

発表No.

テーマ

107

二次外観検査工程のソフトカプセル見直し検査時間短縮

会社・事業所名 (フリガナ)

サンショウウイヤク カブシキカイシャ
三生医薬株式会社

発表者名 (フリガナ)

マスタ マオ
増田 真央



発表のセールスポイント

検査で目の疲労は、不良の見逃しや生産性低下に繋がります。
見え方を改善し、身体的負荷軽減、生産性向上を実現した事例です。

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

会社紹介

三生医薬株式会社

創業 : 1993年
従業員数 : 690人 (2024年10月時点)
拠点数 : 製剤4工場、包装4工場

最先端の製剤技術 絶対の品質 信頼される製品

南陵工場: ソフトカプセル, タブレット
久沢工場: シームレスカプセル (医薬)

本社 厚原工場: シームレスカプセル, ゼリー飲料
大淵工場: ハードカプセル, 錠剤, 顆粒

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

製品紹介 (ソフトカプセル)

■ 概要
ソフトカプセルは、液状またはペースト状の内容物をフィルム状の皮膜で被包成形したものである。

■ ソフトカプセルの主な分類
・ゼラチンカプセル (皮膜に動物性原料を使用)
・植物カプセル (皮膜に植物性原料を使用)
又、内容物によって「油球(油)」と「懸濁球(油+粉末)」に分類される

■ 特徴・メリット

- ① 気密性・安定性: カプセル皮膜は気密性・酸素に対するバリアー性が高いため、内容物の安定性に優れています。
- ② 飲みやすい: 他の剤形に比べて比重が高く、水に沈むため、嚥下しやすいという特徴を持っています。
- ③ マスキング効果: 高い密封性が、内容物由来する味・色・においに対するマスキング効果を実現します。
- ④ 製品設計の自由度: 皮膜の味、香り、外観を自由に選択できるため、設計自由度が高く、高付加価値商品にできます。

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

業務紹介

■ ソフトカプセル製造フロー

検査包装課の担当工程

① 調査工程 ② 充填工程 ③ 乾燥工程 ④ 検査工程 ⑤ 小分け包装工程

1_一次外観検査 2_仕上げ 3_二次外観検査 4_バルク包装

2.5_自動外観検査

※ 品目によって、自動外観検査機を使用する (生産量が多い品目は、自動外観検査機を使用)

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

テーマの選定 (2)

活動テーマ	評価 (○:5点 △:3点 △:1点)					合計点数
	上位方針	緊急性	実現性	効果	費用	
1 二次外観検査工程のソフトカプセル見直し検査時間短縮	○	○	○	○	△	19
2 製品置き場スペースの確保	○	○	○	△	△	19
3 タブレット検査時間の短縮	○	○	○	○	△	15
4 無駄な電気代の削減	○	△	○	○	△	13

■ 取り上げ理由 (困り具合、活動の意義)
4テーマを採点した結果、「二次外観検査工程のソフトカプセル見直し検査時間短縮」が一番点数が高く、**課の方針である労働生産性 対前年110%に寄与すると考え**、メンバー全員が困っており、メンバー全員参加で活動しやすいテーマである為、テーマとして取り上げました。

QCサークル紹介		サークル名		NINE	
本部登録番号	1766-16	サークル結成時期	2020年04月		
構成人員	7名	月あたり会合回数	1~2回		
平均年齢	—歳	1回あたり会合時間	1時間		
最高年齢	—歳	会合は	就業時間内・就業時間外・両方		
最低年齢	—歳	テーマ暦・社外発表	5件目・1回目		
(所属部署) 南陵工場 検査包装課					

導入（二次外観検査工程）

■検査方法



認定試験に合格した検査員が、目視検査を実施(2名1組)
※ 検査員2名でお互いの「死角」をカバーして検査

■ローラー式外観検査機



カプセル進行方向

■カプセルの動き

- ローラーが回転することで、カプセルが搬送される
- ローラーが回転することで、カプセルも回転し、カプセル全周の外観が確認できる

5

導入（見直し検査とは）

■二次外観検査の流れ（見直し検査とは？）

二次外観検査(1度見)後、不良がまだ基準値以上、良品に混入している場合は、再度**全数検査**することを指す。

```

    graph TD
      A[二次外観検査(1度見)] --> B[抜取検査(目視検査/2,000粒)]
      B -- "○ 検査基準内の場合" --> C[出荷 又は 次工程へ]
      B -- "× 検査基準外の場合" --> D[見直し検査(目視検査/全数)]
      D -- "○ 検査基準内の場合" --> C
      D -- "× 検査基準外の場合" --> E[見直し検査、抜取検査を繰り返す]
      E --> B
  
