

# 『QCサークル』誌 総目次

No.738 (2023年1月号) からNo.749 (2023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

山内 高 738 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) 2022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) 2023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
738	1月号	困難を乗り越えた活動運営の工夫～サークルに聞いた「困りごとから学んだこと」～
739	2月号	QCサークル活動はSDGsにも貢献しています!
740	3月号	今、改めてQCサークル活動のねらいを問う—目的・阻害要因・工夫—
741	4月号	ニューノーマルに対応した研修会運営の工夫～ここまでできる・やれる・やってみる～
742	5月号	今どきのQCサークル活動推進者の「変える…変えない」の意識調査とインタビュー
743	6月号	事務系改善で使える改善手法のアレコレ～間接職場でもデータを使った品質改善は得意です～
744	7月号	仕事が忙しくてもQCサークル活動はやれますよ
745	8月号	若い世代の力を引き出す～世の中の変化とQCサークル活動～
746	9月号	アンチな意見をヒントに、活動を工夫してみよう!
747	10月号	やる気につながるサークル活動へ
748	11月号	事務/営業/間接部門の人たちをその気にさせる工夫
749	12月号	活性化するリーダーシップとは?～本当のリーダーシップって何だろう～

## 1. 特集

困難を乗り越えた活動運営の工夫～サークルに聞

いた「困りごとから学んだこと」～	山内 高	738 ①	9
事例1 「全員参加・全員が主役」のサークルを目指して	グローリー(株) 山内 高	738 ①	10
事例2 「ピンチをチャンスに」変えた活動休止からの再活動	(株)岡山山村田製作所 上家 辰徳	738 ①	12
事例3 「聴き役」としてメンバー全員が味わえる達成感を求めて	トヨタ車体(株) 小林 晃	738 ①	15
事例4 メンバー間の壁を乗り越えた「コミュニケーション力」	ジャトコ(株) 久保田智広	738 ①	17
事例5 メンバー一人ひとりを知り、それぞれが自ら行動できるように	日産自動車(株) 石井 英行	738 ①	20
まとめ	山内 高	738 ①	22

QCサークル活動はSDGsにも貢献しています!

	鈴木 正巳	739 ②	9
事例1 喫食数の予測と売れ残りの活用でフードロスを削減	エームサービス(株) 遠藤 克義	739 ②	10
事例2 からくり改善で部品積替え作業の疲労を解消	プライムアースEV エナジー(株) 鈴木 則子	739 ②	11
事例3 サステナブルシーフードで魚類不足に対応	(株)魚国総本社 奥山 淳	739 ②	12
事例4 作業面の高さを工夫して無理な姿勢を解消	イビデンケミカル(株) 鈴木 正巳	739 ②	13
事例5 納入先とのデータ連携による紙の使用量削減	大和化成工業(株) 八木 雅弘	739 ②	14
事例6 塗料の投入方法を改善して作業服の汚れを解消	共和レザー(株) 鈴木 徹	739 ②	15
事例7 地下水の活用による空調電力量の低減	(株)デンソートリム 遠藤 克義	739 ②	16
事例8 独自の作業開始前体操で転倒リスクを回避	セントラルメンテナンス(株) 金子 利治	739 ②	17
事例9 慈善団体への寄付による災害非常食のロスを削減	弁理士法人オンダ国際特許事務所 河島 和美	739 ②	18
事例10 専用治具を装着してハンドルの負担を解消	愛知製鋼(株) 今枝いち子	739 ②	19
事例11 データの送受信による情報処理でパーレス化	ICDA ホールディングス(株) 廣田 衛	739 ②	20
事例12 フィルターの再利用で廃棄期限を延長	(株)アイシン 萩原 璃紗	739 ②	21
まとめ	八木 雅弘	739 ②	22

