

会社・事業所名 (フリガナ) **カブシキガイシャ シンテックホズミ** 発表者名 (フリガナ) **スズキ ヒトシ**
株式会社 シンテックホズミ **鈴木 仁士**

【1】

外注加工部品の受け渡しミス撲滅

株式会社シンテックホズミ BESTサークル

【2】会社紹介

SHINTEC HOZUMI

株式会社シンテックホズミ
 ・本社：愛知県みよし市
 ・設立：1992年9月1日
 ・従業員：450人

未来に向かって挑戦し続けるカンパニー

搬送システム (AGV)

生産設備

その他

- コクテック製作
- DXソリューション
- 自動車検管機群

【3】サークル紹介①

メンバー

リーダー	副リーダー	書記	メンバー	世話人	アドバイザー
奥田	鈴木	太田	野村	藤池	末廣
正垣	加藤	細川	空閑	相沢	G.M

50代のベテランが半数以上

サークルレベル

【4】サークル紹介②

FS領域
搬送システム・生産設備を扱う

進行管理グループ

- 生産計画・進捗管理
- 原価管理
- 輸出管理

資材管理グループ

- 受入業務
- 部品管理・在庫管理
- 外部倉庫管理

プロジェクト推進室

業務内容も働く場所も異なる

営業部
設計部
エンジニアリング部
製造部

目標 直接関わりのない業務でも、当事者意識を持って取り組む

【5】～活動の工夫～

ナイスQCポイント 業務内容も職場も異なるチームの活気づくりのため

ナイスQC!

発案者：野村さん

良い発言・姿勢は称賛

Bad QC!

遅刻やネガティブ発言は

Q審(←QCの審判) 正垣さん

会合のたびに、ベストQC賞を選出

集計して 年間大賞を発表!

【6】業務紹介①

AGV: 1台あたり約1,000点の部品

部品の一部を仕入先様に加工していただいています

仕入先様へ依頼している金属加工の種類(一例)

- 切削** 削って形を作る
- 熱処理** 熱して組織を変化させ、丈夫にする
- 研磨** 表面を磨いてきれいにする
- 塗装** 表面を覆って保護する見た目をきれいにする

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
	本部登録番号	BESTサークル	(ベストサークル)
メンバー構成	8名	サークル結成年月	2024年4月
平均年齢	49歳 (最高 57歳、最低 35歳)	会合は就業時間	(内) ・ 外 ・ 両方
テーマ暦	本テーマで 1件目 社外発表 1件目	月あたりの会合回数	4回
本テーマの活動期間	2024年 4月 ~ 2024年 11月	1回あたりの会合時間	1.5時間
発表者の所属	株式会社シンテックホズミ FS領域 プロジェクト推進室	本テーマの会合回数	25回
		勤続	4年

【7】業務紹介②

部品ができるまで
(例)基準ピンの場合

A社 切削 → B社 熱処理 → C社 研磨

資材管理グループ

- 部品受入
- 形状チェック
- 数量チェック
- 仕分け(どこに支給するか)
- 部品受け渡し

各工程をそれぞれ専門の仕入先様に依頼しているため、1つの部品を作るのにも、複数の仕入先様への物の受け渡しが発生

このような加工品 **12,000件/年**

【8】テーマの選定①

複数の仕入先様を経由する加工部品において、以下の問題が発生

①工程飛ばしによる加工漏れ ②支給漏れ

A社 切削 → B社 熱処理 → C社 研磨

資材管理グループ

- 部品受入
- 形状チェック
- 数量チェック
- 仕分け(どこに支給するか)
- 部品受け渡し

後工程から苦情

【9】テーマの選定②

受け渡しミスした部品を組み付けてしまうと...

- 引き取り&再納入の便手配:8万円
- 再製作外注加工費:0.35万円/本 ⇒ ミスのたびに **15万円以上の損失**
- 対応工数:6.8万円

それだけではなく...

納期遅延 信用失墜

お客様の製品の品質不良につながる

【活動テーマ】 外注加工部品の受け渡しミス撲滅

【10】活動計画

STEP	項目	担当者	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
1	テーマの選定	全員	→							
2	活動計画	全員	→	→						
3	現状の把握	全員	→	→	→	→	→	→	→	→
4	目標の設定	全員					→	→	→	→
5	要因の追求	全員						→	→	→
6	要因の検証 対策の検討	全員							→	→
7	対策の実施	全員								→
8	効果の確認	全員								→
9	標準化と管理の定着	全員								→
10	反省と今後の課題	全員								→