```

■抜取検査基準値

致命欠点：1個以上 / 2,000粒
重欠点：1個以上 / 2,000粒
軽欠点：6個以上 / 2,000粒
上記のどれかの基準に該当した場合は、全数、見直し検査をおこなう

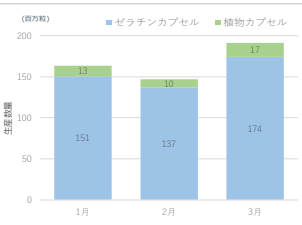
■不良見本（一部抜粋）

ランク	致命欠点	重欠点	軽欠点	微欠点
不良名	異物	皮泡	シート不良	変形
見本				
基準	異物のり	1mm以上	5mm未満の目立つず	目立たない変形

6

現状把握（1）

生産数量（2023.01.01～03.31）



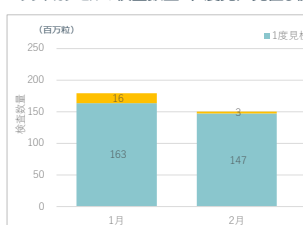
1ヶ月平均：167百万粒/月（以下、内訳）
ゼラチンカプセル：154百万粒/月（92%）
植物カプセル：13百万粒/月（8%）

ゼラチンカプセルが92%を占める

7

現状把握（2）

■ソフトカプセルの検査数量（1度見/見直し検査）（2023.01.01～03.31）



■見直し検査数量
月平均：約1,000万粒
最大：約1,600万粒
最小：約300万粒

検査全体に占める、見直し検査実施の割合は5.5%

→どのくらいの作業時間になるのか？

8

現状把握（3）

○見直し検査時間（2023.01.01～03.31平均）



1ヶ月平均時間：131.3時間/月（以下、内訳）
ゼラチンカプセル：82.6時間/月（63%）
植物カプセル：48.7時間/月（37%）

生産数量の割合は、ゼラチンカプセルが92%、植物カプセルが8%であるが、**植物カプセルは生産量に対して、見直しが多い**

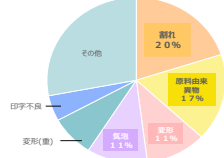
見直しを実施しているのは、どのような不良があるのか？

9

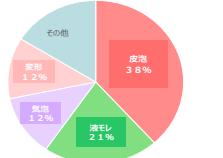
現状把握（5）

○不良内訳（2023.03.01～04.01）

ゼラチンカプセル 不良内訳



植物カプセル 不良内訳



ゼラチンカプセルでは外観上わかりやすい、割れ・原料由来異物・変形が多く、植物カプセルでは、外観上わかりにくい、皮泡・液モレ・気泡が多い。その為、植物カプセルの見直しが多いと推測される。

10

現状把握のまとめ

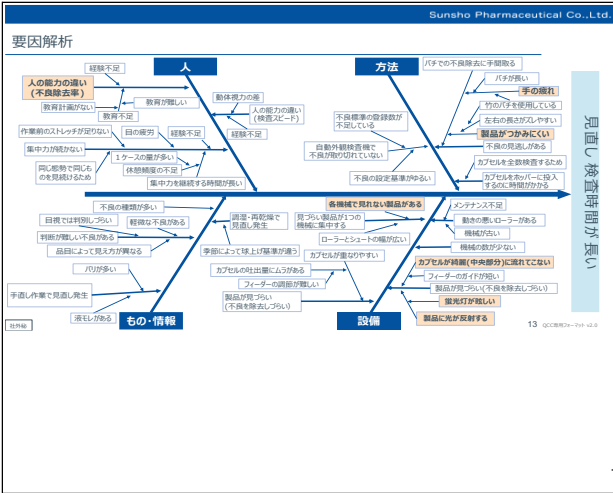
確認項目	結果
1 生産数量	1ヶ月で、1.6億粒生産
2 生産数量割合	ゼラチンカプセル：92%、植物カプセル：8%
3 見直し検査数量	1ヶ月で、1,000万粒 見直し検査実施
4 見直し検査実施割合	見直し検査は5.5%の割合で実施
5 見直し検査時間	1ヶ月で、131.3時間（7,881分）かかっている
6 見直し検査時間割合	ゼラチンカプセル：63%、植物カプセル：37% ※ 植物カプセルは生産量に対して、見直しが多い
7 不良内訳	ゼラチンカプセルは、外観上わかりやすい、割れ・原料由来異物・変形が多く、植物カプセルは、外観上わかりにくい、皮泡・液モレが多い為、植物カプセルの見直しが多い。