今、改めてQCサークル活動のねらいを問う

—目的・阻害要因・工夫—	猪原 正守	740 ③	9
事例1 作業負担の大きい職場の職場改革を小さなテーマの継続改善で実現			

理研ビタミン(株) 原 守	740 ③	10	ル活動で改善	(株)富山村田製作所	743 ⑥	16	
事例2 工場の生産設備に使用する加工部品内製法の推進	グローリー(株) 名倉三加代	740 ③	12	事例4 手書き事務処理からの脱却、表計算マクロで工数低減を達成!!	森井紙器工業(株)	743 ⑥	19
事例3 新人作業者とベテラン作業者の作業時間ギャップ低減	(株)神崎高級工機製作所 名倉三加代	740 ③	14	まとめ	大澤 勝実	743 ⑥	22
事例4 「社員が迷わないサイト構築」の取組み	グローリー(株) 藤本 史穂	740 ③	16	仕事が忙しくても QC サークル活動はやれますよ	石川 文弘	744 ⑦	9
事例5 お客さまを待たせない! 伏見配電営業所一体運営の取組み	関西電力送配電(株) 黒田 育央	740 ③	18	QC サークル活動でもっと多くの仲間とともに課題にチャレンジしてみよう	川島 英昭	744 ⑦	
事例6 コードラインの改善	ニッタ(株) 高木美作恵・西島 進	740 ③	20	事例1 2つのチームがカバーし合って活動時間を確保	公益財団法人小倉医療協会 三萩野病院	744 ⑦	13
まとめ	猪原 正守	740 ③	22	事例2 他部門の推進事務局との共同で「会社方針への貢献」と「現場負担を軽減」	トヨタ自動車九州(株) 古川 孝介	744 ⑦	15
ニューノーマルに対応した研修会運営の工夫～ここまでできる・やれる・やってみる～	西 敏明	741 ④	9	事例3 環境・SDGs プロジェクト活動へ QC サークル活動で挑戦	TOTO サニテクノ(株) 岩元 良憲	744 ⑦	17
事例1 「QC 的問題解決型研修プログラム」の紹介～ニューノーマル時代のオンライン研修の実現～	QC サークル四国地区 岡 昭典	741 ④	10	事例4 K30 活動における業務の効率化～ K30 テーマ管理表の機能改善～	(株)安川電機 折原 正明	744 ⑦	19
事例2 (株)村田製作所の品質教育における全社共通講座化の取組み	(株)村田製作所 亀山新太郎	741 ④	12	Q&A みなさんへ尋ねてみました	福丸由紀子	744 ⑦	21
事例3 対面でできたことはオンラインでも必ずできる! 失敗から学んだ QC サークル活動の原点	防府地区マツダグループ QC サークル連絡会 堤 博幸	741 ④	14	若い世代の力を引き出す～世の中の変化と QC サークル活動～	小川 慎一	745 ⑧	9
事例4 オンラインに適応したグループ演習のあり方を模索して～3名の幹事奮闘記～	防府地区マツダグループ QC サークル連絡会 堤 博幸	741 ④	16	1章 若い世代をめぐる世の中の変化	小川 慎一	745 ⑧	10
事例5 国家公務員共済組合連合会 呉共済病院の業務改善活動における体制紹介	国家公務員共済組合連合会 呉共済病院 津川 智一	741 ④	18	2.1章 若い世代の昔と今-情報の検索と入手-	木内 正光	745 ⑧	12
事例6 「QC 手法オンライン研修会」の開催	QC サークル岡山地区 安井 雅人	741 ④	20	2.2章 若い世代の昔と今-アンケート調査の手段-	木内 正光	745 ⑧	13
まとめ	西 敏明	741 ④	22	2.3章 若い世代の昔と今-課題レポートの作成と提出-	木内 正光	745 ⑧	14
今どきの QC サークル活動 推進者の「変える…変えない」の意識調査とインタビュー	松田 啓寿	742 ⑤	9	2.4章 解説-世代を超えて学びあう-	佐藤 文哉	745 ⑧	15
アンケートデータからの情報抽出と所見	恵畑 聡・松田 啓寿	742 ⑤	10	3.1章 若い世代の昔と今-プレゼンテーションの手順-	木内 正光	745 ⑧	16
推進者の「変える…変えない」の意識調査の自由記述情報より	中島 健一	742 ⑤	18	3.2章 解説-デジタル化によるツールの有効活用-	木内 正光	745 ⑧	17
コミュニケーション(株)による「変えたところ」についてのインタビュー	志村 嘉寿・松田 啓寿	742 ⑤	20	4.1章 若い世代の力を引き出す-ケース①言葉を出させる-	上家 辰徳	745 ⑧	18
まとめ	松田 啓寿	742 ⑤	22	4.2章 若い世代の力を引き出す-ケース②心を動かす-	上家 辰徳	745 ⑧	20
事務系改善で使える改善手法のアレコレ～間接職場でもデータを使った品質改善は得意です～	大澤 勝実	743 ⑥	9	まとめ	小川 慎一	745 ⑧	22
事例1 解析業務の効率化～クレーム情報を共有し、解析業務を可視化しよう～	パナソニック オートモーティブシステムズ(株)	743 ⑥	10	アンチな意見をヒントに、活動を工夫してみよう!	鈴井 正巳	746 ⑨	9
事例2 工場 DX 化の会社方針に合致した QC サークル活動	(株)タガミ・イーエクス	743 ⑥	13	数値化が難しく活動が滞る	河島 和美	746 ⑨	10
事例3 工場インフラ設備の管理も QC サークル				事務部門は活動と実務が両立できない	今枝いち子	746 ⑨	11
				発表会のための活動になっている	遠藤 克義	746 ⑨	12
				活動時間が確保されていない	鈴木 徹	746 ⑨	13
				社外発表のメリットがわからない	八木 雅弘	746 ⑨	14
				不本意なテーマをやらされる	鈴木 正巳	746 ⑨	15
				全員参加の活動になっていない	奥山 淳	746 ⑨	16
				共通認識に立った活動ができていない	金子 利治	746 ⑨	17

