

【1】会社紹介

株式会社シンテックホズミ
Move the Future
未来を運ぶ、未来を動かす



【会社概要】

設立 1992年9月1日
本社 愛知県みよし市
従業員数 約450名

【主な事業】

<製造分野>
生産設備/搬送ロボット(AGV)
<情報分野>
マニュアル制作/VR・DX支援

2 / 26

【2】サークル紹介①

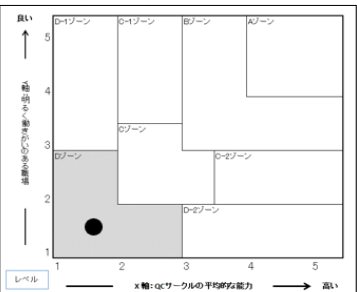
通称：棚男



リーダー	メンバー				世話人	アドバイザー					
	FS		CS	間接							
エンジニアリング2	営業	設計	の統括	開発	品質調査	調達	経営管理	人事総務			
櫻井	斎藤	森	高橋	鈴木	久野	糸永	福井	ケニヤツ	牧原	佐藤	羽佐田

QCサークルメンバーを結成

サークルレベル



サークルレベル：D-1
Y：1.5、X：1.5

熱血棚卸中年!!
チームリーダー：櫻井
(人前は得意、QCは苦手)

3 / 26

【3】サークル紹介②

初め
悪化
改善
改善維持

<過去の棚卸不照合件数>

	全社	製造	ENG	設計	営業	CS	開発	調査	調達	人事総務
23年度 期末決算	229件	53件	40件	29件	39件	12件	19件	6件	21件	10件
24年度 中間決算	36件	3件	9件	1件	1件	0件	0件	2件	7件	13件
24年度 期末決算	11件	8件	1件	0件	0件	0件	0件	1件	1件	0件

全社合計の件数は減少傾向だが、一部の部署でむしろ悪化や一旦改善したのにふたたび悪化してしまう事象が発生している

部署ごとの取り組み

全社取り組み

全社横断QCサークルで改善に挑戦！！

4 / 25

【4】サークル紹介③

全社横断QCサークルで取り組むことで・・・

従来

部署ごとに対策

棚卸事務局
指令

各部署での対策だと限界がある・・・

組織の壁

部署A
べじった！
対策

部署B
見つからん
対策

部署C
やり方わからん
対策

新たな取り組み

全社共通テーマとして対策

全社統一レベルで棚卸の改善ができて楽ちゃん

組織の壁

うちは○○で効率化してるよ

全社横断QCサークル

いいね！うちも採用する

組織の壁を壊しノウハウ共有⇒棚卸の改善に取り組む

5 / 26

【5】活動計画

計画
実績

2025年度	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月
テーマ選定	計画	実績											
活動計画	計画	実績											
現状の把握	計画	実績											
目標の設定	計画	実績											
要因の追求	計画	実績											
対策の検討と実施	計画	実績											
効果の確認	計画	実績											
標準化と管理の定着	計画	実績											
反省と今後の課題	計画	実績											

