『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654 ①9(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	我らのボスはこんな人! 〜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	あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例 に学ぶ一
663	10月号	頑張っています!身近な問題コツコツと
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
 社トップサークルへの成長の軌跡

 私たちは、『QCサークル』誌をこのように活用
 日産車体㈱ 鳥海浩次郎

 しています!
 綾野 克俊 654 ① 9
 業界トップの品質から目指せ世界No.1品質の

『QCサークル』誌の誌面構成(20	016年)と	: 「見		
どころ・読みどころ」	綾野	克俊	654 ①	10
トップからのメッセージ			654 ①	11
グラビア:ザ・ショット写真で紅	綴るQC+	トーク		
ル紀行	綾野	克俊	654 ①	11
特集	大津	涉	654 ①	12
体験事例	佐藤	直人	654 ①	14
連載講座	深澤	行雄	654 ①	16
運営・推進のページ	綾野	克俊	654 ①	18
シリーズ	綾野	克俊	654 ①	18
情報ニュース・ゆとりのページ他	2 綾野	克俊	654 ①	19
『QCサークル誌』全体を通して	山内	高	654 ①	19
まとめ	綾野	克俊	654 ①	22
我らのボスはこんな人!				
~サークルリーダーが推薦するボス~			655 ②	9
子を諭すように的確に指導してく				
ボス 大和化成工業株			655 ②	10
"優しく、厳しく、職場の大黒柱の				
	、野中		655 ②	11
「とにかく変えろ!」 熱い思いの東			0	
(株)デンソー		高宏	655 ②	12
納得するまで「団結力」を熱く語			0	
公立森町病院			655 ②	13
「結果がすべて!高い目標に挑戦			055 @	
のボストヨタ自動車株			655 ②	14
「後工程はお客様!」と優しく語 ようなボス 三重精機㈱			655 ②	15
ここでちょっとブレークタイム!		雅弘	655 ②	16
妥協を許さず、厳しさのあるアイラ			000 ②	10
女師を計さり、敵しさのある/1/アイシン精機係			655 ②	17
否定せず、行動を褒めて、正しく			033 😉	11
ボス (株)東海交通事業			655 ②	18
頼もしくも涙もろい、輝く眼差し		/XX1	000 ©	10
(株)東海理化		一彦	655 ②	19
やる気とその気で楽しくさせてく			000	10
横浜ゴム㈱			655 ②	20
命と向き合う現場で優しさと強さ			000	
静岡県立こども病院	新村	昭博	655 ②	21
まとめ		幸敏	655 ②	
サークルリーダー・推進者の役割再	確認	,		
		原太郎	656 ③	9
本物のやる気集団をつくろう!	"目指せ朋	要痛ゼ		
口職場"ジヤトコ傑			656 ③	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朝	L跡			
日産車体㈱	鳥海海	告次郎	656 ③	13
要用 トップの日産から日北 井井	更N。1 5	一頭の		