高齢者がQC サークル活動する必要があるのか	鈴木 則子	746 ⑨	18
メンバーの人間関係ができていない	萩原 璃紗	746 ⑨	19
JHSは製造のような活動はできない	鈴木 正巳	746 ⑨	20
過度に装飾した発表資料になっている	遠藤 克義	746 ⑨	21
まとめ	八木 雅弘	746 ⑨	22
やる気につながるサークル活動へ	猪原 正守	747 ⑩	9
事例1 溶接女子日線の気づきが、職場環境を変え活動をワクワクするものに	グローリープロダクツ(株) 藤本 史穂	747 ⑩	10
事例2 部門間連携による難題解決でやる気向上	パナソニック(株) 王 奇	747 ⑩	12
事例3 スポーツを楽しむようにQC サークル活動も	(株)神崎高級工機製作所 名倉三加代	747 ⑩	14
事例4 自分で考え行動することで生きがい、働きがいの充実	学校法人鈴鹿学園 志楽幼稚園 楠 和彦	747 ⑩	16
事例5 推進事務局の現状打破の具体的な10のアクション	理研ビタミン(株) 原 守	747 ⑩	18
事例6 自らの発想による会社業績への貢献がやる気向上を生む！-公開情報を活用したオリジナル雨量予測で地域の安全を守る-	関西電力(株) 黒田 育央	747 ⑩	20
まとめ	猪原 正守	747 ⑩	22
事務/営業/間接部門の人たちをその気にさせる工夫	光藤 義郎	748 ⑪	9
事例1 「支援」～サークルメンバーを育て、やる気にさせる支援者のかかわり方～	梶原 千里	748 ⑪	10
事例2 「自化」～自分事としてとらえてWin-Winを実現～	石田 太	748 ⑪	12
事例3 「危予」～将来起こり得る危険を予知し対応する～	石田 太	748 ⑪	14
事例4 「客視」～思い込みを打破するのは客観的な視点～	飯山 浩司	748 ⑪	16
事例5 「横展」～他事例から学び・活用、楽しさや活動の進め方～	野上 真裕	748 ⑪	18
事例6 「互助」～お互いに助け合うことでWin-Winを実現～	野上 真裕	748 ⑪	20
まとめ	光藤 義郎	748 ⑪	22
活性化するリーダーシップとは？			
～本当のリーダーシップって何だろう～	佐藤 直人	749 ⑫	9
事例1 ベテランと若手のペア活動や工場全体を巻込むためにリーダーシップを発揮	佐藤 直人	749 ⑫	10
事例2 職場を超えてメンバーの気持ちを一つにし、全員で活動できる仕組みづくり	林 千佳	749 ⑫	13
事例3 度重なる困難を乗り越え輝きを取り戻した新リーダー奮闘記	木部 和彦	749 ⑫	16
事例4 自ら考えて行動できる人材育成を学び、自分も成長	志村 嘉男	749 ⑫	19

まとめ 佐藤 直人 749 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			
オールコマツでのグローバルなQC サークル活動の情報共有もさらに進み、とてもいいと思います	コマツ 小川 啓之	738 ①	2
QC サークル活動で有形効果の金額目標を重視するのは、フェアな評価方法としても一番いいように思います。	(株)IHI エアロスペース 並木 文春	739 ②	2
1日7時間勤務制の導入、浸透にもQC サークル活動が大いに貢献しています	大和コンクリート工業(株) 比嘉 希	740 ③	2
“No Border”の精神を持ちQC サークル活動でもチームと個人の壁を超え挑戦してほしい	トヨタ車体(株) 増井 敬二	741 ④	2
QC サークル活動で問題解決力を高め、通常業務で発生する問題へのアプローチ法や早期解決を目指す	カイハラ産業(株) 前之園哲也	742 ⑤	2
TQM (QC サークル) 活動が支える改善文化の土壌を活かし、「日本のまごころ病院」を目指します	(株)麻生 飯塚病院 増本 陽秀	743 ⑥	2
毎朝5分間の“朝学”や活動期間の見直しなどにより、QC サークル活動の底上げをはかっています。	鶴賀電機(株) 鶴賀 進	744 ⑦	2
JK 活動でカギとなるのは、管理者のかかわり方。特にテーマ選定について、しっかり考えてほしい。	日鉄テックスエンジ(株) 小野山 修平	745 ⑧	2
「問題とは何か」の考え方をしっかり理解したうえで、QC サークル活動をあまり形式ばらずに進めてほしい	(株)デンソー北海道 興石 将次	746 ⑨	2
全社員が車づくりのプロという意識を持ちながら、改善の活動を積み重ね続けてほしい	日産車体(株) 吉村 東彦	747 ⑩	2
「みんなで改善運動」は当社の経営の根幹を支える重要な活動だと、明確にいえるようになりました	(株)ランドロームジャパン 村越 淳司	748 ⑪	2
今日のベストは、明日のベストとは限らないつねにベターを求め、改善を続けることが大事なのです	トヨタ自動車(株) 河合 満	749 ⑫	2
■ザ☆ショット/井上 邦彦			
長年、業務改善活動をたえずまなく継続し、さらに新たな取組みも展開	社会医療法人 仁愛会 浦添総合病院	738 ①	5
“笑顔あふれる”が合言葉の工場内で、高みを目指すQC サークル活動が浸透	トヨタ車体(株)	739 ②	5
人間愛に満ちた福祉QC 活動で人を育て、サービスの質を高める	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		740 ③	5