11

目標設定

何のために	課方針である労働生産性 対前年110%の達成に寄与するため
何を	二次外観検査工程のソフトカプセル見直し検査時間を
いつまでに	2023年12月までに
どうする	10%短縮する
想定効果金額	約41万円/年削減 ■131.3時間/月×0.1（10%）×12ヶ月×2,600円=約41万円/年

12



Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ①-1

① 製品がつかみにくい、手が疲れる
色々な形状・大きさのカプセルを、現在使用しているバチで問題なくつかめるが確認

【現状のバチの特徴】
① 現在使用しているバチは竹でできており、2枚の竹をプラスチックで固定している。
② 2枚の竹を固定している為、使用していくうちに2枚がズレて、長さが合わなくなってしまうことがある。
③ バチは全長240mmあり、かなり長い。⇒ 長い為、重いことはあるか？手が疲れるか？

つかみにくい？ 手が疲れるか？ の2点について、検査員にヒアリングしよう！！

14 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ①-2

① 製品がつかみにくい、手が疲れる

【検査員7名にヒアリング実施】

○・△・×の4段階で評価 ※ ○・△はつかみにくい・疲れないに分類、△・×はつかみにくい・疲れるに分類

	Aさん	Bさん	Cさん	Dさん	Eさん	Fさん	Gさん
つかみやすさ	△	◎	○	○	○	○	△
手の疲れ	○	×	△	△	○	△	△

① つかみやすさは、2名/7名がつかみにくいと回答。
⇒ バチ自体に個体差があり、バチによって、持ちやすいものもあれば持ちにくいものもある。
⇒ 製品をうまく掴めず強き飛ばしてしまったりすることがある。
⇒ 竹（木製）であるため、使用していくうちに摩擦でつかみにくくなる。
⇒ **つかむのに手間取る、その間に不良を見逃してしまう可能性がある。**

② 手の疲れは、1名/7名が非常に疲れる、4名/7名が疲れると回答。
⇒ バチ自体が大き、疲れる。

15 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ②-1

② フィーダーのガイドが短く、カプセルが綺麗に流れてこない
機械による製品の流れ方の違いを確認

【二次外観検査時の状況】
① 検査員2名で両サイドからカプセルを目視で検査している。
② 検査員に対して手前側にあるカプセルは見やすい。
③ ローラーの真中にカプセルが揃っていると検査しやすい。

■ 二次外観検査の様子

カプセルが揃っていないと見難い

両サイドは見やすい

16 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ②-2

② フィーダーのガイドが短く、カプセルが綺麗に流れてこない
【カプセルの揃いの状態】
① フィーダーからローラーへカプセルが受け渡される際に上下にカプセルが広がる。
② 応急処置として、フィーダー出口に布を設置し、布でカプセルの通り道を作り、カプセルが中心に揃うようにしている。
※ ただし、布は定期洗浄しているが、衛生面でリスクあり。

フィーダー

応急処置の布設置なし（揃わない）

布

応急処置の布設置あり（揃う）

17 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ③-1

③ 蛍光灯が眩しい、製品に光が反射する
検査員にヒアリングして確認

【現状の蛍光灯の特徴】
① 二次外観検査を実施しているローラー式外観検査機には上下各2本の蛍光灯が設置されている。
② 上下各2本の蛍光灯により、3,000ルクス以上の照度を維持している。（月1回、照度確認実施）
③ 懸濁球は不透明なカプセルの為、上側ライト、油球は透明カプセルの為、下側ライトでカプセルを透過して検査する。