作り込み!			活動記録と報告書を作成するためのポイント		
クラリオンマニュファクチャリングアンドサービス㈱ 樫村 誠	656 ③	16		60 ⑦	10
"チームワーク"と"挑戦力"を結集しやったろ	000 ©	10	事例1 会合欠席者の意見も取り込む活動会合		10
うじゃんで"壁"をぶち壊せ!			記録 (公財)小倉医療協会		
グローリー(株) 篠崎 宏之	656 ③	19		60 ⑦	12
まとめ 羽田源太郎	656 ③		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				60 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				60 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		
事例2 スプロケット機械加工カミコミ不良			報告書 九州電力(株) 花瀬 智 66	60 ⑦	21
「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 66	60 ⑦	22
事例3 身近なものにたとえて仕組みを理解し			「QCサークル困りごと」こんな見方・考え方が		
てもらう 三菱自動車工業㈱ 田辺 哲也	657 ④	14	ありますよ 松田 啓寿 66	61 ®	9
事例4 B3ライングリス封入機 内輪落下不良			テーマに関する困りごと① 菅井 正澄 66	61 ®	10
撲滅への挑戦 (株)ジェイテクト 酒井 淳	657 ④	16	テーマに関する困りごと② 樫村 誠 66	61 (8)	11
事例 5 点滴穿刺隊!! 外来化学療法での待ち			テーマに関する困りごと③ 菅井 正澄 66	61 ®	12
時間短縮へ!!			会合や発表に関する困りごと① 樫村 誠,		
独立行政法人国立病院機構			菅井 正澄 66	61 ®	13
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② 菅井 正澄 66	61 ®	14
事例6 ちりぢり迷子の固定資産撲滅大作戦			メンバーに関する困りごと 菅井 正澄 66	61 ®	15
~散らない 消えない 忘れない~			知識や経験に関する困りごと① 樫村 誠 66	61 ®	16
JFEスチール(株) 石山 康弘	657 ④	20	知識や経験に関する困りごと② 菅井 正澄 66	61 ®	17
まとめ 国定 八郎	657 ④	22	知識や経験に関する困りごと③		
七つ道具を超えろ 瀧沢 幸男	658 ⑤	9	一推進者編一 松田 啓寿 66	61 ®	18
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④ 樫村 誠 66	61 ®	19
小林 孝	658 ⑤	10	サークル運営に関する困りごと① 樫村 誠 66	61 ®	20
事例2 いろいろなデータがあり、原因が特定			サークル運営に関する困りごと② 樫村 誠 66	61 ®	21
しきれない場合 遊馬 一幸	658 ⑤	12	活動のマンネリ化に関する困りごと		
しきれない場合 遊馬 一幸 事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法	658 ⑤	12		61 ⑧	22
	658 ⑤ 658 ⑤			61 ⑧	22
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文		14	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66	61 ® 62 9	22
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層	658 ⑤ 658 ⑤	14 16	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 推薦から「QCサークル石川 馨賞」選出までの		
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層別図解法	658 ⑤	14 16	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具	658 ⑤ 658 ⑤	14 16 18	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由		
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑤	14 16 18 20	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理		
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層別図解法 補邊 彰明図解法 補邊 彰事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志まとめ 瀧沢 幸男	658 ⑤ 658 ⑤	14 16 18 20	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理 由【理由2】	62 9	9
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥	14 16 18 20 22	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 — 次審査で選考外となった主な理由 【理由 1 】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由 【理由 2 】 まとめ 須加尾政 — 66	62 9	
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑤	14 16 18 20	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 ―「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ ― 光藤 義郎 66 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 ― 次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政 66 事例1 問題解決型 テーマと取り上げた理由	62 ⁽⁹⁾	9
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥	14 16 18 20 22 9	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ一 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66	62 9	9
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 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 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥	14 16 18 20 22 9	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由2】 まとめ 須加尾政一 66 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 66	62 9 62 9 62 9	9 10 12
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 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 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 事例2 テーマ選定の工夫による全員参画の推	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨 賞 奨励賞」の事例に学ぶ 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由2】 まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66	62 ⁽⁹⁾	9 10 12
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥	14 16 18 20 22 9	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ - 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66	62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 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 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟 事例3 業務プロセスの見える化~「もの情」	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ - 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由2】まとめ 須加尾政ー 66 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 66 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 66 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 66	62 9 62 9 62 9	9 10 12 13
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 本内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟 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	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 一「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ 一 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 第例 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 66 事例 4 問題解決型 現状把握と解析がつなが	62 9 62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟 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 事例4 発表資料づくりからの開放~計画的な	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政 66 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 66 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 第一夕を比較して違いを読み取る力が弱い 新倉 健 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 瀧沢 幸男 66	62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政 66 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 66 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 ボータのクセを読み取る力が弱い ボータを比較して違いを読み取る力が弱い 新倉 健 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 瀧沢 幸男 66	662	9 10 12 13 14 15
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟 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 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	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政 66 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 66 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 ボータを比較して違いを読み取る力が弱い 新倉 健 66 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 期別 規擬投資 がでなが 瀬沢 幸男 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつなが 流沢 幸男 66 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 66	62 9 62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13 14 15
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 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 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつなが 流沢 幸男 66 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 66 事例6 問題解決型 因果関係の強さが把握で	662	9 10 12 13 14 15 16
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 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 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 進~テーマリーダー制の導入~ 渋谷 悟 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 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 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~	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 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 66 事例 4 問題解決型 現状把握と解析がつなが 瀧沢 幸男 66 事例 5 問題解決型 現状把握と解析がつなが 溶けていない 郷沢 幸男 66 事例 6 問題解決型 日期 日間	662	9 10 12 13 14 15 16
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 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~ 渋谷 悟 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 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 事例5 上位者の意識改革~月1回の"本社スタ	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 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 66 事例 4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 瀬沢 幸男 66 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 66 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 66	662	9 10 12 13 14 15 16 17
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 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 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 誰次 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 進~テーマリーダー制の導入~ 渋谷 悟 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 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 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	658 ⑤ 658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 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 66 事例 4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 瀬沢 幸男 66 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 66 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 66 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 66	662 9 662 9 662 9 662 9 662 9	9 10 12 13 14 15 16 17
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 まとめ 瀧沢 幸男 JHS部門はこうやって進めるとうまくいく 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 進~テーマリーダー制の導入~ 渋谷 悟 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 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、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 事例6 発表内容の説明会場を設置,活動ノウ	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14 16	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 事例3 問題解決型 時系列データのクセを読み取る力が弱い 瀬倉 健一 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない ※ 新倉 健一 66 事例5 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない ※ 本男 66 事例6 問題解決型 日果関係の強さが把握できていない 松田 啓寿 66 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 66 事例8 課題達成型 問題なのに課題達成型を	662 9 662 9 662 9 662 9 662 9	9 10 12 13 14 15 16 17 18
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法 浦邉 彰 事例6 未然防止のための七つ道具 中條 武志 きとめ 混り 中條 武志 護とめ 北廣 和雄 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~ 花田 貴志 進~テーマリーダー制の導入~ 渋谷 悟事例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 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 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	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14 16	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 — 「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 事例 3 問題解決型 時系列データのクセを読み取る力が弱い ボル 幸男 66 事例 4 問題解決型 現状把握と解析がつなが流沢 幸男 66 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 66 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 66 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 66 事例 8 課題達成型 問題なのに課題達成型を	62 9 62 9 62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13 14 15 16 17 18
事例3 ムリ・ムダ・ムラの把握方法 木内 正光 事例4 KT法って知ってる? 下田 敏文 事例5 アイデアを生み出す超問題解決法 層 別図解法	658 ⑤ 658 ⑥ 658 ⑥ 658 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥ 659 ⑥	14 16 18 20 22 9 10 12 14 16 18 20 22	松田 啓寿 66 あと一歩の傾向と対策 —「QCサークル石川 馨賞 奨励賞」の事例に学ぶ — 光藤 義郎 66 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 二次審査で選考外となった主な理由【理由 1】と石川 馨賞まであと一歩だった主な理由【理由 2】まとめ 須加尾政一 66 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 66 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 66 事例3 問題解決型 時系列データのクセを読み取る力が弱い 新倉 健一 66 事例4 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 瀧沢 幸男 66 事例5 問題解決型 現状把握と解析がつながっていない 松田 啓寿 66 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 66 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 66 事例8 課題達成型 問題なのに課題達成型を適用	62 9 62 9 62 9 62 9 62 9 62 9 62 9	9 10 12 13 14 15 16 17 18 19