チームワーク、挑戦、深掘りをキーワードに、現場力を高めていく	日本板硝子(株)	741 ④	5	第5回 QC サークル活動の活性化	マンネリを打ち破れ!	中條 武志	742 ⑤	28
業務の一環という考え方を機軸に改善のGK活動の進め方を着実に改革	彦島製錬(株)	742 ⑤	5	第6回 ビヨビヨサークル育成に対する推進者・推進事務局の困りごととその解決策	山内 高	743 ⑥	23	
自主、自律的なCQIサークル活動の継続で、医療の質の向上につなげる	社会福祉法人 聖隷福祉事業団 総合病院 聖隷浜松病院	743 ⑥	5	寄稿1 社会福祉協会 ささゆり会	植田 智	743 ⑥	28	
QCサークル活動の経験は浅くとも村田製作所グループの一員として推進のレベルアップに力を尽くす	(株)岩手村田製作所	744 ⑦	5	寄稿2 (株)小松製作所	佐藤 文哉	743 ⑥	29	
復活させたQCサークル活動を今は教育重視で浸透させ、職場のチーム力向上につなげる	イビデン(株)	745 ⑧	5	第7回 中堅サークル成長のための推進者・推進事務局の困りごととその解決策	遠藤 克義	744 ⑦	23	
ベテランたちがQCサークル活動でさらに成長し、職場を活性化	リコーインダストリー(株)	746 ⑨	5	第8回 ベテランサークルを生き活きさせるための推進者・推進事務局の困りごととその解決策	高岡 円	745 ⑧	23	
全員参加のJK活動を職場で絶え間なく積み重ね、人の成長へとつなげていく	産業振興(株)	747 ⑩	5	寄稿1 (株)タカガセイコー	田所 潤	745 ⑧	28	
QCサークル活動の基本に立ち返り地道な活動を推し進めていく	トヨタ自動車(株)	748 ⑪	5	寄稿2 コーセル(株)	楠木 仁美	745 ⑧	29	
新規出店を加速させていく中でモデル店舗でQCサークル活動を開始	(株)大創産業	749 ⑫	5	第9回 企画力を身につける：社内発表大会のしかけ方あれこれ	山内 高	746 ⑨	23	
■QCサークル地区長経験者は語る～2022年度地区長から～／井上 邦彦				事例1 ジヤトコ(株)	香山 達也	746 ⑨	27	
QCサークル北部九州地区				事例2 リコーインダストリー(株)		746 ⑨	28	
日産自動車九州(株)	貝嶋 幸一	743 ⑥	64	第10回 企画力を身につける：QCサークル、品質管理教育の実践あれこれ	遠藤 克義	747 ⑩	23	
QCサークル三重地区	横浜ゴム(株)	744 ⑦	64	事例1 問題解決研修会		747 ⑩	27	
QCサークル福井地区	(株)日本エー・エム・シー	745 ⑧	64	事例2 GDを中心とした推進者の役割認識研修会		747 ⑩	29	
QCサークル福島地区	日産自動車(株)	746 ⑨	58	第11回 企画力を身につける：社外交流企画あれこれ	高岡 円	748 ⑪	23	
■元気でワクワクしたQCサークル活動の源泉				事例1 推進者・推進事務局の事例		748 ⑪	28	
サブリーダー、メンバーが成長できたのは、どうして?	豊田合成(株)	744 ⑦	48	事例2 サークルの事例		748 ⑪	29	
チームワークが強くなったのは、どうして?	(株)アイシン・コラボ	745 ⑧	46	第12回 先輩推進者に聞く、活動推進の極意とは		749 ⑫	23	
長年、活力を維持できているのは、どうして?	航空自衛隊 千歳基地	746 ⑨	44	■連載講座				
若いメンバーが成長できるのは、どうして?	(株)福井村田製作所	747 ⑩	42	IE (インダストリアル・エンジニアリング) を学ぶ!				
サークルの一体感が高まったのは、どうして?	トヨタ自動車(株)	748 ⑪	46	第1回 IEによる対象の見方・考え方	木内 正光	738 ①	54	
初心者集団がすぐ活躍できたのは、どうして?	(株)デンソー福島	749 ⑫	42	第2回 オフィスにおける情報の流れを考えよう	野上 真裕・木内 正光	739 ②	58	
				第3回 職場のレイアウトを考えよう	野上 真裕・木内 正光	740 ③	52	
				第4回 販売員の動きを考えよう	植木 卓・木内 正光	741 ④	52	
				第5回 営業パーソンのスケジュールを考えよう	高村 航・木内 正光	742 ⑤	54	
				第6回 理想的な職場を考えよう	渡邊 一衛・木内 正光	743 ⑥	52	
				総まとめ	木内 正光	743 ⑥	59	