★期末棚卸

6 / 26

【6】現状の把握①

弊社の棚卸体制と問題点

棚卸はじめつ！

棚卸事務局
棚卸指示

はーい！

各部担当者
カウント
結果提出
チェック

確認
不照合
不照合が多発

指摘
修正指示

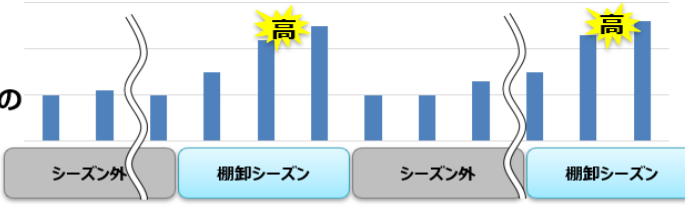
終わらないよ・・・

決算

再カウント
再チェック

完璧だと思ったのに・・・

棚卸関係者の業務負担



シーズン外 棚卸シーズン シーズン外 棚卸シーズン

事務局・各部署ともに再カウントなどの修正対応にムダな工数を費やしている。

7 / 26

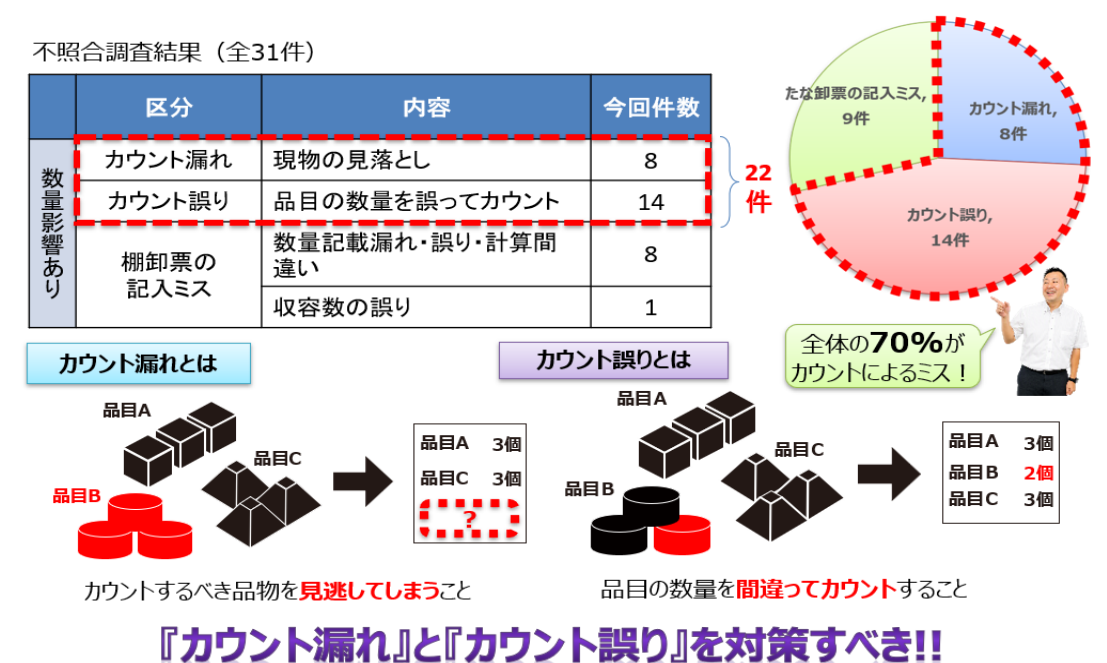
Q Cサークル紹介	サークル名（フリガナ）		発表形式	
	みんな棚サークル（ ミンタナ ）		プロジェクター	
本部登録番号			サークル結成年月	2025年 4月
メンバー構成	11名		会合は就業時間	（内）・外・両方
平均年齢	48歳（最高 58歳、最低 33歳）		月あたりの会合回数	3 回
テーマ歴	本テーマで 1件目 社外発表 1件目		1回あたりの会合時間	1 時間
本テーマの活動期間	2025年 4月 ～ 2026年 3月		本テーマの会合回数	36 回
発表者の所属	エンジニアリング2部 治具設備室		勤続	33 年

