

会社・事業所名 (フリガナ) **株式会社 コベルク 本社管理部** 加シカイシャ コベルク ホンシャカンリョウ 発表者名 (フリガナ) **黒部 春香** クロベ ハルカ

### 1 会社紹介

株式会社コベルク  
 設立 1968年10月19日  
 資本金 9,750万円(2024年8月現在)  
 売上高 832億円(2023年度実績)  
 従業員数 1002人(2024年8月現在)

「安全第一で良い品質と安いコスト」をモットーにシート製造に励んでいます!!

愛知県 刈谷市 刈谷工場 福祉車両シート  
 愛知県 刈谷市 富士松工場 /ア/ヴォクシー/ランドクルーザー  
 三重県 いなべ市 いなべ工場 アルファード/ヴェルファイア/ハイエース等

株式会社コベルクは、愛知県刈谷市に本社を置き刈谷工場・富士松工場・三重県いなべ工場と3つの工場があります。刈谷工場では、福祉車両シート。富士松工場では「ノア」「ヴォクシー」「ランドクルーザー」のシート。いなべ工場では「アルファード」「ヴェルファイア」「ハイエース等」のシートをそれぞれ製造しております。わたくしたちコベルクは、「安全第一で良い品質と安いコスト」をモットーにシート製造に励んでいます。

### 2 職場紹介

本社 管理部

- 安全衛生室
- 環境CN室 (カーボンニュートラル)
- 経理室
- 総務室

【社会貢献活動】 近隣ゴミ拾い活動。毎月月末開催。

【防災活動】 BCPの観点で事務員の地震体験実施。地震や台風を体験して備える。

管理部門の組織は安全、環境、経理、総務の4つの室に分かれています。社会貢献活動の一環として近隣や地域のゴミ拾い。防災に関しては地震体験学習など業務外の分野でも活動しております。

### 3 メンバー紹介

メンバー5名、平均年齢28歳の若手メンバーで構成されています。メンバー以外も参加し、全員でやる活動を進めました。中でも楓加さんは1年目の新人で活動の中で成長していました。

### 4 サークルレベル

個人レベルの強み 改善技能、能力が高い！ 個人レベルの弱み 自職場の4Sが弱点…。

サークルモットー /ロ/ロだっていいじゃん!! 何事も前向きに進めよう!!

メンバー全員で Bゾーンに向け活動を行いました!

QC初心者楓加さんの成長を 開花させていきます!

サークルレベルはCゾーンの入り口で、Bゾーンに向けて活動を行いました。サークルモットーは「ノロノロだっていいじゃん! 何事も前向きに進めよう!」QC手法の使い方を学びながら活動しました。

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式	
	フォルトゥーナ牧場サークル (フォルトゥーナボクジョウサークル)		OHP・プロジェクト	
本部登録番号		サークル結成年月	2024年 4月	
メンバー構成	5名	会合は就業時間	内・外・ <b>両方</b>	
平均年齢	28歳 (最高 45歳、最低 20歳)	月あたりの会合回数	1回	
テーマ暦	本テーマで 4件目 社外発表 1件目	1回あたりの会合時間	1時間	
本テーマの活動期間	2023年 4月 ~ 2023年 9月	本テーマの会合回数	13回	
発表者の所属	管理部 経理室 経理G		勤続	5年



**17 要因解析 まとめ**

要因解析① 必要日数1/16日  
書類集約 N1日 必要。

要因解析② 必要日数5/16日  
書類集約 N4日 必要。

要因解析③ 必要日数11/16日  
入力業務 N6日 必要。

要因解析④ 必要日数16/16日  
入力業務 N5日 必要。

要因解析にて調査した結果、「入力」必要日数が半数を占めている…。入力業務や集約以外にも色々な作業要因がある。  
ここで会合時にメンバーと中間報告会を開催！

要因のまとめです。書類集約と入力業務で分けられます。書類の集約では必要日数計5日間。入力業務では必要日数計11日間と半数占めており、入力・集約以外にも色々な作業要因がありました。会合時にメンバーと活動の中間報告会を開催しました。