懸濁球（上側ライト）

油球（下側ライト）

18 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ③-2

③ 蛍光灯が眩しい、製品に光が反射する

【検査員7名にヒアリング実施】

○・△・×の4段階で評価 ※ ○・△は眩しくないに分類、△・×は眩しいに分類

	Aさん	Bさん	Cさん	Dさん	Eさん	Fさん	Gさん
懸濁球	×	△	△	×	×	○	△
油球	△	×	△	×	△	△	△

① 懸濁球は、6名/7名が眩しい・反射を気にしている。
② 油球は、7名/7名が眩しい・反射を気にしている。
③ 蛍光灯の明かりが製品へと反射してしまい、不良が除去しづらい環境になってしまっている。
④ 機械や製品によって反射の仕方は異なるものの検査員にはどうすることもできない為、見づらいまま検査を行っている。
⑤ 油球の検査の際には下の蛍光灯で検査を行うため、上の蛍光灯で検査するよりも、目が疲れるという意見がある。

※製品への反射

※ローラーへの反射

19 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ④

④ 各機械で見られない製品がある
各機械の特徴を確認、見直し検査発生に関係があるが確認

【現状5台の状況】
4号機以外は、一部の小さいカプセルの検査が不可の状態。これは、ローラー式外観検査機のガイドにカプセルが入り込んでしまう為。

	形状A (OVAL)	形状B (OBELONG)	形状C (SUPPO)
1号機	○	大きさのゆ×	○
2号機	○	大きさのゆ×	○
3号機	大きさ2のゆ×	大きさ5のゆ×	○
4号機	○	○	○
5号機	○	大きさ5のゆ×	○

形状Aの大きさ2、形状Bの大きさは、2023年1月～3月まで5ロット生産あり。
この5ロットでは、見直しは発生していない。

事実としてはあるが、見直し検査との関係はない

ガイド

20 00000000-000-000

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証 ⑤

真の要因ではない

⑤ 人の能力の違い
検査員の検査能力の確認

【検査員7名の能力の違い確認方法】

- 良品3,000球に発生しやすい不良品、皮泡・気泡・変形・原料由来異物を各5球、計20球を混ぜて、実際に排除数を確認。
- 1号機・15万粒/時間のスピード条件で実施。

	Aさん	Bさん	Cさん	Dさん	Eさん	Fさん	Gさん
業務実績(年)	30年	22年	15年	13年	11年	5年	4年
不良品排除数(20粒中排除数)(粒)	20	20	19	20	20	19	19
不良品排除率(20粒中排除数)(%)	100	100	95	100	100	95	95

20粒中、1球の排除不可の差が生じたが、現時点では、真因とは判断できない。
検査能力の差は今回の対策実施後、検査方法(環境)を変えてから再度確認する。

21

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

真因の検証(まとめ)

5項目中、3項目が真因と考えられた

	推定主要因	検証結果	判定
1	製品がつかみにくい	2名/7名がつかみにくい思っている	真因
	手がぬれる	5名/7名がぬれると思っている	
2	フィーダーのガイドが広く、カプセルが回転し流れてこない	1・3・5号機が特にガイドが広い為、カプセルの動きが確認しづらい	真因
3	蛍光灯が眩しい、製品に光が反射する	懸濁球は6名/7名が、油球は7名/7名が眩しい反射を気にしている。	真因
4	各機械で見られない製品がある	各機械で検査不可の製品がある	真因ではない
5	人の能力の違い	真因とは言えない、検査方法(環境)を変えて再度確認する。	真因ではない

22

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

対策立案

二次外観検査工程の見直し検査時間の短縮

目的	対策(1次手段)	対策(2次手段)	対策案	効果	費用	実現性	合計点数
二次外観検査工程の見直し検査時間の短縮	眩しさを軽減する	蛍光灯を変更する	高さの変更	△	○	△	5
			色を変える	○	○	○	8
	カプセルをきれいに渡す	フィーダー部の改良	布除去	○	△	○	6
			ガイドの設置	○	○	○	7
	カプセルをつかみややすめる	選別器具の変更	バチの変更	○	○	○	8
			不良入れの変更	△	△	△	3

3つの対策を実施する

23

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

副作用の確認(対策前)

	S(安全)	Q(品質)	D(納期)	C(コスト)
蛍光灯を変更する	○	△ 見やすさ重視	○	○
フィーダー部の改良(ガイドの設置)	○	○	○	○
バチの変更	○	△ 材質確認	○	△ 購入費用確認