事例10 施策実行	型 現状把握が弱いとタ	゛メで		の事故障害を減少させるには 井村 昌也	665 12	20
すよ	須加尾	 政一 662 9	21	まとめ 清水 義浩	665 12	22
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	2. 体験事例		
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	総目次巻末の「体験事例内容一覧」参照		
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	3. インタビュー		
事例2 検品精度	と処理時間のテーマをW	/ サー				
クルで	鈴井	正巳 663 ⑩	11	■トップからのメッセージ		
事例3 どんな小	さな泡も見逃さない強い	*意志		/井上 邦彦, 伊藤 公一		
で検査	桜本	武正 663 ⑩	12	モノづくりは「技術の進化」と「人づくり」オー		
事例4 作業の安	全と効率化で、お客様の)笑顔		ナーシップとコミュニケーションで更なるモノ		
を	藤本	高宏 663 ⑩	13	づくりの進化を ㈱デンソー 有馬 浩二	654 ①	2
事例5 テーマ選	定のプロセスにこだわり	問題		「何か一つ変えてやろう!とくに若い人たちは、		
意識を共有化	和田	幸敏 663 ⑩	14	そんな気概を持って、仕事に向かってほしい」		
事例6 「メッセー	- ジシート」で楽しみな	がら		日鉄住金テックスエンジ(株) 升光 法行	655 ②	2
活動	野中	恵子 663 ⑩	15	従業員たちが自主性を発揮し感動も生み出すよう	_	
ちょっと息抜き	山田	益久 663 ⑩	16	な現場力、品質管理につなげたい		
事例7 それぞれ	の挙式にフォーカスした	会合		三光合成㈱ 黒田 健宗	656 ③	2
で感動を創出	佐脇		17	東海道新幹線の安全・安定輸送を支える「QCサ	****	_
	の役割分担でやる気も倍			ークル活動」 東海旅客鉄道㈱ 柘植 康英	657 (4)	2
, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	高木佳		18	共通語として海外拠点でも通じる「ドンピシャー	•••	_
事例 9 車検時間	の短縮でお客様サービス		10	と「2-2-2」でトルコン・クラッチメーカ		
上	新村		19	ーの先頭を走る (株)エクセディ 久川 秀仁	658 ⁽⁵⁾	2
	るテーマで職場を改善		10	若い人たちは、前向きなら失敗したっていいから	000 ©	_
4.0110)(1-000)	中川	幸洋 663 10	20	チャレンジし、学んでほしい		
事例11 チームリ	- / · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		20	コマツ藤田直樹	659 (6)	2
排除	戸屋		21	デミング賞で新たなスタート地点に。これからも	000 ©	_
まとめ	八木			全員参加の取組みで持続的成功に挑戦し続けた		
	QCサークル活動をさら			い (株)キャタラー 砂川 博明	660 ⑦	2
上させよう!	塩出		9	組織内の風通しとチームワークを良くするのに小集	000 ①	
「品質月間」特集に		克俊 664 ①		団活動はとても有効 三菱電機㈱ 福富 幸雄	661 (8)	2
	57回品質月間行事の紹介			教育の一環として導入した小集団活動。前例主義	00. ©	_
	とQCサークル活動	30 1. ⊚		と医療者本位を抜本的に改めた「All for the		
	ヤモンド電子(株) 齋藤刹	三郎 664 ①	12	Patients!!」の心		
事例 2 (株)NTN宝			14	愛媛県立中央病院 西村 誠明	662 9	2
事例3 ダイニチ			16	目前に迫った母体2社の創業100周年。社会イン	002 ©	
	一件 福井営業所 澤	大亮 664 ①	18	フラ支える重い使命を踏まえ、1世紀の節目を		
	ト・ジャパン(株) 園田			機に一層の革新と成長へ		
事例6 (株)シー・				株 GSユアサ 村尾 修	663 10	9
	フル活動のまとめ 塩出			効率化、スリム化をはかりながらこれからの時代	003 10	4
QCストーリーの種类				に合ったスピード感のある事業展開を目指す		
	型 製品Dの成型加工エ	-	9	(株ダイナックス 秋田 幸治	664 (11)	9
おける外観不適			10	物流を通じて鉄づくりをそして世界を支える。鉄	004 ①	4
	日光生の以音 北廣 型 汎用工具メンテナン		10	初加で通じく跃っくりをてして直がを文える。 鋼物流のトップランナーとして人と技術を磨き		
用の削減	室 70.用工芸グンチテン 井村		10	上げる。 日鉄住金物流㈱ 酒本 義嗣	665 (12)	2
	ガロ 型 ダイバン 後工程		14	■ザ☆ショット/井上 邦彦	003 12	4
		()及//>				
次かり元队より)作業の効率アップ タ合=	thn/A ccc (A)	1.4	全職場、全員参加で経営革新と改善活動の融合を日本オールをおいる。	654 ①	_
市岡 4		加代 665 ⑫	14	目指す 住友建機㈱	004 ①	5
	型 売りにつながる"ま せの実践) 谷 俅		YQ実践教育スタイルで共育によるスパイラルア	CEE ®	-
目線"の電話応		車士 005 ♠	1.0	ップ ヨシワ工業㈱	655 ②	5
市間 土地址 1	高木美作恵・花田		16	組織一丸、強い会社を目指してQCサークル活動、	050 @	-
	型 全社QCサークル大		10	キックオフ 日信特器(株)	656 ③	5
	ハウの標準化 沢柳		18	経営統合で事業規模を拡大しつつすべての店舗の		
事例 6 問題解決	型&未然防止型 給排水	(装直		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	事例2. 人にやさしい職場造り	
専門性の高い多技能集団が職場全体で推し進める			トヨタ自動車九州㈱ 尾前 賢二 657 ④	28
繰り返しの深掘り改善 トヨタ自動車(株)	658 ⑤	5	事例3.「支部大会や研修運営の中で培うリー	
製造・技術系アウトソーシングの人財力アップに			ダーシップ力」	
QCの活動を活用 フジアルテ(株)	659 ⑥	5	QCサークル近畿支部 北廣 和雄 657 ④	30
新たな考え方とモノサシでQCサークル活動の教			第5回 QCサークル活動における解析力の向上	
育と活性化を細やかな配慮で推進 豊田合成㈱	660 ⑦	5	羽田源太郎 658 ⑤	27
生産革新運動と"わいがや活動"をつなげグロー			事例1. QCサークルでレベル向上!解析力を	
バルに競える現場力を高める (株荏原製作所	661 ®	5	身につけよう!㈱ジェイテクト 羽田源太郎 658 ⑤	28
限りないモノづくり改革のため小集団活動の改革			事例2. QCワゴンによる3現QCで解析力向上	
も現在進行中 (株)CKK	662 9	5	(株)デンソー 藤本 高宏 658 ⑤	30
全員で面白さ、笑顔も大事にしながら創造性を発			事例3.「みんなが集まり話し合うことで解析	
揮して課題に果敢に挑戦			力を養う」工夫	
新日鐵住金(株) 製鋼所	663 10	5	(株)オートワークス京都 前田 豊和 658 ⑤	32
7年前から始まった活性化への改革でやる気のあ			第6回 QCサークル活動における成果のまとめ	
るサークルのすそ野が年を追って拡大			方・発表のレベル向上 須加尾政一 659 ⑥	25
アート金属工業㈱	664 ①	5	事例1. 楽しく活動・楽しく準備して発表会で	
つながりながら並行して着実に進む"生産革新"			結果を残す工夫	
と "E-KAIZEN" セイコーエプソン(株)	665 12	5	(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♥	
4. 解説・手法			(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	
■運営・推進のページ			い改善 (株プリヂストン 須加尾政一 659 ⑥	30
QCサークル活動レベル向上のための知恵袋			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1~6月号での運営・推進のページの概要説明			2016年7~12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	山田 佳明 660 ⑦	25
第1回 QCサークル活動での参加率向上			第1回 「QC・QC手法の基本を学ぶ研修会」で	
須加尾政一	654 ①	25	の知恵袋 山田 佳明 660 ⑦	25
事例1. 会合参加率を上げてスキルアップ			事例 1 身近なお好み焼きを題材にした体験型	
ぺんてる(株) 須加尾政一	654 ①	26	QC基礎研修	
事例2.「若手とベテランの心をつなげて参加			QCサークル関東支部 栃木地区 八代 晴夫 660 ⑦	26
率の向上をはかる」工夫			事例2 『QCサークル』誌の連載講座を地区研	
日立オートモティブシステムズ(株) 須加尾政一	654 ①	28	修会で活用	
事例3. 参加率向上"全員参加"でやらされ感			QCサークル関東支部 京浜地区 山田 佳明 660 ⑦	30
からの脱却 新日鐵住金㈱ 須加尾政一	654 ①	30	第2回 「QCサークルリーダー向け研修会」 での	
第2回 QCサークル活動での発言力向上			知恵袋 下田 敏文 661 ®	25
志村 嘉男	655 ②	25	事例 1 サークルのレベルを把握し、その悩み	
事例1. 全員参加のチームワークに向けたはじ			の解決に向けてリーダーが大きく成長!	
めの一歩 日産自動車㈱ 志村 嘉男	655 ②	26	NTN(株) 林 千佳 661 ®	26
事例2.「QCサークル活動での発言力を向上さ			事例2 研修はサンドイッチがおいしい	
せる」工夫 コマツ粟津工場 志村 嘉男	655 ②	28	日本ワイパブレード(株) 真鍋 道晴 661 ⑧	30
事例3.「リーダー・推進者のための発言力向			第3回 「ゲーム感覚を織り込んだ研修会」での	
上」工夫 リウコン(株) 志村 嘉男	655 ②	30	知恵袋 山田 佳明 662 ⑨	25
第3回 QCサークル活動におけるコミュニケー			事例1 楽しくやろう「ジグソーパズル研修会」	
ション力の向上 井上 研治	656 ③	27	QCサークル北陸支部 福井地区 塩出 靖彦 662 ⑨	26
事例1.「豊橋工場QCだより」によるコミュニケ			事例2 身近な道具を使った「矢落とし演習」	
ーション力向上 (株)ジェイテクト 井上 研治	656 ③	28	で現場主義を楽しく学ぶ研修	
事例2. グループディスカッションによるコミ			UDトラックス(株) 小嶋 新一 662 ⑨	30
ュニケーション力の向上			第4回 「QCサークルリーダーのレベルアップ	
マツダグループQCサークル委員会 三谷 尚也	656 ③	30	研修会」での知恵袋 下田 敏文 663 ⑩	25
事例3. 海外支援メンバーとのコミュニケーショ			事例1 データ解析でリーダーの更なる成長!	
ン力の向上 日産自動車九州(株) 久野 靖治	656 ③	32	「QCサークルリーダー(養成)研修会」	
ン力の向上 日産自動車九州(株) 久野 靖治 第4回 QCサークル活動におけるリーダーシッ	656 ③	32	「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
) 26
第4回 QCサークル活動におけるリーダーシッ			QCサークル関東支部 長野地区 伊那ブロック 663 ⑩	
第4回 QCサークル活動におけるリーダーシップカの向上 福丸 典芳	657 ④	25	QCサークル関東支部 長野地区 伊那ブロック 663 ⑩ 第5回 「支援者向け研修会」での知恵袋	