【7】現状の把握②



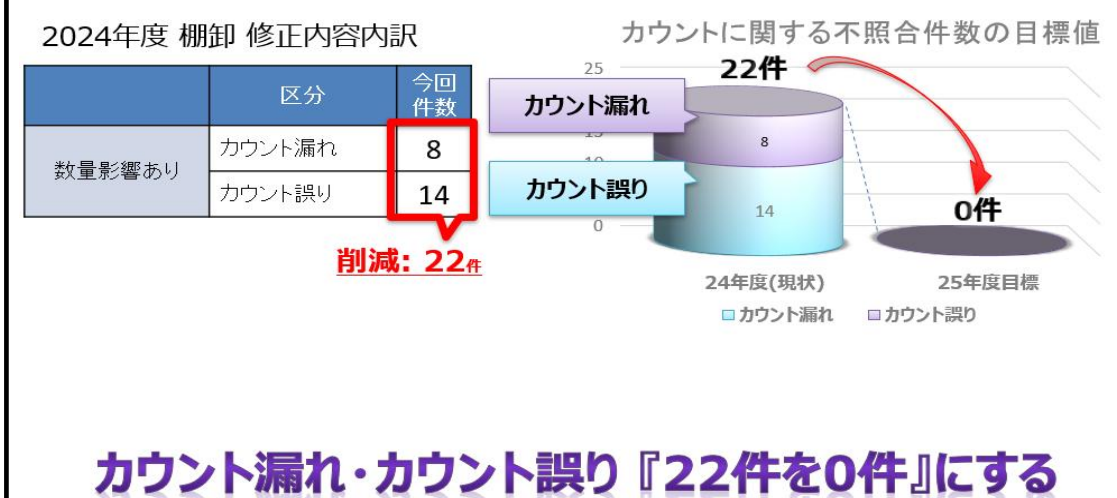
8 / 26

【8】現状の把握③

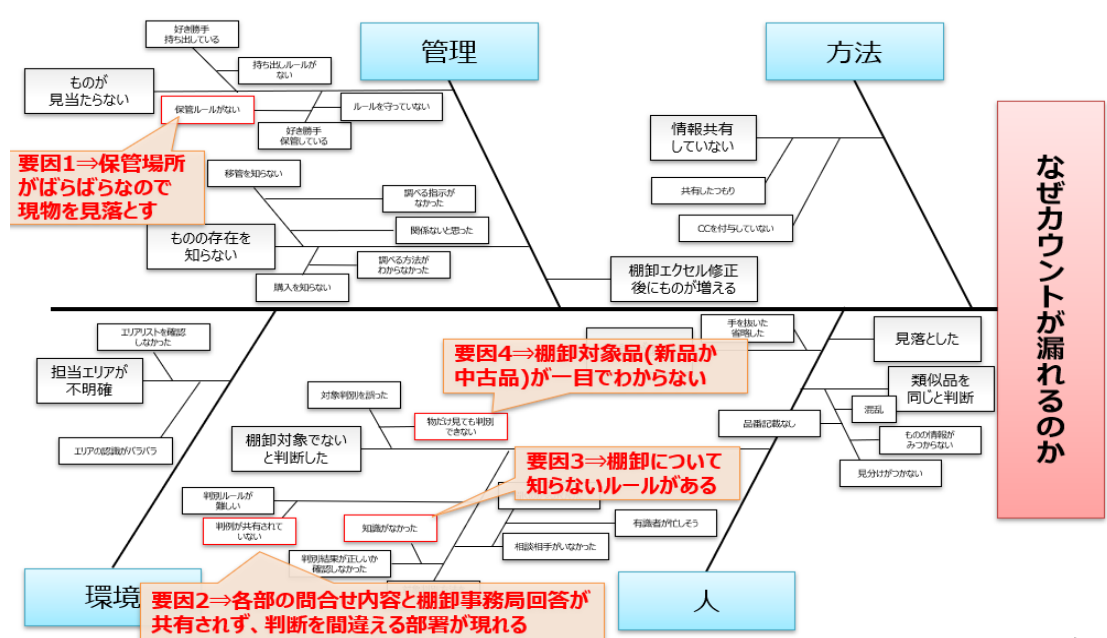


9 / 26

【9】目標の設定

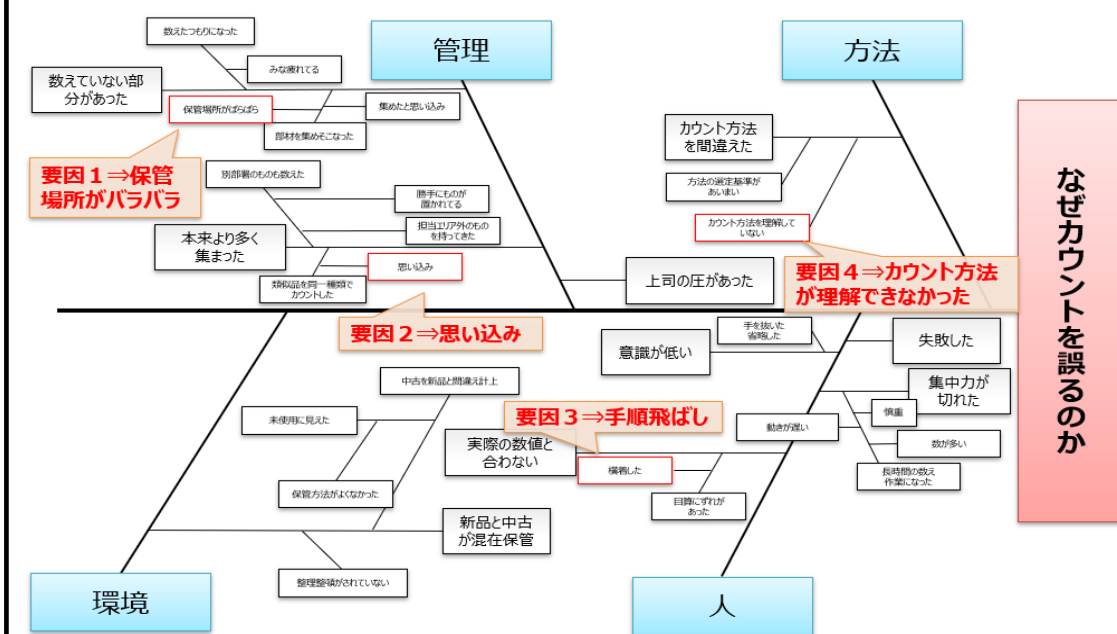


【10】要因の追及【カウント漏れ】



11 / 26

【11】要因の追及【カウント誤り】



【12】要因の検証

しっかりと手順通り分析することで
要因が明確になったよ!

	要因No	検証項目	該当部署	検証結果
カウント漏れ	要因1	保管場所がバラバラなので現物を見落とす	人事総務部・製造部	事実
	要因2	各部の間合せ内容と棚卸事務局回答が共有されず、判断を間違える部署が現れる	全部署	事実
	要因3	棚卸について知らないルールがある	なし	事実でない 勉強会への参加が担当者の必須条件のため、知らないルールは存在しない
	要因4	棚卸対象品(新品か中古品)が一目でわからない	人事総務部・設計部	事実
カウント誤り	要因1	保管場所がバラバラ	設計部	事実
	要因2	思い込み	エンジニアリング部	事実
	要因3	手順飛ばし	全部署	事実
	要因4	カウント方法が理解できなかった	なし	事実でない 該当部署がいなかった

【13】対策の検討

効果のある対策は？

そんなことまで

やってないっす

オイ、オイ

要因毎に具体的な対策案を検討し、
効果/コスト/実現性の高い、
表内の太文字の対策を実施しました。

やってない

信じらんない

ありやま