**18 中間報告会にて**

中間報告の時に  
特性要因図にて  
真因を深掘り  
しようとしたところ  
アドバイザーより…

この要因は色々な要因が複雑に絡み合う為「連関図」を使って深掘りしてはどうかな？

現場のQC経験者を本社に呼んで  
連関図を作成して真因の深掘りを実施！

報告会で今後の進め方を説明。特性要因図をメンバーで作成しようとした際に、「色々な要因が複雑に絡み合う為『連関図』を使って深掘りしてはどうか？」とアドバイスをもらいました。工場で実際に使用して要因解析を行っている方を本社に引き、一緒に真因の深掘りを実施しました。

**19 要因解析 連関図**

工場の方を本社に呼んで  
連関図の勉強会も兼ねて作成しました。

中間報告会でアドバイスをもらった内容を工場QC推進の方と一緒に連関図の勉強会も兼ねてメンバーで作成。矢印が多かった、『作業効率化がされていない』に着目して対策を進めました。

**20 対策立案に向けて**

処理プロセスの振り返り。

振込一覧、印への入力

請求書の回収、原紙確認、役員承認、振込一覧表へ入力、会計システムへ入力、差額の有無を確認

振込一覧表、仕入先選択、金額入力、合計金額一致確認

入力作業が効率化されず異常発生リスクが多くなる。

対策立案に向けて処理工程の振り返りを行いました。振込一覧表の作成、インターネットバンキング金額入力、確認、承認、一覧表への入力、会計システムの入力。さらに、インターネットバンキング入力、金額の入力など入力作業が効率化されておらず、異常発生リスクが多くなります。

**21 対策立案①**

効率化されず異常リスクに対して対策を立案。

項目	評価	順位
請求書回収	◎	1位
振込一覧表作成	◎	2位
インターネットバンキング	△	3位
金額入力	△	4位
合計金額確認	△	5位

システムをマトリクス評価して1位、2位の対策案に着目！  
項目別に対策の検討を行い実施しました。

異常リスクの対策をシステム図、マトリクス評価にてまとめました。「入力業務を効率化させるには」を軸として、インターネットバンキングへ直接データを取り込む事と請求書が揃った物から入力を行う仕組みに変更。二つの評価1位、2位のに着目して項目別に対策の検討を行い実施しました。

**22 対策実施①**

直ぐに実施できる対策を進める。

請求書、納品書など書類が集まらないと入力が出来ない！

請求書の回収、原紙確認、役員承認、振込一覧表入力、請求書のファイリング

請求書などの処理の際に全てまとめて提出して全てまとめて処理をしなければならない！

すぐに実施できる対策を進めるべく現状の作業を確認。書類が集まらないと入力が出来ない…。集約するにも請求書の束、請求書の印鑑確認、振込一覧表入力、請求書のファイリングなど処理の際に全てまとめて提出して処理をしなければなりません。

**23 対策実施②**

請求書入力必要書類の集約の廃止。

請求書の山、社内セット、上司を交えて集約の廃止、簡易的なフローの検討！

請求書、納品書、見積りが揃った都度承認印を買い入力するようにしました。工場にもフローを展開して請求書関係の締め日の擦り合わせを実施！

月末入力フローを作成。

請求書入力に必要書類の集約の廃止を検討しました。請求書の山だったものを、1社1セットで提出。上司を交えて集約の廃止に伴い簡易的なフローを作成。上司へは承認会、工場経理担当者へもフローを展開して請求書関係の締め日の擦り合わせを実施しました。

**24 対策実施③**

作成したフローに沿って請求書入力を実施。

原紙が揃ったことを確認後に入力することで待ち時間を短縮。

原紙回収から集約入力までのしきみを改善。

【対策前】全ての原紙を回収して確認。役員へ提出して…

【対策後】原紙回収の都度提出。すぐに入力。手待ち、入力ロス低減！

作成したフローに沿って請求書入力を実施。原紙回収→集約→入力のしきみを改善しました。対策前は全ての原紙回収して確認後、役員へ提出し承認印の確認も行っていました。対策後は原紙回収の都度提出し、その場で承認もらい、すぐに入力。手待ち、入力ロスを低減させることができました。