and the second of the second s					
事例 1 管理職もしっかり自分の役割を自覚し			ただいま出動QCサークル119番 事務・販売・		
て行動を!「QCサークル支援者研修」			サービス分野編		
日産自動車(株) 下田 敏文	664 (1)	30	カルテ79 QCサークル活動の理念を目指してい		
第6回 「部課長・管理者向け研修会」での知恵袋			るのに、「成果」を求められることが多くて矛		
深澤行雄	665 12	23	盾を感じています。 松田 啓寿	654 ①	23
事例1 講座と体験型実習を融合した部課長・			カルテ80 活動テーマが見つけにくい!	0	
管理者研修会			久野 靖治	655 ②	23
QCサークル関東支部茨城地区 坂中 繁醸	665 12		カルテ81 サークルリーダーに選ばれたのですが、		
シリーズのまとめ 山田 佳明	665 12	30	何からどう手をつけたらいいのでしょうか?		20
■シリーズ			羽田源太郎	656 ③	23
勉強の仕方、させ方 あれこれ/井上 邦彦			カルテ82 3H(変化/初めて/久しぶり)のトラ		20
e-ラーニングを土台にしつつ直接指導も地道に			ブルを防止するには 光藤 義郎	657 (4)	23
重ね小集団活動の基礎力がため	054		カルテ83 QCサークル活動に管理者が積極的に	050 🕞	0.0
日立オートモティブシステムズ(株)	654 ①	44	関わるようにするには? 村川 賢司	658 ⑤	26
会社の品質経営のため "QC検定" を戦略的に活	055 @	50	カルテ84 様々な経験・知識を持ったメンバーを	050 @	00
かし学習をバックアップ (株)コロナ	655 ②	52	まとめるのに苦労! 高木美作恵	659 ⑥	23
「わかる→できる→うごける」3ステップで実践			カルテ85 『QCサークル』誌をもっとうまく,活	CCO (3)	00
力向上につなげる教育を、とことん展開	CEC (10)	40	用したいのですが。 松田 啓寿	660 ⑦	23
日産自動車㈱	656 ③	48	カルテ86 活動運営で失敗をしてしまい困ってい	004 @	00
技術スタッフを主な対象に独自のベーシックコー	CE7 (A)	40	ます 瀧沢 幸男	661 (8)	23
スでワンランク上の品質管理教育 ペんてる(株) "洋上研修"を舞台にした他社の人たちとの濃密	657 ④	48	カルテ87 改善の効果が維持できない!	000	00
.,,	CEO (E)	40	尾辻 正則	662 9	23
な交流と学び合いに期待 コーセル(株)	658 ⑤	48	カルテ88 事務・販売・サービス部門での改善事	cco 🔞	00
『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㈱	CEO (®)	40	例を見たい 須加尾政一	663 10	23
	659 ⑥	48	カルテ89 『QCサークル』誌に新人向けの連載を!	CC4 @	90
業務、作業の基本修得から未来の幹部育成まで実	660 (7)	10	藤本 高宏	664 ①	28
効性の高い研修を多角的展開 (株)セキソー "TQM中級コース"を通してQCの基本とバラツキ	660 ⑦	40	カルテ90 現状把握における瞬間の観察と3現主	CCE (12)	21
の理解を計測具も使い実践的に学習			義 猪原正守 ■ 創意工夫	665 (12)	31
の理解を前側共も使い夫成的に子自 コマツ コマツウェイ総合研修センタ	661 (8)	16	第63回 製造編		
課題形成の力を身につけ、鍛えるために、工業高	001 @	40	ベルトコンベアの力を借りてロール状の台紙を簡		
校課程の学園生が小集団活動を3年間実践			単に巻き取ろう!		
	662 9	44	有楽製菓㈱「レクサス1001サークル」	654 ①	94
社内全体の一人ひとりがともに学び、教え合う	002 ③	77	第64回 製造編	034 ①	44
「わくわく人づくりアカデミー」			ストレスレベルを数値化し、ペットボトルを使っ		
パナソニック(株) エコソリューションズ社	663 10	44	た「ろっくん」で作業時間の短縮		
工場以外の多様な拠点で小集団活動を広げるため	000 19	11	東海旅客鉄道㈱「二進一退サークル」	655 ②	24
にも基礎的な研修メニューを新設 KYB(株)	664 ①	50	第65回 製造編	000 ©	21
職場の力を高めていくため次世代の人財を一人ひ	00+10	50	輸送時の作業方法見直しにより、積込み時間の短		
とり独自の方式で細やかに育成 日立建機㈱	665 12	46	縮と積載量大幅アップ!		
■連載講座	000 (10	北九州コンテナーサービス(株)		
統計的方法の考え方を学ぶ/永田靖			「チーム小野カンパニー」	656 ③	24
第1回 不良と異常の違い	654 ①	52	部品交換工程見直しで,交換作業時間を大幅短縮!	000 (
第2回 2次元でデータを見ることの効用	655 ②		大阪コンテナーサービス㈱「QSVサークル」	656 ③	25
第3回 母集団分布を理解する	656 ③		あなたの職場の"創意工夫"を『QCサークル』誌	000 (20
第4回 時間的な変化を調べる	657 ④		で紹介してみませんか?	657 ④	43
第5回 推定と検定の考え方	658 ⑤		第66回 製造編	50.	10
第6回 実験計画法の考え方	659 ⑥		高低を利用し、干渉を撲滅で歯欠け不良件数「ゼロ」!		
こんなにやさしい未然防止型QCストーリー/中條			GKNドライブラインジャパン(株)		
第1回 未然防止型QCストーリーとは	660 ⑦	54	「スーパーパージサークル」	660 ⑦	24
第2回 テーマの選定と現状の把握	661 ®		第67回 製造編		
第3回 改善機会の発見	662 9		「台車ロックガイド」で台車どうしの干渉撲滅		
第4回 対策の共有と水平展開	663 10		ダイハツ工業㈱「スピードサークル」	661 (8)	24
第5回 効果の確認、標準化と管理の定着	664 ①		第68回 製造編		
第6回 反省と今後の課題	665 12		匠の技を科学的に分析し、中堅・若手へ伝承		
■サークルQ&A		-	(株デンソー「カットマンサークル」	662 9	24

