	○	○	○	○	○	○			
463	トランスファーマシン加工不良の低減	サンデン(株) 八斗高事業所 スベシヤルバルバーション サークル	精密機器 製造	部品加工時の圧痕低減のために、工具/刃具の条件を模索して最適水準を追究した事例。役割分担することで解決のスピードを上げている。	○	○	○	○	○	○	○	○			
463	私たちもやればできるんだ！ レジスタター組み付け作業を 4人から2人へ	社会福祉法人 こじま福祉社会 身体障害者福祉工場 すみれサークル	輸送機器 部品製造	身体障害者福祉工場で、ストーリーをわかりやすい言葉に置き換えてメンバ-の理解不足を補って取り組んだ事例。お互いの弱点をカバーし、知恵と工夫でやりやくい作業を改善した。	○	○	○	○	○	○	○	○			ガントチャート
464	環境にやさしいECO。設備への挑戦	トヨタ自動車(株) 元町工場 ビックマンサークル	輸送機器 製造	設備の設計要件までさかのぼって、汚れや騒音などの改善に取り組んだ事例。 同時進行できることをグループに分担して進めることで、改善のスピードを上げている。	○	○	○	○	○	○	○	○			
464	お客様貸出し傘の返却率アップ	(株)ジェイール東海 ホテルズ ホテルア シア高山リゾート V10サークル	サービス 接客	ホテルのフロントで貸出用傘の返却率アップに取り組んだ事例。効果が得られた後も、その効果を継続させるための工夫をこらしている点が特徴的。	○	○	○	○	○	○	○	○			

469	お母さんによる授乳(おっぱい)タイムを増やそう - 日勤帯の授乳時間の充実を 目指して-	NTT西日本 松山病院 マタニティイビリンク サークル	病院 看護	お母さんと赤ちゃんの関わる時間の増加に取り組んだ。要因を絞った後、アンケートによってこれを検証している点が特徴的。目標達成のほかには院後の問い合わせが減るといった副次効果もあった。お母さんもサークルもメリットを感じることができた事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
470	クラクンクシャフト用鋳型砂の最適化	マツダ(株) パワートレイン技術部 FCサークル	輸送機器 技術	鋳型に使う砂の最適条件の探索に取り組んだ事例。文献調査などで得た情報から仮説をたて、それを現場観察や実験で検証することで新たな知見を得ることができた。結果として目標達成できた。	○										○
470	リサイクル作業における不安全作業の撲滅(手や腕の痛みをなくす)	ユニカ総合サービス(株) 小田原事業所 サボテテサンサークル	精密機器 保全	写真機の一部を分解整備する際の痛みの低減に取り組んだ事例。問題解決のための発想の転換で対策案を出し、技術部等に交渉する粘り強さが特徴。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
471	変電所周辺地域の防火用水を確保する	関西電力(株)神戸支店 尼崎電力所 年中無休サークル	電力 保全	防火用水の取水池減水警報の低減に取り組んだ事例。課題達成型テーマにおいて、仮説の設定→検証の繰り返しにより目標を達成することができた事例。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
471	シール機製品送り不具合解消	中央化学(株)山梨工場 たけの子サークル	化学 製造	工程でのチョココ停止防に取り組んだ事例。一日対策したのがねらい通りの結果が出なかった。しかし、周囲に協力依頼することで目標達成した点、さらに反省を充実している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
472	DH-7フレームハンダ付け工程 出来高向上!	秋田オリエント精密(株) 製造工場 リクルートサークル	精密機器 製造	出来高向上に取り組んだ事例。改善の手順に忠実に進めて成果を得た後に、ステップ毎に「良かった点」「苦労した点」を記録してその後のレベルアップに役立てている点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
472	バッテリーニング工程薬品使用金額の削減	富士電機(株) 電子カンパニー 松本工場 アルプホーンサークル	電機 製造	運営上の工夫を参考にしたい事例。自分たちの悪さを浮き彫りにして、これを克服していくことで、パワーアップすることができた。	○										○
473	リア・ブレーキドラムフランジピリ 不適合撲滅	日産自動車(株) 九州工場 ワールドパワー サークル	輸送機器 製造	設備故障に起因する不適合低減に取り組んだ事例。2カ月で成果を出している点が特徴的。改善の各ステップでそれぞれの必要に応じた手法を的確に使いこなしている、などの力量を読み取ることができる。	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
473	人員変動への対応における 業務ノウハウの明確化	日本電気無線電子(株) 大黒柱サークル ※2000年4月NECワ イアレスワークス(株) に社名変更	電気機器 スタッフ	TQM推進部門における事例。部長もメンバーに入っている。従来文字情報として捉えていた管理指標を数値データとして把握し改善を進め、目標達成を果たした。	○										○