## 4. 解説・手法

### ■推進者のページ

～推進者・推進事務局の役割を理解し、活動を活性化しよう!～

第1回 推進者・推進事務局の役割	久野 靖治	738 ①	23
第2回 改めて問う「QCサークル活動」の必要性	野上 真裕	739 ②	23
第3回 トップの想いを具現化する	野上 真裕	740 ③	23
第4回 活動環境に応じたしくみづくり			

第1回 新QC七つ道具とははじめ		744 ⑦	54
第2回 親和図法による問題の本質理解		745 ⑧	56
第3回 連関図法による問題の本質理解		746 ⑨	50
第4回 系統図法による手段発想		747 ⑩	48
第5回 アローダイアグラム法による実施計画立案		748 ⑪	52
第6回 PDPC法による不測事態への対応		749 ⑫	48

■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 162 対策を実施したにもかかわらず期待していた効果を得ることができませんでした。どのように対処したらよいのでしょうか？  
須加尾政一 738 ① 30
- カルテ 163 メンバーのモチベーションが上がらず、QC サークル活動が低迷している職場にどうアドバイスしたらよいのでしょうか？  
佐藤 直人 739 ② 30
- カルテ 164 業務分析・検証はどうしたら精度が上がりますか  
八木 雅弘 740 ③ 30
- カルテ 165 『全員参加の活動ができていない』と社長から言われます。やっているつもりなのですが何がまずいのでしょうか。久野 靖治 741 ④ 30
- カルテ 166 メンバー間で能力に差があり、できる業務／できない業務があります。どのように対処したらよいのでしょうか？ 光藤 義郎 742 ⑤ 26
- カルテ 167 QC サークル活動が業務とは別の追加的な活動だと思われている風潮を変えたいです。どうしたらよいのでしょうか？ 小川 慎一 743 ⑥ 30
- カルテ 168 効果が長続きしない「なぜ？ どうして？」 松田 啓寿 744 ⑦ 30
- カルテ 169 グラフや表が見づらいとよく指摘されてしまいます。どうすれば、うまく見せるまとも方ができるのでしょうか？ 梶原 千里 745 ⑧ 30
- カルテ 170 決めたルールを守れない。  
中條 武志 746 ⑨ 30
- カルテ 171 いろいろな製品・工程で改善をしていきたいと思っていますが、優先順位決めとアプローチの仕方が難しいです。 山内 高 747 ⑩ 30
- カルテ 172 「部門間の壁」は、どのように取り払えばよいでしょうか 名倉三加代 748 ⑪ 30
- カルテ 173 考案した対策の実施がスピーディーにいかない 猪原 正守 749 ⑫ 30

■私たちの活動を紹介します！ <医療・福祉部

- 門編>/梶原 千里
- 「歩行補助具の貸出総待機日数の削減」  
医療法人杏園会 熱田リハビリテーション病院 738 ① 46
- 「訪問リハビリにおける 実施記録票のコメント記載率の向上」  
医療法人杏園会 介護老人保健施設あんず 739 ② 50
- 「入浴業務における未脱衣率の低減～緊急指令お客様の夕食時間を確保せよ！～」  
社会福祉法人杏園福祉会 ひびのファミリア 740 ③ 46
- 「ベースト食・ムース食の作り直し率の低減」  
社会医療法人水和我 水島中央病院 741 ④ 44
- 「移動時間を短縮して効率アップ！」  
社会医療法人母恋 日鋼記念病院 742 ⑤ 52
- 訪問看護ステーション母恋 742 ⑤ 52
- 「理想のわたしに変身!!～オシャレを楽しもう～」  
養護老人ホーム 希望ヶ丘ホーム 743 ⑥ 46