→:計画
⇒:実績

業務内容が異なる
↓
資材管理グループの
業務内容の把握・理解に重点

【11】現状の把握①

資材管理グループが仕入先様への受け渡しを担当しているが、情報不足のため、「解らない!モノがない!」ということが発生

個人プレーで悪戦苦闘

ベテラン担当者のカン・コツ頼み

工程飛ばし たい回し 支給漏れ

自力で運搬 もの探し 勘違い

【12】現状の把握②

前工程(調達部)からの情報の内容・流れを調査

発注伝票 + 加工図面 → 各仕入先様

当社調達担当 → 加工図面 工程指示あり → 資材管理グループ

加工図面 工程指示なし + 日程表(一部) → 資材管理グループ

情報の展開方法が複数存在

【13】現状の把握③

前工程の調査に加え、後工程(仕入先様)へ訪問し、実際に伝票や図面、部品の流れなどを調査

A社 切削 B社 熱処理 C社 研磨

【仕入先様・加工現場の様子】

記録あり 記録なし 記録あり 記録なし 記録あり

・受領時:記録あり
・支給時:記録なし
⇒工程進捗が正しく把握できない

【加藤さん】
仕入先様への訪問・調査を実施

【14】目標の設定

これまで

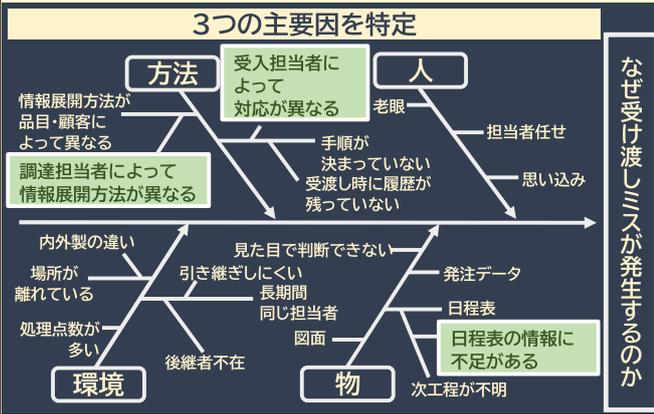
- 工程飛ばし・支給漏れがいつ発生してもおかしくない状況

あるべき姿

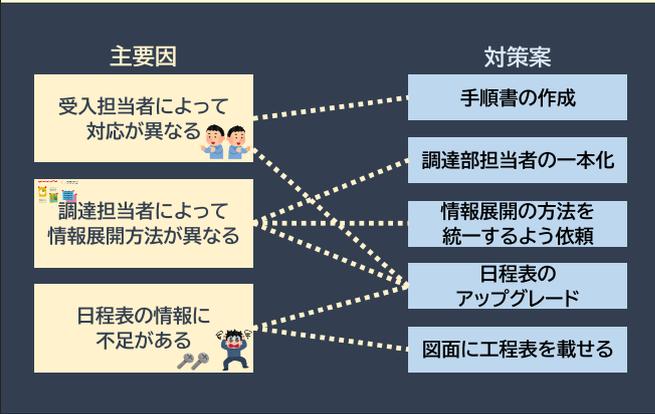
- 工程飛ばし・支給漏れ「0件」
- 流出させてはならない品質問題
- 社内外の関係者に迷惑がかかる

進捗管理により、
工程飛ばし・支給漏れが「0件」であることを保証できる仕組みに

[15] 要因の追求



[16] 要因の検証・対策の検討①



[17] 対策の検討②

◎=3点 ○=2点 △=1点

対策案	効果	コスト	実現性	総合
手順書の作成	△	○	◎	6
調達窓口の一本化	○	◎	△	6
情報展開の方法を統一するよう依頼	◎	○	○	7
日程表のアップグレード	◎	◎	○	8
すべての図面に工程表を載せる	○	△	△	4

他部署に頼るだけでなく、
自部署で、日程表をアップグレードし、進捗管理を実施

[18] 対策の検討③

参照している資料	メリット	デメリット
① 図面	加工内容の詳細が分かる	日程情報がない その品番の情報しかない
② 工程表付き図面	加工内容の詳細が分かる 工程順が分かる	日程情報がない その品番の情報しかない 全品番に工程表があるわけではない
③ 調達部が展開する工程ごとの日程表	仕入先ごとの支給日・納入日が明確	前後工程(工程順)が不明 Excelのマクロを細解せず、改良困難
④ 発注データ	設定納期順に並び替えれば工程順が分かる	データ量が膨大

【フォーマット】調達部が展開する日程表 × 【日程・工程順の情報】発注データをダウンロードして処理 = 日程表のアップグレード実現!