第69回 製造編			QCサークル本部, 支部・地区事務局一覧 656 ③ 68
ワインのコルク詮抜きヒントに高圧シール交換作			2016年度QCサークル大会開催予定表 656 ③ 70
業がらくらく!			2016年『QCサークル』誌編集委員長あいさつ/
航空自衛隊 那覇基地 第9航空団 整備補給群			編集委員会顧問・委員 657 ④ 64
装備隊 照準器小隊「激おこプンプン丸サークル」	663 10	24	2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル
第70回 製造編	_		決定 659 ⑥ 44
看板とスタンプでもう迷いません!			「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨
中部国際空港情報通信㈱「よせ鍋サークル」	665 (12)	50	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
5. 情報			2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル
От пяти			からの喜びの声 660 ⑦ 44
■トピックス			2016年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル
QCサークル全国9支部の支部長さんを紹介します	658 ⑤	23	決定 665 ⑫ 43
第9回 事務・販売・サービス〔含む医療・福祉〕			第57回品質月間 663 ⑩ 62, 652 ⑪ 63
部門 全日本選抜QCサークル大会(小集団改			
善活動)	659 ⑥	46	6. その他
「QCサークル推進 石川 馨 賞」創設 山田 佳明	664 ①	25	
第46回 全日本選抜QCサークル大会(小集団改	_		■ちょっとひと息
善活動)発表サークルの紹介	664 ①	36	フルートと体の"ゆる" 須加尾政一 654① 61
■ルポ	_		休みの日の半分以上はボーイスカウト活動
第57回QCサークルASEAN訪問・洋上研修 一フ			菅井 正澄 655 ② 64
オローアップ研修会開催される― 堀江 ゆか	658 (5)	35	■頼りにしてます事務局さん!
国際QCサークル大会 ICQCC' 2016			地区活動を通じて得た交流は、私の大きな財産です
—Bangkokへの参加 河合潤太郎	664 ①	54	西林由里子 654 ① 62
■サークルギネス			"あいさん"の愛称で職場からも信頼され奮闘中
QCサークル活動(小集団改善活動)ギネス認定			沼畑 藍 655② 65
記録と職場を紹介します!			女性幹事の元気で明るく、前向きな活躍に支えら
第123号 トヨタ紡織㈱	654 ①	48	れて 藤曲 正子 656③ 61
第124号 航空自衛隊入間基地	655 ②	47	出会った方との時間を大切にし、そこから多くを
第125号 航空自衛隊入間基地「Team Hexagon」	655 ②		学び. 自身の成長につなげたい 堤 博幸 657 4 61
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介し	0		持前の明るい性格で若手リーダー、サークルメン
ます!	656 ③	45	バーの良き相談相手に 菅野 明未 658 ⑤ 64
第126号 日立オートモティブシステムズ(株)	657 ④		目配り、気配り、心配りでサークルを支援
第127号 三菱日立パワーシステムズ㈱	658 ⑤		渡辺さおり 659 ⑥ 63
第128号, 129号 - 愛知製鋼㈱「JUMPサークル」	659 ⑥		「Team事務局」として、は(早く)・た(楽しく)・
第130号 名北工業(株)	660 ⑦	52	ら(楽に)・く(工夫する)活動を推進!
第131号 日立オートモティブシステムズ(株)			福丸由紀子 660 ⑦ 63
「アクティブサークル」	661 (8)	50	小集団活動事務局の要として、なくはならない人
お知らせ サークル活動ギネスの記録をご紹介し		00	です! 綿引知賀子 661 8 65
ます!	661 (8)	52	「継続は力なり」~納得いく結果が出るまで継続
第132号 北陸電気工業㈱	663 10		することが重要です~ 中松 典子 662 ⑨ 62
第133号 小島プレス工業㈱「そろばんサークル」			QCサークル活動の拡大と活性化を目指して、社
第134号 トヨタ自動車㈱ 「板金一家サークル」			有車「222」で走り続けたい 辻 裕泰 663 ⑩ 59
■インフォメーション	000		QCサークル活動を通じて、喜びを共有し事務局
654(1)-66, 655(2)-68, 656(3)-65, 657(4)-66, 658(5)-67	7 659(6)-6	36	も成長させてもらっていることを実感
660(7-67, 661(8)-67, 662(9)-68, 663(0)-66, 664(1)-67			刀袮富士子 664 ⑪ 65
■体験事例推薦状況一覧	, 000 (,	私自身がもっと成長し、メンバーから絶えず声を
654(1-42, 655(2-42, 657(4-42, 658(5)-46, 660(7)-43)	₹ 661®√	14	かけてもらえる。そんな人になりたい
662(9-42, 663(0-42, 665(2)-42)	,, 00 1 💩	11,	花原 陽介 665 ⑫ 59
■その他			■懸賞クイズ/ニコリ
2015年度「QCサークル石川 馨賞」受賞サークル			数独 654(1-63, 657(4-62, 660(7-64, 663(0-60
からの喜びの声	655 ②	44	漢字抜け熟語 655(2)-66, 658(5)-65, 661(8)-66, 664(1)-66
「QCサークル石川 馨賞」と「QCサークル石川 馨	000 €	11	サンバーリンク 656③-62, 659⑥-64, 662⑨-63, 665⑫-60
賞奨励賞」	655 ②	46	■みんなの広場
真突励員」 巻末はがきからWebへの移行のお知らせ	655 ②		654①64, 655②-67, 656③-63, 657④-63, 658⑤-66, 659⑥-65,
「体験事例推薦制度」をご存じですか?	656 ③		6607.65, 6629.64, 663@.61, 665@.61
下吹すり 1	000	11	0007-00, 0029-04, 0009-01, 00002-01