**25 世話人説明会にて**

対策の進め方を世話人に発表。

会計システムからインターネットバンキングへ振込データを取り込んでIT化してはどうだい？

【実施前の準備】月末振込作業でデータの取り込みを導入する為に…

【準備理由】同じ取引先でも振込先の銀行が違う場合がある。取引先情報を整理して情報の管理を見直し、長年取引が無い取引先の口座が残っている。

データの取り込みが出来るように対応する。

データの取り込むやり方と準備理由を明確にしてリスク管理を行いながら対策を進めました！

QC世話人説明会を開催し対策の方向性、進め方を説明。「会計システムからインターネットバンキングへ振込データを取り込んでIT化してはどうだい？」とアドバイスをいただきました。実施前の準備として取引先情報を整理、情報の管理を見直し、IT化できるようリスク管理を行いながら対策を進めました。

**26 対策実施④**

効率化されず異常リスクに対して対策を立案。

100件以上の取引先情報を手入力して実施。

一致しなかった場合「異常」と捉える！どんな異常？選択ミス、金額入力ミスなど。

入力に追われ、作業のリスク管理が出来ていなかった！

ミスが発生すると…

振込一覧表から全て見直しをかける！

異常リスクへの対策立案。振込先を選択し、金額を手入力、入力内容を確認。この繰り返し作業を毎月100件以上実施。選択ミスや金額入力ミスによって一致しない場合を異常とします。入力作業に追われてリスク管理が出来ておらず、もしミスが発生すると振込一覧表から全て見直しをかける必要がありました。

**27 対策実施⑤**

インターネットバンキングに効率良く入力。

振込一覧表に入力後取引先、金額等を照合して手入力していた！

手作業が多い！

トライを実施しては何度もエラー画面が出てまた確認の繰り返し！

コールセンターの人に確認の繰り返し…

インターネットバンキングに効率良く入力する為に対策実施。請求書の束で確認項目も多く、振込一覧表に入力後取引先、金額などを照合して手入力していました。そこでコールセンターの人と確認を繰り返してトライを実施しては何度もエラー画面が出てはやり直した再度入力、確認の繰り返しを行いました。

**28 対策実施⑥**

トライ＆エラーを繰り返しながら改善！

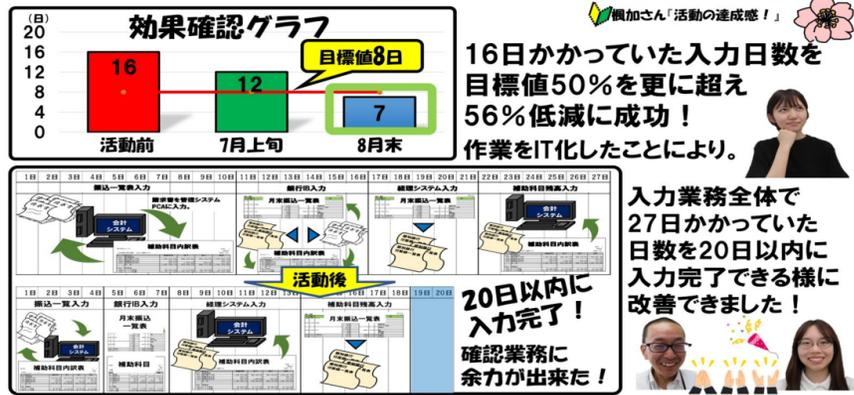
システムの確認、データ欄のチェック。

システムに金額が反映！全部手入力していた作業を排除出来た！

入力業務の効率化に成功！

トライ＆エラーを繰り返しながら自分たちでシステムを構築させました。システムの確認、データ欄のチェック。システムに金額が反映。苦勞の甲斐あって全て手入力していた作業を排除することが出来ました。

効果の確認



効果の確認です。活動前16日間掛かっていた入力日数を7月上旬に12日間に。8月末には7日間にする事が出来、目標値50%を超え56%低減に成功しました。作業をIT化したことで、入力業務27日間かかっていた日数を20日間以内に完了する様に改善出来ました。