ワンポイント事例

特色ある体験事例の中でもとくに参考になるところを、親しみやすくイラストで紹介したものです。

巻号	タイトル	テーマ名	会社名 サークル名	業種 仕事の内容	ポイントの概要	ストーリーの要約
462	C型からG型へさらにT型へ活動形態を変えて見事成功	フロントフェンダーNCデータ作成工数の低減	日産自動車株 生産技術本部 エレメントサークル	輸送機器 製造	テーマに応じてサークル編成を柔軟に変えて取り組む方法で成果を出した事例 同一メンバーでの活動に縛られない運営方法として参考になる。	NCデータ入力作業能率の悪い工程について他サークルと共同で取り組んだ。問題部位毎にチーム編成して成果を出した。
465	「ものさし」さえあれば「疲労度」も測ることができず	ワイパー性能（降雪）試験時 疲労度低減	ダイハツ工業株 実験部 フキフキサークル	輸送機器 製造	仕事のプロセスや結果を客観的に評価するために数値化してばらつきを把握することが有効。直接には測定しにくいとされている「疲労」もその一つ。ほかへの応用もできる。	ワイパー性能評価試験は環境試験での作業のため疲れる作業だったが、疲労の度合いを数値化し、疲労度の高い作業を機械化することで大幅に改善することができた。
467	着実な作業手順でISO14001 認証取得への貢献	給排油方法の確立	神鋼機械株 精機サークル	機械 製造	作業手順を決めてもそのフォローがなければ効果は期待できない。複数の人がその通り実施して同じ結果が得られるか？しっかりと教育訓練することも大切。	手作業で行っていた給排油作業を見直しよりよい手順を標準化することで、能率向上、油モレ低減を達成した。
469	散布図のもう一つの使い方 二元的視野でものを見る！	生活習慣病予備軍者の低減	日産自動車株 追浜工場診療所 サーティーンボット サークル	診療所 事務	散布図の縦軸横軸両方に結果系の特性値を入れることで潜在的な情報を得ることができ。散布図のもう一つの使い方として参考になる。	従業員の健康管理のためにデータを分析して、生活習慣の改善を勧告した結果、生活習慣病予備軍者の割合を減少させることができた。
472	「見えないモノ（ドリル折れの前兆）」を見えるように 工夫で生産性向上	コンプレッサ機械加工部品 シリンダーラインの生産性 向上	三洋電機株 東京製作所 鉄人バハバサークル	電機 製造	ドリルが折れることを予測する、という一見難しい課題を過去の知恵を応用することで解決した。知恵の蓄積の有効性を再認識できる。	生産性向上のためにドリル折れによるロス時間を低減した事例。ドリルが折れる前に検知する工夫を施すことで目標を達成することができた。
473	予想される障害の防止策を確実に実施し、目標以上の成果を達成！	サイクロン回収粉の選別判定 の改善	太平工業株 八幡支店 ライムストーン サークル	化学 製造	対策案について事前に検証・効果の確認を行い、予測される問題点や副作用を把握し、これを取り除く対策を講じる。入念な準備によって最悪策は完成させることができた。	製品（生石灰）の選別判定結果のばらつきを様々な対策で低減した事例。絞り込んだ全対策案について綿密な検証を実施した点が特徴的。