こうやってるよ

要因	具体的な対策	対象	効果	コスト	実現性	実施可否
対象品が一目でわからない 対象外も一目でわからない	①対象品に追加したものは目印つける(シール)	A	○	○	○	実施
	①前年対象品を目印つける	A	○	○	○	実施
	①対象外品にも理由付きで目印をつける	A	○	○	○	実施
	AIで対象品が判断する	A	○	×	×	否
情報が点在するし、都度判断した 内容が共有されていない	②社内チャットを利用した共有の仕組みを作る	A・B	○	○	○	実施
	棚卸事務局への問い合わせは全社員をメールCcに入れて行う	A・B	△	○	×	否
保管場所がバラバラ	わかりやすいマップ化	A・B	○	○	○	高
	全社共用の材料棚を用意し、使用の都度持ち出す	A・B	○	×	×	否
手順飛ばし	③貼り紙で注意喚起し、棚卸カウント期間は物が勝手に動かさないようにする	B	○	○	○	実施
	④確認するポイントを押さえたチェック表の作成	B	○	○	○	実施
思い込み	⑤たな卸担当の感覚になってしまふので、目算換算品は、重さやサイズで基準を設定し誰でも判断できるようにする	B	○	○	○	実施

まとめとして実施

A: カウント漏れ
B: カウント誤り

14 / 26

14 / 26

【14】対策の実施①

1) 棚卸の対象品の所在を、棚を見ただけで判別できるように標記する
(※前回のたな卸実施済証等、目印がない物)

Before

After

目印

棚卸事務局から入手した
資産リストを基に
作成した目印シール

うちの部署では対象品だけでなく、
箱にも明示しているよ

OK! やってみる!