標準化と管理の定着

5W1Hで標準化を実施。

いつ	どこで	誰が	何を	どのように	どうする	なぜ
9月末までに	経理PC	黒部・鈴木	作業手順書	振込手続きのデータ転送を行う。	作業手順書を作成。	手続きの転送を行う際に入力照合異常(ミス)が発生しない様にするため。
9月末までに	会計システム	都築・竹味	口座管理ルール明確化。	取引先の口座管理に関する明確化。	ルールを決める。	取引先の口座管理に関する取扱いを明確にすることでリスク管理の強化を図る。
9月末までに	会計システム	都築・竹味	口座管理ルール標準書作成	口座管理ルールの運用方法を作成。	標準書に落とし込む。	運用方法の基準を取り決めルールを標準化。

【管理ルール、標準書】

活動内容を標準化に！基準を決め、ルール化フローを作成！

メンバーみんなで共有！

標準化と管理の定着では5W1Hで標準化を実施しました。活動内容を標準化にして基準を決め、ルール化フローを作成しました。メンバーみんなで共有しました。

反省とまとめ

活動を通じて良かったこと

- メンバー丸となり活動を行ない業務以外の事や他のアイデアにも目を向けて進められた。
- 若手の意見や活動力で解決でき、アドバイザー会や世話人会を開催してトップダウン、ボトムアップの基礎が強化できた。

もう少しこうしておけば良かったこと…

- QC七つ道具を使っただけで七つ道具の使い方や進め方に戸惑ってしまい時間が掛かった。

自分たちのサークル課題

- システムの改善でトライ&エラーを行い進めたが上司だけではなく色々な部署と連携を取りながら進める！

活動を通じて良かったことはメンバー丸となり活動を行ないアイデアにも目を向けて進められた。若手の意見や活動力で解決でき、アドバイザー、世話人会を開催してトップダウン、ボトムアップの基礎が強化できた。反省としては、七つ道具の使い方や進め方に戸惑ってしまい時間が掛かった。自分たちの課題として色々な部署と連携を取りながら今後も進めていきます。

効果の確認～有形、無形の効果～

【対策前】 入力業務4.00H×16日=64.00H  
¥147,200/月

【対策後】 入力業務2.00H×7日=14.00H  
¥32,200/月

対策前から対策後の金額比較で、月当たり¥115,000。  
年間で¥1,380,000の入力工数金額を低減させることに成功しました！

活動開始前 つぼみの状態… 活動を行ない花が開き始め…

新人とメンバーも成長を遂げ開花！

業務以外でも率先して行動に移すように成長！

有形・無形の効果では、入力業務が、対策前月当たり64時間から対策後14時間に減らすことが出来ました。金額効果として月当たり115,000円。年間で1,380,000円もの工数金額の低減に成功しました。新人メンバーも成長を遂げ開花。今では業務以外でも率先して活動に参加してくれています。

活動後メンバーレベル

活動後サークルレベル

メンバー能力表

改善能力	7つ道具	QC能力	メンバー能力	サークルレベル	改善活動	改善能力	サークル活動の進め方
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

PDCAのサイクルの基準を構築できた！

活動後のサークルレベルでは全員が能力アップすることが出来ました。サークルレベルも目標であったBゾーンの入り口に突入することができ、PDCAのサイクルの基準を構築できました。

今後の進め方

問題解決を行いメンバー間での交流も活発的に！

本社で交流バーベキュー

活動から交流まで職位関係無く親睦を深める！

反省でもあったQCの勉強を行い検定3級に合格しました！

改善活動を継続させ自分たちの能力に変えていく！

残問題はまだまだ残っている状態…

問題解決を行い、メンバー間での交流も活発的に！本社でBBQや、親睦会など風通し良く、業務を遂行していきます。活動のまとめで反省にもあった7つ道具の使い方や進め方はメンバーで勉強し合っただけで昨年QC検定3級にも合格できました！今回はPDCAの基礎を構築できましたがSDCAのサイクルで業務を回し残問題に対しても向き合っていきます。改善活動を継続させ自分たちの能力に変えていきます！