(総目次) 2016 年度 体験事例・ワンポイント事例一覧表

Δυιν+1.11 σ (ινοιου+) μ·ο 12.17 σ (ινοιου) に梅軟された体験事例・ワンボ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。 2016年1月号(No.654)から12月号(No.665)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, 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。

松田啓寿) (まとめ・編集

	型				<u>-</u>				
	6	ガントチャート			7				ガントチャート
郑	N	*			ナナ				*
#		ガント			レーダーチャガントチャー				ガン
2 3	相関・散布図	,,		0	- "				,,
7	チェックシート								
川い	ヒストグラム								
	特性要因図		0	0			0		0
	系 統 図マトリックス図	0	0	0	0			0	0
	パレート 図 系	0			0			0	0
	× 1	0	0	0	0	0	0	0	0
Г		雑が	上极	取め	生担な	田 準	生で	7部上	
		サウル	を 同を	減られた	に割老祭分に	ト令 .e	に接の	つ関果い連を	のに
		部12	の痛質み	ス割現す	性。が的役参	おおり	姓。26 名称。	品図でいる。次	回信数成
		改る	77 16 K	が大手	動産に	影が必然の		お事業	10世紀
	智	を見る	17	影点で成	にだれ	題と発	湯いるでだが	影品を変える。	(が) (本) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1
	藂	多型型	会体	5番1	 2 2 3 4 5 5 7 7	を を [みカ	る機() 治(: かぶ	る表の方法	後帯の近にしています。
	6	※0	## 6	2.5%	が受ける	いるの	が長日		るだ※
	夲	まる。	を有	声しる。	ン参果	る場合を表	保御る	間でる 経験を 社外	と発動
	ح	愛い (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	利用される 例。 小電図 希少な事例。	製岩な遺形を	(19.5) (1.5) (1.5) (1.5)	請込着	型のるなりた	数形 治難 ()	温度の物質を
		品情。	さ心なれます	品図考	少点が	スりて を組改	の具持金合す	品ズー	を決ち
		の例な。	和例希用。少	ンだが 部事物	豪化!!	ロに作 か取り	涛るを造不維	用属品部クメ	部の輩品顔な
		数多くの部品を登録する業務における改善に取り組 んだ事例。情報の流れとの関連を見える化した点が 参考になる。	病院を利用される患者さまへのサービスの質を向上 した事例。小電図検査時の体位による「痛み」を扱った、 希少な事例。	エンジン部品を製造している職場で、ロス削減に取り組んだ事例。若手リーダーの育成を実現するための工夫が参考になる。	活動経験の少ないメンバーと一緒に、慢性的に発生している不具合の改善に取り組んだ事例。役割分担をうまく工夫して、成果につなげたところが参考になる。	製造プロセスを請負っている生産現場において、品質改善に取り組んだ事例。発生している不具合の情報を共有して改善する取り組みが特徴的。	アルミ鋳造の金型を保全する職場で、慢性的に発生 している不具合の改善に取り組んだ事例。溶接のできばえを維持するための工夫が参考になる。	自動車用部品を製造している職場で、部品についている金属タズの影響緩和に取り組んだ事例。関連部署や部品メーカー(社外)との協働作業で成果を上げた。	自動車部品を製造している職場で、発生回数の少ない現象の解決に取り組んだ事例。若手の育成に向けて、先輩たちとの協働が奏功した。
			振しっ	456			アレき		
	秦	事 送機器部品製造 事務		和可	輸送機器部品製造 製造	製造請負, 人材派遣製造	원미)	輸送機器部品製造 製造	輸送機器部品製造 製造
	<i>€</i>	海	検 本	a 類:	- Su- Su- Su- Su- Su- Su- Su- Su- Su- Su	⊰	輸送	岩岩	岩岩
	業 種仕事の内容	※		輸送機器製造 製造		誓 .	輸送機器製造 保全	黎	
		編 事 送 後	病医 院療	輪製 送造	輪製 送油	製製造造	禮保 淑公	輪製 法造	●製 送出
	NΠ	4クル	公益財団法人小倉医療 協会 三萩野病院 臨床検査科 しちりんサークル	トヨタ自動車九州(株) ガ田工場 パワートレーン部第2エンジン製造課フリーダムサークル	日立オートモティブシステムズエンジニアリング㈱ みズエンジニアリング㈱ 製造部モールド製作課 インシュクションモールアシンサークル	タルソーシング ミ所酒匂作業所 とQCサークル	車北海道㈱ アルミ・鍛圧 :全課 ークル		高棚製作所 造部 課
	事業所名クル名	7ト 豊田支社 バオーク	小版 ル合院	デーンタ 一部ラ	アン教学	が一つ	海ミ難ル		一 一 一 一 一 一
	事業所ークル名	テクト 3 豊! -ルズ・	大野学工	車、ンサインジー	チャープラー	7 2 8C 8C	単と金ブー	- 〒ケ ラ	高製造産2課を2まった。
	会 本 ・ ー	イ語をプレーグ	西川神かん	回場 記 インタ	インボッ	************************************	白動 3円 5型 5型 1円 寸	が 子 が して	と 単語 サーブ
	ব্য	(株)シェイテクト 営業本部 豊田支社 補給課 SP ☆ガールズサークル	益会床も	トヨタ自動車九州(株) 苅田工場 パワートレン部第2エンジン製造 フリーダムサークル	日立オートモティブシステムズエンジニアリング㈱ ムズエンジニアリング㈱ 製造部モールド製作課 インシェクションモールティンクサークリ	日研トータルソーシング ㈱ 厚木事業所酒匂作業所 クロネコとQCサークル	トヨタ自動車北海道㈱ 生産部門 アルミ・鍛月 製造部型保全課 I・W・Fサークル	(熱デンンー 幸田製作所 CS αサークル	㈱デンソー 高棚 情報通信製造部 1 工場生産2課 IAGサークル
				,	日ム製ぐ	日米厚ク	七世 計	巻帯び	
		補給品新規登録業務のやり直し回数低 減! ~やっとわかった私の仕事~	思いやりのある心電図検査ができるよう になろう!	センタリング加工における刃具交換ロス の低減 ~トヨタのモノづくり技能の伝承~	취			Æ	リフレクターキ
		直	#10 15		鎮火		海	(活)	2
	谷	~ #	有る	10 E	주□ 주의		れ解	低く	7.1
	>	第の	函	おけ、技能	美		と	を検	ナインシャ
	J	業業であり	紀	E12.	1 m	治み	0年	金め屋の	進れて
	11	強いい	50,			の根	層	特で込み	アップーを通用
		新規とわれ	90% 1.	17.0		식	小	品額 の췯	1 - 4 - 4 - 4 - 4 - 4 - 4 - 4 - 4 - 4 -
		箱給品新規登録業務のや 成! ~やっとわかった私の仕事	854	センタリング加工における刃具交封の低減 の低減 ~トヨタのモノづくり技能の伝承~	大炎上!! 機電一体 5速パスパー穴あき不具合を鎮火せよ	品質向上への取組み	U340入子 修理の供給遅れ解消	電気部品の持込金属タズ低減活動 ~自主監査で攻めの検査へ~	新米リーダーが進めた! ~スマートタッチパネル ズ不良0化活動~
			思いて			品		嗣 /	
	巻・円	654 ①		© ©	3		657 (4)		928