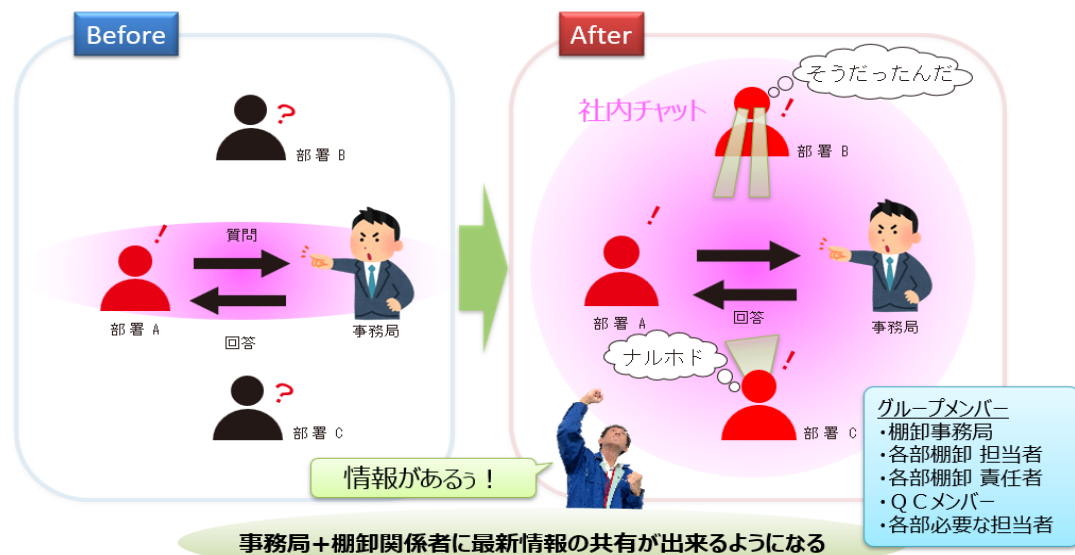
箱の中身が
わかるじゃん!