■ QC 検定道場

- 第 1 回 データの取り方・まとめ方と基本統計量  
須加尾政一 738 ① 48

- 第 2 回 統計的方法の基礎（正規分布表の見方と使い方） 遊馬 一幸 739 ② 52
- 第 3 回 ヒストグラムと工程能力指数  
福丸 典芳 740 ③ 48
- 第 4 回 QC 検定に挑戦させるための仕組みと QC 七つ道具 須加尾政一 741 ④ 46
- 第 5 回 プロセス保証 遊馬 一幸 742 ⑤ 47
- 第 6 回 管理図 福丸 典芳 743 ⑥ 48
- 第 7 回 3 月の QC 検定試験での弱点部分を克服する 遊馬 一幸 744 ⑦ 50
- 第 8 回 散布図と相関関係 福丸 典芳 745 ⑧ 52
- 第 9 回 QC 検定に向けての勉強の仕組みと新製品開発、方針管理、日常管理 須加尾政一 746 ⑨ 46
- 第 10 回 管理の方法（QC ストーリー）  
須加尾政一 747 ⑩ 44
- 第 11 回 合格者の経験談と QC のもの見方・考え方 遊馬 一幸 748 ⑪ 48
- 第 12 回 長文問題・複合問題への対応  
須加尾政一 749 ⑫ 44

5. 情報

■サークルギネス

- 177 号 由利工業(株) 744 ⑦ 32
- 178 号  
マレリ福島(株)「Me 2 craftman サークル」 745 ⑧ 44
- 179 号  
トヨタ自動車(株)「えむ～ずサークル」 746 ⑨ 42
- 『QC サークル』誌活用・普及貢献受賞組織の『QC サークル』誌活用法
- アイシン機工(株) 745 ⑧ 48
- 日立建機(株) QC サークル指導士チーム 747 ⑩ 56
- (株)キャタラー 748 ⑪ 60
- 住友精密工業(株) 749 ⑫ 58

■トピックス

- 国際 QC サークル大会 ICQCC2022-Jakarta  
綾野 克俊 739 ② 46
- QC サークル全国 9 支部の支部長さんを紹介します 742 ⑤ 23
- 第 16 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) 743 ⑥ 32
- QC サークル東海支部主催  
QC サークル総合・交流大会「交流の場」  
近藤 稔明・森 久雄 744 ⑦ 68
- 第 53 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 748 ⑪ 44

■その他

- 『QC サークル指導士』認定制度とは 738 ① 53
- 2023 年度 QC サークル大会開催予定表 740 ③ 68
- QC サークル本部、支部・地区事務局一覧 740 ③ 70
- 2023 年度『QC サークル』誌編集委員長挨拶／編集委員会顧問・委員 741 ④ 64
- 第 64 回品質月間「標語」, 「品質川柳」を募集! 742 ⑤ 68
- 『QC サークル』誌価格改定のお知らせ 745 ⑧ 66
- 第 64 回品質月間 746 ⑨ -60, 747 ⑩ -50

第64回品質月間(2023年度) 748 ⑪ 62

■インフォメーション

738 ①-70, 739 ②-70, 740 ③-66, 741 ④-69, 742 ⑤-69,  
743 ⑥-70, 744 ⑦-70, 745 ⑧-70, 746 ⑨-69, 747 ⑩-68,  
748 ⑪-69, 749 ⑫-64

■体験事例推薦状況一覧

738 ①-42, 739 ②-42, 740 ③-43, 741 ④-42, 742 ⑤-46,  
743 ⑥-44, 744 ⑦-44, 745 ⑧-42, 746 ⑨-40, 747 ⑩-40,  
748 ⑪-42, 749 ⑫-40