- 蛍光灯を変更する ... 見やすさを重視した対策を検討し、品質低下を防ぐ
- バチの変更 ... 材質・購入費用を検討した対策を実施する

24

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

対策の実施 ①-1

① 蛍光灯の変更


現状、外観検査工程では、社内基準で3,000lx以上の照度を維持することがルールとなっている。

照度とは…光に照らされた面の明るさの度合いのこと。
lx(ルクス)を単位として表す。

※一般的に普通の生活に必要な照度は150~300lx
読書や作業に必要な照度は300~750lx
手芸や裁縫など、目を凝らして行う作業は1,000lx以上が推奨されている

社内の照度基準は3,000lxであることから、かなり強い照度で検査を行っていることが分かる。基本的に、照度が高いほど物がよく見えて目の疲れは少なくなる。しかしながら、「疲れ目」や「視力低下」、そこから生じる「ストレス」には明るすぎることに一因するのでは？

そこで、同じ照度でも色を変えることによって眩しさは異なるのではないかと考えた。



25

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

対策の実施 ①-2

① 蛍光灯の変更 <蛍光灯色の変更>

昼白色(現在使用中)
自然な生き生きとした光色が特徴。日中の太陽光に近い光。オフィスや一般家庭などで使われる。

昼光色
青白い色の光で部屋をすっきり明るく演出してくれる。すがすがしい爽やかな光である。勉強部屋やモダンなリビングなどで使われる。

温白色
白色よりやや赤みがかった、自然な光となる。電球色では少し明るさが足りないと感じるときに選択される。一般家庭のリビングや寝室で使われる。

昼光色・温白色の2色を試してみよう！！

26

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

対策の実施 ①-3

① 蛍光灯の変更 <蛍光灯色による反射の検証>

蛍光灯色による反射の具合、検査に適しているかの検証を行った。今回検証に使用した製品は懸濁球2品目、植物・油球3品目の計5品目。

色は反射の目立つ黒、茶色、透明の油球、蛍光灯の色との相性が心配な赤透明、オレンジ透明を使用。

製品 A	製品 B	製品 C	製品 D	製品 E

検証開始！！！！

27

Sunsho Pharmaceutical Co., Ltd.

対策の実施 ①-4

① 蛍光灯の変更 <蛍光灯色による反射の検証>

3種類の蛍光灯を使用し、懸濁球2品目、油球3品目の計5品目で検証した。

	懸濁球	油球	不良の判別	目の疲れ
昼白色(現状)			○	△
昼光色			○	×
温白色			×	○

結果、現在使用している 昼白色 が一番良いことがわかった。他に対策はないか？

28

対策の実施 ③-4

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

③ バチの変更 【市販のピンセット、トンクで使用感を検査員7名にヒアリング実施】

種類	品名	長さ	材質	材質 の安全性	USJ (単位)	つまみやすさ (※平均値)	手の疲れ (※平均値)	合計	順位
①	現状 バチ	240mm	竹	△	○ (206)	2.7	1.4	10.1	5
②	ピンセット	150mm	SUS	○	○ (1,590)	3.6	2.1	11.7	2
③	トンク	240mm	SUS	○	○ (407)	1.3	1.0	10.3	4
④	トンク	150mm	SUS	○	○ (506)	5.0	4.4	17.4	1
⑤	トンク	178mm	シリコン	○	△ (1,012)	1.0	1.0	8.0	6
⑥	トンク	185mm	ポリウレタン	○	○ (594)	1.0	2.4	11.4	3

◎:5点 ○:3点 △:1点

37

副作用の確認 (対策後)

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

	S(安全)	Q(品質)	D(納期)	C(コスト)
蛍光灯を変更する(色を変える) ⇒青紫の色をカプセルの補色に変更	○	○	○	○
フィーダー部の改良 (ガイドの設置)	○	○	○	○
バチの変更	○	○ SUS鋼に変更	○	○ 最低額に抑えた

3つの対策すべてで問題なしと判断できた。

38

効果の確認 ① 人の能力の違いはどうか?

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

■ 対策前後の人の能力の違いはどうか?