			1								i		
る手法		みの						検出力調査	徹底した現物観察	ガントチャート	動線観察 分析		
3	_	散布図										0	
いって	_	グシート											
田		- グラム		0	0	-							
			0	0			0			0	0		
	-	続図			0	0	0	0		0	0	0	0
	パン ※	- L 図	0	0	0	0	0	0			0	0	
		\(\bullet\) \(\bullet\)	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0
	マ 参 の 素 系		電気路品製造での不良削減に取り組んだ事例。トラ アル発生個所別に現場観察して成果を上げた。	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。		航空自衛隊が運用する設備(航空機エンジンを合む) の整備業務の改善に取り組んだ事例。施策実施型 事例。	安定化電源を提供する職場で、顧客へ提供するサービスの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。	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。)	電子部品を実装する基板の製造工程で発生する不 具合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。	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。	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。	機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。	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。
	業種	仕事の内容	電気機器部品製造製造	流通 顧客対応	衛生機器製造 製造	行政機関 設備保全	電気機器製造営業アシスタント	旅客輸送 旅客輸送事務	電気機器製造製造製造	物流 車両運行	輸送機器部品製造 総務	輸送機器部品製造 製造	輸送機器製造 物流の計画
	会社・事業所名	サークル名	北陸電気工業㈱ 高周波部品事業本部 第1製造課 TSUBAKIサークル	アクシアル リテイリング (株) 原信 新通店 B・T サークル	TOTO(株) 対田工場 キャンディーサークル	航空自衛隊 新田原基地 第5航空 日整備補給 群 修理隊エンジン小隊 ビギナーズサークル	コーセル(株) 国内営業部 大阪営業所 おたベサークル	東海旅客鉄道㈱ 新幹線鉄道事業本部 熱海駅 ニューオレンジサークル	コーセル(株) 立山工場 THE★BEASTサーク ル	TB物流サービス(株) 生産物流部 いなべ営業所 輸送係 ハム☆スター企画サークル	(熱)キャタラー 総務部 スマイルサークル	(熱)デンソー 本社 1/2 サークル	日野自動車(株) 日野工場 グローバル物流管理部 イノベーションサークル
	ト ト ※		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!	レジのイライラをなくそう ~商品登録エラー回数の低減~	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~	F100エンジン整備作業改善による残業 時間の短縮	ディー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ー の両立を目指せ~	"券面チェック漏れによる誤発売"の防止	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	燃費ワースト1 営業所の希臘 ~「エコドライブ日本一」の夢とともに~	社員食堂利用者の満足度向上 ~混雑をなくせ~	~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	アクスルケースにおける内材組立て工数の低減
	卷.	田	658	629	099				662	@		664	665 (12)

111 1657	· その他	現象別の特性要因図			
_		- 4			_
		\ \		\bigcirc	
特性	要因	<u>×</u>		0	
P~=				0	
炭	漧	<u>M</u>		0	
۲ ک	- 4	34		0	
Ĭ	17	7		0	
章 6	か ろ 残		自動車用のモーターなどを生産している職場で、経 膝の違い 3ンパーが作業フェル年用い取り約2 だ事	※シスケイ・カード来ペインを必になり組みたす。例。基本に忠実に、個別対応で育成し成果を上げ	た。
業種	仕事の内容		送機器部品製造 选	=]	
会社・事業所名	サークル名		アスモ(株) これ まい サークル	27/ (100)	
Ţ	> I		「不安」そして「心配」という問題点 ~ウェーターポンプ (W/D) 始本ライン	カイン・ボン (W/1) 収量ション 基板落下不良の撲滅~	
卷号	· E		65	9	
	会社・事業所名 業 種 - 」 か - 」 か - 」 か - 」 株 2 当	会社・事業所名 業 種 方 バ 系 マ 特 ヒ チ 相 テ ー マ 名 サークル名 仕事の内容 日本の内容 日本の内容	会社・事業所名 業 種 内容の概略 方 ス キャレナ 3 キャレクル名 仕事の内容 日本の内容 日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日	テーマ名 (仕事の内容) (仕事の内容) (仕事の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の内容) (日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日	テーマ名 会社・事業所名 業 種 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の概略 内容の 内容 内容