[19] 対策の実施① データ活用の工夫



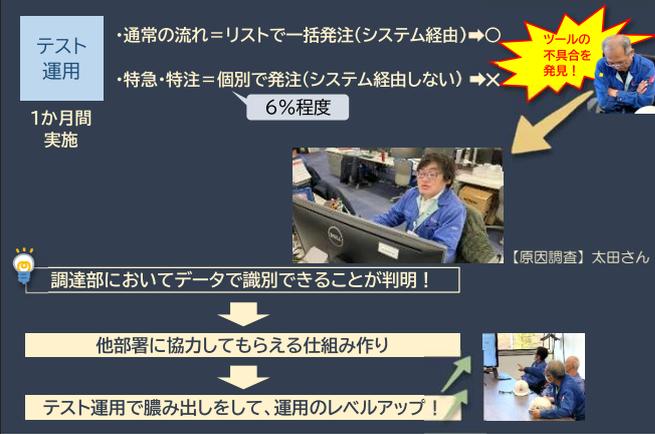
[20] 対策の実施② 日程表の特徴



[21] 対策の実施③ 運用の工夫

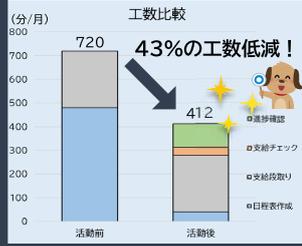


[22] 対策の実施④ テスト運用



[23]効果の確認①

受け渡しミス【0件】継続中



[24]効果の確認②

○支給漏れ発見事例

X社

支給漏れ

発見

SHINTEC HOZUMI

X社:支給の頻度が少ない仕先
→支給品があるときは、調達部から「引き取り依頼」
↓
【支給漏れ原因】
調達部からX社への「引き取り依頼」連絡漏れ

[25]標準化と管理の定着①

【標準化】

いつ	どこで	誰が	何を	なぜ	どうする
引き継ぎ時	受入	資材管理Gr.	ツールの使用方法	工程飛ばしを防ぐため	説明する
引き継ぎ時	自席	進行管理Gr.	進捗確認の方法	納期遅れのチェックのため ・工程飛ばしを防ぐため	説明する

【管理】

いつ	どこで	誰が	何を	なぜ	どうする
ツールに不具合があった時	自席	進行管理Gr.	不具合原因	継続してツールを使用するため	究明し、修正する
改善案が出たとき	自席	メンバー全員	ツールの改修 ・方法の改善	ツールを使いやすいするため	検討する
業務内容の変更時	自席	業務担当者	手順書	業務内容の共有のため	作成する

[26]標準化と管理の定着②

問題があれば共有し、すぐ修正 → 生きた仕組みにする

【社内チャットのグループワーク】
問題があればすぐに反応・対処

奥田さん
チェックするときに日付を入力するのは面倒
ダブルクリックするとチェックが入り、翌日のチャート更新時に、チェックした日付が自動で入るよう改善

種池さん
製造番号がすべての行に表示されておらず、フィルターがかけられない
表題行だけではなく、全行に生産番号を表示するよう改善

[27]今後の課題

運用中に気づいた課題

発生日	内容	原因	対応内容	対応状況
9/23	日程表が生成されていない	ダミー品番での発注	発注内容を都度確認	都度対応
9/24	日程表が生成されていない	発注方法の違い	調達より別途情報をもらう	完了
10/7	日程表が生成されていない	発注方法の違い	調達より別途情報をもらう	完了
10/10	品名欄に他の情報がある	プログラムミス	プログラム修正	完了
10/11	日程表が生成されていない	発注方法の違い	調達より別途情報をもらう	完了
10/28	支給済みチェックが入らない	プログラムミス	プログラム修正	完了
10/29	日程表が生成されていない	データ更新遅れ	データ更新の仕組み構築	未
11/4	日程表が生成されていない	ダミー品番での発注	発注内容を都度確認	都度対応
11/5	日程表が生成されていない	データ更新遅れ	データ更新の仕組み構築	未

発注データの更新を、毎日人手を介して行っている

ロボットによる自動化で、より簡単に!

[28]振り返り

自部署の業務の質向上

・普段の業務で関わらないことに対しても、意見を出し合い、協力して取り組むことができた

・他部署にも喜ばれるような取り組みができた

サークルレベル向上

[29]ナイスQCポイントの効果

ナイスQC!

良い発言・姿勢は称賛

ナイスQCを続けたら

効果①「場づくり」

効果②:テーマ推進

各回のトピックの記録

振り返りがしやすい

バント野球のようにコツコツと年間大賞受賞

Bad QC!

遅刻やネガティブ発言は

議論の活性化!

太田さんが遅刻しなくなった

[30]

ありがとうございました

SHINTEC HOZUMI

株式会社シンテックホズミ BESTサークル

SHINTEC HOZUMI