対策前

	A2%	B2%	C2%	D2%	E2%	F2%	G2%
業務実績(年)	30年	22年	15年	13年	11年	5年	4年
不良品排除数(20粒中排除数)(粒)	20	20	19	20	20	19	19
不良品排除率(20粒中排除数)(%)	100	100	95	100	100	95	95

対策後

	A2%	B2%	C2%	D2%	E2%	F2%	G2%
業務実績(年)	30年	22年	15年	13年	11年	5年	4年
不良品排除数(20粒中排除数)(粒)	20	20	20	20	20	20	20
不良品排除率(20粒中排除数)(%)	100	100	100	100	100	100	100

3つの対策を実施し、再度不良品排除状況を確認したところ、全員100%排除可能となり、不良除去率が上がった。
また、今回の対策で、人の能力の違いが発生しないことも確認できた。 今回の対策で効果があった!!

39

効果の確認 ② 見直し検査数量

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

■ 対策前後の見直し検査数量の比較

	一度見直し検査数量(粒)	見直し検査数量(粒)	見直し検査割合(%)	
対策前	2023年1月~3月平均	167,185,764	9,817,003	5.5
対策後	2023年11月	112,616,071	4,292,857	3.5

見直し検査割合 5.5% ⇒ 3.5%

見直し検査数量 約378万粒/月 削減

40

効果の確認 ③ 見直し検査時間

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

■ 対策前後の見直し検査時間の比較

対策前

検査時間(分)	割合(%)	
ゼラチンカプセル	1,505	30.3%
植物カプセル	1,543	52.7%

対策後

検査時間(分)	割合(%)	
ゼラチンカプセル	1,505	30.3%
植物カプセル	1,543	52.7%

効果! 削減!

ゼラチンカプセル・・・見直し検査時間 1,505分/月 削減 ⇒ 30.3%削減
植物カプセル・・・見直し検査時間 1,543分/月 削減 ⇒ 52.7%削減

41

効果の確認 まとめ

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

■ 見直し検査時間の削減

ゼラチンカプセル : 1,505 分/月 削減 (25.1時間)
植物カプセル : 1,543 分/月 削減 (25.7時間)
合計 : 3,048 分/月 削減 (50.8 時間)

年換算 : 50.8 時間/月 × 12ヶ月 = 609.6 時間/年 削減
費用換算 : 609.6 時間/年 × 2,600 円 (時間当たりの労務費)

⇒ 合計 1,584,960 円/年 削減!

二次外観検査工程のソフトカプセル見直し検査時間を 38.6% 削減に成功

目標に対して、386% 達成!!

42

標準化・管理の定着

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

Why なぜ(目的)	What なにを	When いつ	Who だれが	Where どこで	How どのように(方法)
標準化	検査方法を	12月末までに	リーダー	記録室	SOP改訂 色相環の表を作成・掲示
周知徹底(教育)	SOPと色相環の表を	12月末までに	リーダー	外観検査室S3	教育周知徹底
維持管理	見直し時間	毎月	リーダー	記録室	実績確認

43

反省と今後の課題

Sunsho Pharmaceutical Co.,Ltd.

項目	良かったこと	反省点	今後の進め方
1 テーマ選定	身近な内容を選定できた	実施内容が多岐に渡るテーマを選定してしまっ	なるべスクールと効果の大きい内容を見つ
2 現状把握	過去の記録を参照し、出た、よ縮が正確にデータ収集された	ひかりでデータ収集を1行式為時間をかけすぎました	サークルメンバー全員でデータ収集を行う
3 目標設定	メンバーで話し合っ決めてくれた	効果金額から目標数字を設定してしまっ	現実的な数字で目標を立てる
4 活動計画	ステップリーダーを中心に進める事が出来た	スケジュール通りには進められなかつ	チームで協力していく
5 要因分析	全員で意見を出し合い、細かく分析し、問題点を洗い出した	もう少し要因の深掘りをしたかつ	要因分析を細かく実施し、問題点を見分けられるようにする
6 対策の立案	スムーズに進められた	対策案をもっと出せた	メンバーと話し合いながら決めていく
7 対策の実施	小さな疑問も見逃さず、徹底的に対策できた	対策が多岐に渡った為、時間をかけすぎました	スケジュールを考えながら進めたい
8 効果の確認	細かくデータを取って確認できた	数字が多く資料の理解に時間がかかる	表やグラフを用いて見やすくまとめていく
9 標準化・管理の定着	分かりやすくまとめられた	決めるのに時間がかかつ	今後もメンバーと話し合っ決めていく

44