目印で所在が明確になり、カウント漏れを防ぐことができる

15 / 26

【15】対策の実施②

■社内チャットを利用した情報共有



16 / 26

【16】対策の実施③

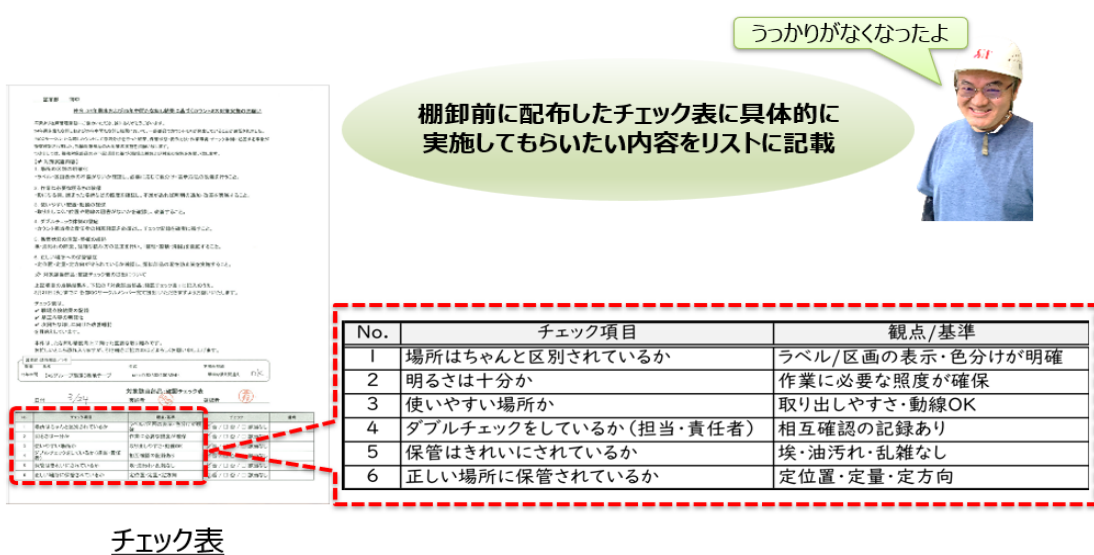
■貼り紙による注意喚起



17 / 26

【17】対策の実施④

■確認するポイントを押さえたチェック表の作成



18 / 26

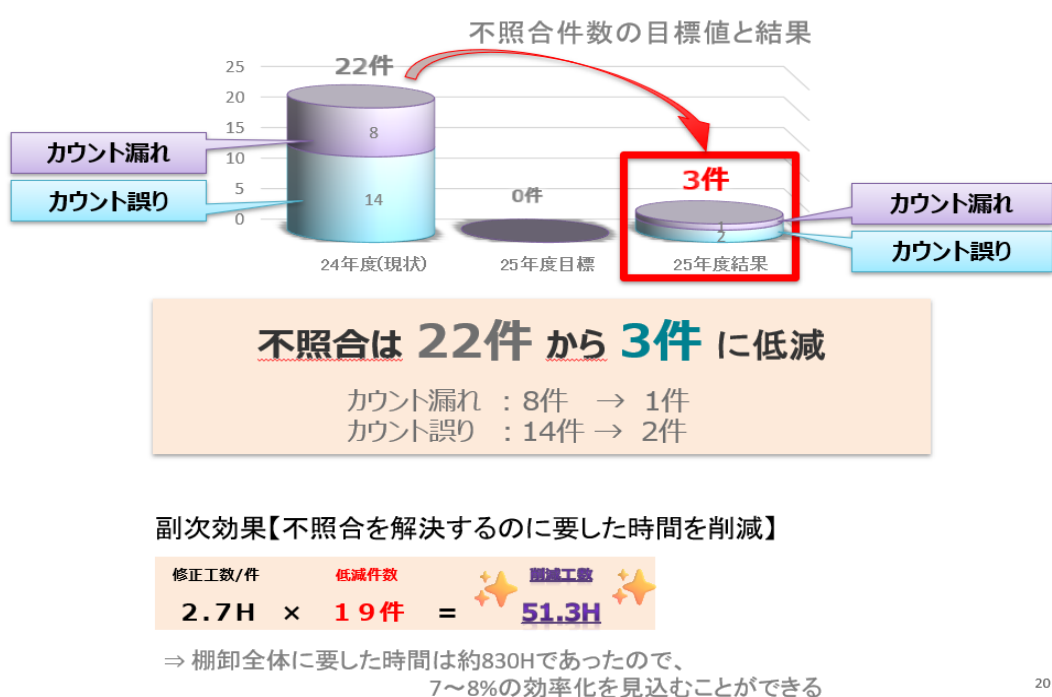
【18】対策の実施⑤

■目算品の基準を設定し、誰でも同じ判断ができるようにする



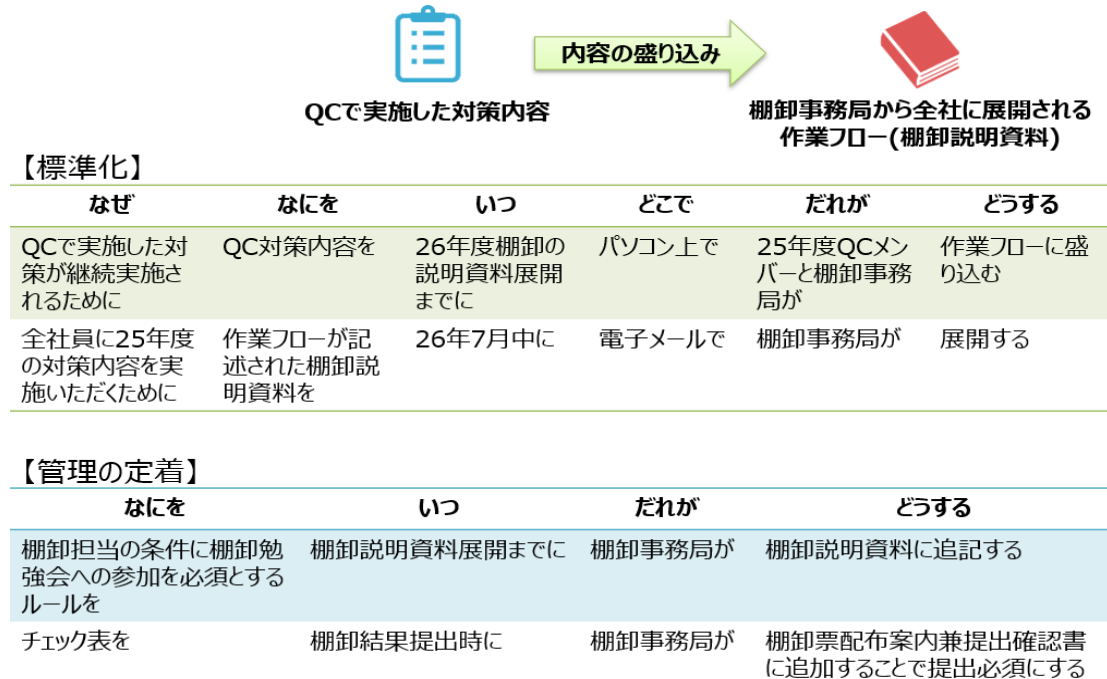