■体験事例推薦制度

「体験事例推薦制度」をご存じですか?  
738 ①-44, 740 ③-42

■体験／ワンポイント事例・編集功労賞

第10回「体験／ワンポイント事例・編集功労  
賞」受賞者とコメント 742 ⑤ 35

■「QCサークル石川 馨賞」

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 739 ② 43

「QCサークル石川 馨賞」とは 743 ⑥ 44

2023年度「QCサークル石川 馨賞」  
受賞サークル決定 743 ⑥ 45

2023年度「QCサークル石川 馨賞」  
受賞サークルからの喜びの声 744 ⑦ 45

2023年度「QCサークル石川 馨賞」  
受賞サークル決定 749 ⑫ 41

■「QCサークル」誌活用・普及貢献賞

2022年度『QCサークル』誌活用・普及貢献賞  
受賞決定 741 ④ 66

2023年度『QCサークル』誌活用・普及貢献賞  
募集のご案内 741 ④ 67

6. その他

■お知らせ

『QCサークル』誌誌面発表会に参加してみま  
せんか  
741 ④-43, 742 ⑤-65, 743 ⑥-66, 746 ⑨-41, 747 ⑩-58

■ちょっとひと息

I Love (息子ちゃん's) Kendo!! 宮田亜希子 738 ① 64  
私の故郷・大分県宇佐市 石川 文弘 739 ② 67

■全国お菓子巡り「郷土のお菓子」シリーズ

vol. 01「笹団子」《新潟県》 738 ① 65  
vol. 02「巻柿」《熊本県》 739 ② 68  
vol. 03「鬼まんじゅう」《愛知県》 740 ③ 62  
vol. 04「べこ餅」《北海道》 741 ④ 62  
vol. 05「いばら餅」《三重県》 742 ⑤ 64  
vol. 06「水無月」《京都府》 743 ⑥ 68  
vol. 07「いが餅」《広島県》 744 ⑦ 67  
vol. 08「タルト」《愛媛県》 745 ⑧ 68  
vol. 09「ずんだ餅」《宮城県》 746 ⑨ 64  
vol. 10「月の雫」《山梨県》 747 ⑩ 63  
vol. 11「いもようかん」《東京都》 748 ⑪ 66  
vol. 12「の饅頭」《沖縄県》 749 ⑫ 63

■懸賞クイズ／ニコリ

漢字ミクロス 738 ①-66, 742 ⑤-66, 746 ⑨-63  
数独 739 ②-66, 743 ⑥-67, 747 ⑩-62  
虫食い熟語 740 ③-61, 744 ⑦-66, 748 ⑪-65  
スリザーリンク 741 ④-61, 745 ⑧-67, 749 ⑫-62

■みんなの広場

738 ①-67, 739 ②-69, 740 ③-63, 741 ④-63, 742 ⑤-67,  
743 ⑥-69, 745 ⑧-69, 746 ⑨-65, 747 ⑩-64, 748 ⑪-67

# 2023年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表 (総目次)

2023年1月号 (No. 738) から12月号 (No. 749) 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
738 ①	お客様に満足いただける製品を提供し続けるための品質向上 減速工程における残材搬送異常の低減	(株)豊田自動織機 碧南工場 ササケセキサークル	輸送機器製造 部品加工	部品加工の現場で、調整作業が必要になるメカニズムを調査し、対応した事例。現状把握から得た詳細な情報について、それぞれ要因を構造化し、対策につないでいる点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
739 ②	パンパン足よスリムになーれ～がんばって運動しましょう～ 下面仕上げ刃具寿命延長 チャンピオンライオンへの挑戦	(株)福祉法人 郡山清和敬護園 養護老人ホーム 希望ヶ丘ホーム ひまわりサークル トヨタ自動車(株) 上郷工場 L・Lサークル	社会福祉 高齢者支援 輸送機器製造	現場観察をとおして、材料裁断時の工程異常の起きている現象を把握し、これについて詳細な特性要因図を作成し検証に結びつけている。工程能力改善のプロセスが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
740 ③	全固体電池試作 ～コート液攪拌工数の削減～ ワイヤ方向不良の撲滅	日産自動車(株) 追浜総合研究所 オオコスサークル 青森オリオンバス(株) SO-NANZサークル	輸送機器製造 開発・試作 医療用機器製造	部品の機械加工している職場で、品質保証と刃具寿命の合理化の同時達成に取り組んでいる点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
741 ④	レンズ外径 径小不良撲滅 シートトラッキングキズ不良撲滅	会津オリオンバス(株) 青玉組サークル トヨタ紡織(株) 高岡工場 骨格サークル	医療用機器製造 輸送機器製造	全固体電池の試作を担っている職場で、作業工数削減に取り組んだ事例。工程設計時に考慮すべきことを通じて運用を経てアップグレードすることなどが参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
				医療用処置具の組み立てを担っている職場で、作業上のリスクの見える化に取り組む、結果として良品率向上に成功した事例。「ワイヤのねじれ」見える化の工夫が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
				医療用内視鏡のレンズを加工している職場で、寸法不適合撲滅に取り組んだ事例。現物観察をとおして作業手順の更新により不適合ゼロを実現している点が参考になる。	○	○	○	○	○	○	○	○	
				自動車の部品(シートラック)を製造している職場で、キズ不良撲滅に取り組んだ事例。機能的に発生していた現象の詳細な観察をとおして、これを撲滅した点が特徴といえる。	○	○	○	○	○	○	○	○	