	1		;	;				
ストーリーの要約	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。	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 (メデカラ) の訓練で克服した。	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。	東海道新幹線で運用する車輌の整備を担っている工場で、メンバーー人ひとりが役割を分担して、全員参加で取り組んだ事例。	製織プロセスでの化学分析を担っている職場で、 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ツへの取組みが奏功した。	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。	作業の「やりづらさ」を克服する際に、作業者の 経験から、身のまわりにある道具や機材を使って 作業性を改善した点が大いに参考になる。	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。
ポイントの概要	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。	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。	徹底的な現状把握の方法がポイント。「分けて」「比べて」「違いを見つける」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。	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。	化学分析においては、分析者のスキルによって精度が 変わることがある。カンコッを伝承するにも伝わりづ らいところを動画で「危険ポイント」や「勘所」を示し て見える化した。	ミクロン単位の精度が必要な工具を調整するための/ ウハウの伝承を、個々人への対応を通して実現してい る点がポイント、基本的に、個別対応。	女性にとって「やりにくい作業」を特定した点がポイント。生産技術のスキル=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。	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うのがポイント。シンプルで はあるが、極めて本質的。
業種 仕事の内容	機械部品製 造 製造	輸送機器部 品製造 検査	動送機器 製品 製造	鉄道 製造 保全	後	輸送機器部 配製造 製造	輸送機器部 品製造 製造 検査	専門サービ ス 特許事務
会社・事業所名サークル名	アイシン・エイ・ダブリ ュ(株) 田原工場 アップサークル	(株)テクマ 本社工場 プリティーウーマンサー クル	日産車体機 生産統括部 サークルKサークル	東海旅客鉄道㈱ 新幹線鉄道事業本部 浜松工場 ステップ4サークル	日新製鋼㈱	アイシン・エイ・ダブリ ュ㈱ 生産技術本部 まっちょサークル	(株) デンソー北海道 製造部生産3課5係 App サークル	特許業務法人 オンダ国際特許事務所 カンパニーモンキー サークル
テーマ名	やってみりん! みんなできる さる ~刃具交換寸法不良ゼ ロへの挑戦~	メーター文字盤 (ダイヤル)の品質・生産性の両立~新米女性リーダー		路切降下時のヒヤリハ ット件数をなくす	化学分析の技能伝承 推進	~造りやすい刃具への 挑戦~ 新品カッター再研不良 機滅活動	ワーク押し込み作業負 荷軽減 ~女性が活躍できる梱 包作業のレシピ~	他部門との連絡をスム ーズにする
タイトル	「データの確からしさ」は、 週り方次第・・	"眼力トレーニング"で検 査見逃し撲滅!	3現主義で問題点を見つけ、5ゲン主義で原因を判明!不具合の撲滅	活動完了後に「チャレンジ ブラン」を振り返り、運営 のPDCAを回した事例	フ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	若手に対する教育訓練を通して、若手だけでなくペテランも共に育っしかけ	女性では無理だった. 力の必要なカンコッ作業をユニバーサルデザインの考えを取り入れた系統図で解決!	現状とありたい姿のギャ ップからテーマ案を評価
卷号·月	654 ©	655			656	657	928	659 ©

	2.2	3 . Infr	C 11	L.D	mip suz	- T 12 .	elo un su	4,		1 . 641	0.11	- 11
ストーリーの要約	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。売店(ショップ)での待ち時間改善への工夫が参考になる。	小児科で検査を担当する職場で、幼児の気持ちを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。	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。	自動車を製造している職場で、慢性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。	タイヤの重要部品であるスチールコード製造現場 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。	製造現場で「キズ」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。	2交代で利用者ペ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時間の確保が実現した。	組立と製造のメンバーが一緒に活動することになり,テーマの選定に工夫して成果を上げた事例。 職場の壁を打破するための運用が参考になる。	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出すことで効果を上げた。	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。初勤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。	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は、特性の見える化が不可欠。	増産対応のために試作部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。
ポイントの概要	空港売店での改善から、複数の関係者での問題=待 ち時間に関する要因を、「分けて」観察することで、 分析の視点を得ている点がポイント。お客様のお待た せ時間に注目している。	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。	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 きている。	工程設計されて運用されていても、工程能力が不十分 な場合の調査方法として「最悪条件の組み合わせ」が ある。発生確率は少ないが、検討対象として価値があ る。	スチールコード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。	作業のカンやコツを「体感」で示す工夫が参考になる。押す力を数値化し体感できる訓練を行うことで、再現可能性が高くすることに成功した事例。	「申し送り」を効率的に行うための工夫が魅力的。抽象的に伝えるよりも具体化すべき部分を明らかにすることで、送り手と受け手の意思を実現した。	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せて取り組めるテーマを選択することで、サークルの融合を実現した。	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く方法もあるが、本事例のように「4M条件」でプロセスを調査する方法は、様々な職場で適用できる。	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。マニュアル(標準) を与えるだけでなく、間違いなくその意図が実現でき るように備えることがカギになる。	介護に関わ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。	部品加工時の「ビビリ」についてのメカニズムを勉強 することで、「解析の質」を改善したのがポイント。支 援者のサポートの質も読み取ることができる。
業種 仕事の内容	空港 店舗営業	祳 院 潔	輸送機器部 配製造 製造	輸送機器製造 建造製造	輸送機器部 品 製造	動 活 機 器 造 造 造	旅売院譲	輸送機器部 品 組立 検査	輸送機器部 品 製造		个護施設 介護	輸送機器部 品製造 試作品製造
会社・事業所名 サークル名	(株)関西エアポートエー ジェンシー チームいのっち	地方独立行政法人三重 県立総合医療センター プレパンマンと検査デ キるもんサークル	京三電機(株) 古河製造部 ジェットサークル	マッダ㈱ 品質本部 品質技術部 レスキューサークル	(株)プリヂストン 佐賀工場 スモールダディサーク ル	トヨタ紡織(株) 関東工場 富士裾野製造部 イレブンサークル	医療法人 王子総合病院 東7看護ステーション 聞くより途い隊サークル	樹デンソー 大安製作所 フュージョン7サークル	(納豊田自動織機 大府工場 パワーアップサークル	公益社団法人復康会 沼津リハビリテーション病院 ン病院 ジャングルジムサークル	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	アイシン精機(株) 試作工場 ひまわりサークル
テーマ名	免税店レジにおける対 応客数の向上	プレバレーション実践 による検査出戻り件数 の削減	女子力UPで思いやり 職場への歩み ~手扱い落下不良「0」 への挑戦~	FZ Lowクラッチ原因不明リーク NG 発生撲滅	第二次仲線工程巻出し キンク断線 ZD	環境変化に強い職場作り!	患者さんとの時間を作るう!! ~申し送りは 離のため?~	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 ら融合へ"フェージョン"~	スリーブのように熱い 思いで~DC-34設備故障低減 による可動率向上	日直中の火災時. マニュアルを見ないで行動できるようにしよう!	腰 痛 子 防 でラック 楽 body! ~腰痛予防・対策を行い 安心・安全な介護を!~	AHB-Rカップ滞加工時間の低減 ~職場 使命 の危機を解消させたひまわり達のものがあるがです。
タイトル	特性要因図の要因をお客様と店側に分けて整理した事例	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	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	「最悪の条件が重なった らどんなことが起きるか」 を考えて活動する	問題の悪さは様々な観点で把握し、改善後それらが解消したか確認しましょう	見える体感 カンコッ作業を目で管理	対策で扱う言語データを より具体化して成果を上 げた事例	問題意識の壁を打破する テーマへの取組み!	検証すべき重要要因を 4M条件から網羅的に抽 出・整理	応急対策では、的確さと 早さの向上を目指して訓 練を重ねましょう	文献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	要因解析では、原理・原 則を考慮した因果関係の 解明を進めましょう
卷号·月	659 ©		099	88 8	662 ©			663 ©	664			665 ©