19 / 26

【19】効果の確認



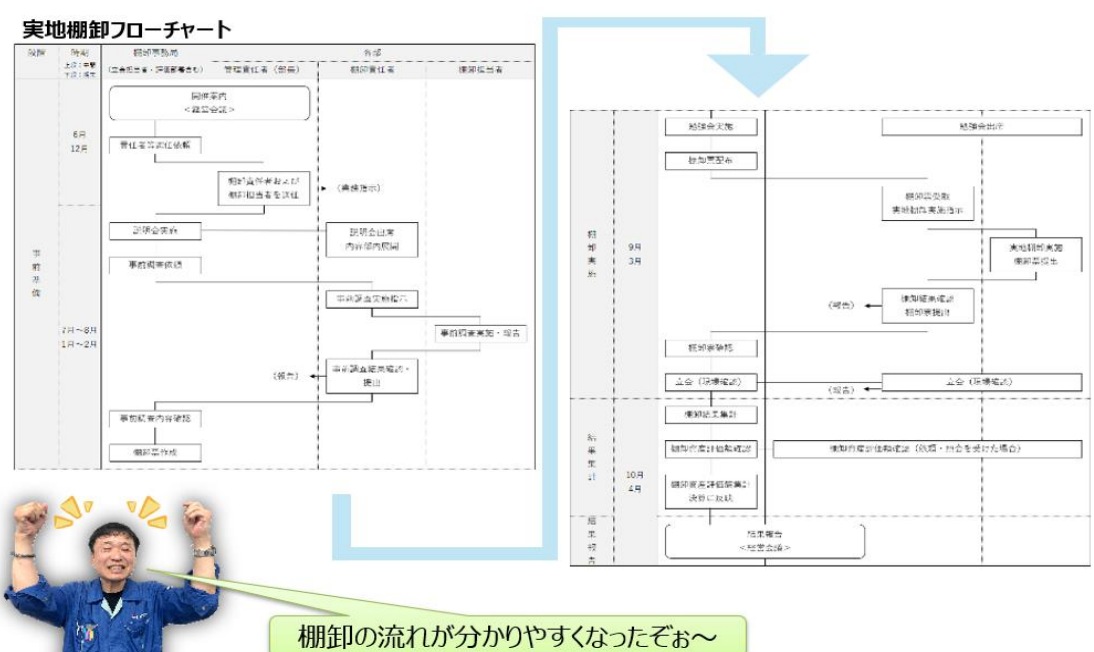
20 / 26

【20】標準化と管理の定着①



21 / 26

【21】標準化と管理の定着②



22 / 26

【22】活動後のサークルレベル



【2 3】活動のまとめ 1【全社横断でスッキリ】 違いを知り、他部署の改善を横展開して効く対策に絞れた 2【あと3件は宿題】 まだ捉えられなかった要因有り、今回の経験を活かして再チャレンジ 3【現場を見てきた】 他部署の棚卸を実際に見るなど、現地現物の大切さを実感 これから全社一丸で頑張るぞお 	