# 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	ポイントの概略	ストーリーの要約
738 ①	カンコツを覚える	作業訓練期間の短縮「覚えにくい」を簡単に	岐阜車体工業(株) 令和サークル	輸送機器部 製品製造	「作業のカンコツ」を定義することで、覚えにくい要因を見える化している。「反省」「感覚の見える化」「動く画でみせる」などの組み合わせにより、誰でもすぐできるを目指す姿勢が参考になる。	作業に習熟するための訓練における困りごとに対して「覚えにくい作業習得」や「低頻度作業」などについて取組み、今後も継承可能な「カンコツ」の見える化を実現した。
739 ②	実験の条件を整理して、真因の特定を行う!!	「聞くのは恥かしいが役に立つ」次期リーダーを目指す水井井田の集思広げ～サイイドボードカードの撲滅	(株)豊田自動織機 トヨタR&Fカンパニー 高浜工場 スーパーリーチサークル	輸送機器部 製品製造	鉄板を電磁石で吊り上げる際、影響する要因として「すき間」「磁力」の複数の原因について、影響を切り分けることのできる実験計画的なアプローチが参考になる。	電動フォークリフトの部品製造工程で発生している不具合について調査したところ、薄い鉄板を電磁石で吊り上げる際に、2枚一緒に吊り上がり、磁石が発生していることが判明した。鉄板のすき間と磁力の関係について調査・対応し、成果を上げた。
740 ③	複数の視点で対策の妥当性を検討する大切さ	PC200レボリューションデックス溶接・品質・生産性・向上活動	(株)小松製作所 大坂工場 レボリューションサークル	建設土木機械製造	「溶接工程」を「溶接レス」にするための工程パラメータとして複数のスチールジャッキを採用。これらの運用性能向上にあたり、どこに問題があるかを絞り込み、工程能力向上を実現した。	建設機器部品製造時の、締結プロセスのバラバラで最適化に取り組んだ。溶接レスを実現することで生産性向上に貢献した。
741 ④	全員の知恵を共有し、誰がやってもできる技能を伝承するしくみ	三方シール包装工程における作業効率向上	三生医薬(株) 包装工場 フレッシュユルサークル	医薬品製造	医療用薬剤の充填・包装工程の設備調整はベテランが長年担ってきたが、蓄積されたノウハウがあった。その経験から得た知識を共有し「組織の知識」にするための内部コミュニケーション（伝承ノート）の運用が、ワンポイントといえる。	カプセル状の医薬品を製造している職場で発生していた規格外対応が必要となる現象について、調査・対応した事例。作業標準の見直しにより生産性の改善に貢献した。
742 ⑤	患者さんのためなら他部署とも連携!!	伝票類の処理にかかる時間を短縮しよう!	社会福祉法人 聖隷福祉事業団 総合病院 聖隷浜松病院 ももいろ業務改善しようZ!サークル	病院 診療支援	医療の現場において、多くの関係者が協力して患者さんによりよいサービスを提供したいという「組織の意図」がポイントといえる。他部門との連携が学びどころである。	医療機関で患者の診察にあたる医師を支援する関係者によるサークルで、かかる作業時間の合理化に取り組んだ事例。患者さん（顧客）に寄り添う視点が参考になる。
743 ⑥	チームワークと関連部署との連携により目標を達成した事例	HFB LAB 室エリア工程排水溢れの再発防止	(株)IHI エアロスペース 富岡事業所 電電虫サークル	機械製造 設備保全	工場排水のある工場における原動（エネルギー安定供給場所）は、前工程とのコミュニケーションが不可欠であり、これを「排水溢れ」を契機に、連携することによってリスクを緩和している点がポイントといえる。	大型機械製造工場における排水処理設備保全に取り組む職場で、排水パフォーマンスの維持向上に取り組んだ事例。排水水がある工場では参考になる。
744 ⑦	やりにくさの改善を筋力負荷テータで確認	人にやさしく～手押し台車、ラトラク発進～	トヨタ自動車(株) 元町工場 ミスリーサークル	輸送機器製造	大型部品を搬送する際に、「作業の困りごと」「作業負荷がある」を受けて、筋電計を使って見える化し、アシスト装置による負担軽減を実現した。徹底した見える化が参考になる。	人的資源が多様化する中で、作業負荷による困りごとに対応するため、オペレーションの質を確実にした取組み。多くの現場で参考ができる。
745 ⑧	設備内で発生している現象（溶融アルミの湯面高さを確認）を見える化し対応した事例	TNG A20L エンジンオイルホーローク低減による材料不良率低減	トヨタ自動車九州(株) 刈田工場 V6サークル	輸送機器製造	鋳造プロセスにおいて凝固直前のパラメータ調整のために、時系列で現象を観察した点が本事例のポイント。アルミ湯面（溶湯）の高さに応じたパラメータ設定プロセスは今後への展開が期待される。	エンジン部品の鋳造工程において、鋳造パラメータの変動が部品の欠陥発生要因ということが判明した。これを調査した結果、パラメータと特性の関係を科学的に把握することに成功した。
748 ⑩	ベテランとのコミュニケーションで若手のスキルアップ	泰な姿勢で簡単に「排クリース清掃作業安全化	愛知製鋼(株) コスモスサークル	製鉄 設備保全	工場設備の計画的な保全は、稼働の安定確保が不可欠だが、それぞれ作業には難しさ（やりづらさ）が感じられていることがある。設備内のグリッド排出作業について、若手の意見を反映してリスク（ヒヤリ情報）を見える化したことが参考になる。	製鉄工場の設備を保全する職場で、グリッド交換（グリッドアス）の作業負担軽減に取り組んだ事例。同様の作業は他工場でも運用されていることから、部門を超えた情報収集と対応が参考になる。