



令和 5 年度

働き方改革・ 生産性向上 取組事例集



KAWASAKI CITY



はじめに

川崎市の中小企業に 働き方改革と生産性向上を。

現在の日本は生産年齢人口が減少の一途をたどっており、人手不足に悩まされる企業が増加しています。特に中小企業ではその傾向が顕著に現れています。

中小企業が全事業所の99%以上を占める川崎市では、2018年度に市内の支援機関や金融機関など8機関が連携する「川崎市働き方改革・生産性向上推進プラットフォーム」を設置し、市内中小企業の一助となるべく、働き方改革や生産性向上への取組支援を行っております。企業によって抱える課題や悩みは様々ですが、「従業員にとって働きがいのある職場づくり」と「生産性向上による競争力のアップ」は、これからの企業経営において見過ごすことのできないテーマです。

本誌では、川崎市の支援事業を活用し、自社の抱える課題や悩みの解消へとつなげた事例をご紹介します。市内中小事業者にとって、働き方改革や生産性向上への取組を推進する参考や、そのきっかけとなれば幸いです。

【川崎市働き方改革・生産性向上推進プラットフォーム】

川崎商工会議所、神奈川県中小企業家同友会、一般社団法人神奈川県情報サービス産業協会、神奈川県社会保険労務士会、川崎信用金庫、株式会社横浜銀行、公益財団法人川崎市産業振興財団、川崎市

メールマガジン「ビジネスサポートかわさき(Biz かわ)」配信中！

川崎市が行う事業者向けの補助・融資制度や経営支援、販路開拓、人材確保等に関する施策、イベント・募集情報を、あらゆる業種の方を対象に随時、いち早くお届けしています。ぜひご活用ください。

ご登録は右のQRコードを読み込むか、または「Biz かわ」で検索！



CASE 1	飯盛り作業に「卓上シャリ玉生成機」を導入し、生産効率を向上 株式会社アポルテフードファクトリー	P4-5
CASE 2	自動釣銭機の導入により、会計・集計時間を削減 久地駅前デンタルクリニック	P6-7
CASE 3	高温の食品をパックできる真空包装機を導入し、作業を自動化 有限会社桜苑 焼肉桜苑	P8-9
CASE 4	既存行先表示システムと連携した勤怠管理システム導入により勤怠集計作業時間を削減 島工業株式会社	P10-11
CASE 5	見積管理システム導入により見積作成時間を削減 焼結合金加工株式会社	P12-13
CASE 6	ホームページにVRIによる工場の案内システムを構築 株式会社マキナエンジニアリング	P14-15
CASE 7	クラウド型ERP導入により生産管理と販売管理のシステムを一元化 合資会社松下工業所	P16-17
CASE 8	従来電話で受付していた予約に予約システムを導入 ラグタイム	P18-19
CASE 9	電子棚札導入により商品を棚から「探す」作業を効率化 株式会社ワンプラスワン	P20-21
MODEL 1	障害福祉サービス事業支援システム導入により書類作成時間を削減 株式会社Virtuous Circle	P22-23
MODEL 2	AIによる外観検査システムの導入により検査時間を短縮 ミネベアソフトウェアソリューションズ株式会社 実証先：有限会社斉藤製作所	P24-25
SKILL	自社製品の販売促進及び経営力向上のために研修を受講 株式会社グリーンテクノ	P26

■川崎市働き方改革・生産性向上推進事業者の表彰

AWARD 1	株式会社アップ総合企画	P28
AWARD 2	And One Software Engineering 株式会社	P29
AWARD 3	株式会社エヌティエス	P30
AWARD 4	カボック株式会社	P31
AWARD 5	サツマ工業株式会社	P32
AWARD 6	株式会社三矢研究所	P33

■川崎市の働き方改革・生産性向上に関する補助金の紹介	P34-35
----------------------------------	--------

株式会社アポルテフードファクトリー

飯盛り作業に「卓上シャリ玉生成機」を導入し、
生産効率を向上

熟練の技術が必要な飯盛り作業が誰でも可能になった
手作業で生じていた材料のロスを削減



1 従来の課題

Task

当社は給食事業、ケータリング事業を主要事業としています。給食事業では、保育園・各種施設へ弁当・給食を届けるデリバリーサービスを提供しており、コロナ禍で小分け弁当の売上増に対応するため、業務開始時間の早朝化などを実施しましたが、製造現場の業務過多、慢性的な人手不足に悩まされていました。

また、業務を拡大したいと考えていても「盛り込みの手作業」に時間を要することから、従来のやり方のみでは打開策が見つからない状態にもありました。

飯盛りは、ベルトコンベアのスピードに合わせて計量して盛り付けますが、スタッフが足りておらず、飯盛りが間に合わないことでラインが中断することもあり、生産効率低下の原因となっていました。同時にご飯の熱による従事者の体力消耗や、手作業ではプラス5グラム程度の誤差が生じてしまい（マイナスはNGとしています）、年間で計算するとかなりのロスになっていました。

2 取組概要

Approach

本事業では、上記の課題を解決するため、給食事業部に「卓上シャリ玉生成機」を2台導入しました。

機械導入により飯盛り作業は、機械で成形されたシャリ玉を弁当箱に入れるだけになったため、ベルトコンベアを停止するこ

とがなくなりました。

また、1グラム単位で分量を調整できる他、俵形のご飯や混ぜご飯など、顧客からのより細かいニーズにも対応できるようになりました。



シャリ玉生成機

3 実施効果

Effect

製造ラインの中断がなくなったため、生産効率が格段に上がりました。

また、今まで飯盛り作業にはベテランの社員が当たっていましたが、機械で成形したシャリ玉を入れるだけでよかったため、誰もが作業に従事できるようになりました。飯盛りに従事する時間と人数も減らせたので、その分他の作業に人員を割り振ることが可能になり、大きな効率化につながりました。手作業の計量で生じていたロスも削減でき、材料費の低減にも貢献しています。

同時に、計量ミスによるスタッフの精神的負担がゼロになり、落ち着いて業務に取り組めるようになったことは、数値化はできませんが大きな効果だと思います。

今回の取組を通じて、製造ライン内や社内でのコミュニケーションが増え、お互いが助け合える体制づくりや仕事のモチベーション向上にもつながりました。

COMPANY PROFILE

- 業 種 飲食サービス業
- 事業内容 食品製造、仕出し
- 創 業 2010年8月
- 代 表 者 代表取締役 二階堂 徹
- 所 在 地 神奈川県川崎市高津区北見方1-21-10
- 従業員数 160名

<https://prime-deli.net/>

A PORTE
FOOD FACTORY



今後の展開

成果が好評であったため当初2台導入した機器を1台増設、3台体制にして、多様な種類の弁当に対応しつつ、スピードも向上させています。

スペースやコストの問題もありますが、作業内容の棚卸しを通じて、今後機械化したい部分と人の手でなければならない部分を仕分けして、機械化を進めていこうと考えています。



シャリ玉生成機による飯盛り

<機械導入による効果>

飯盛り作業の削減時間数

110時間 → 55時間(月)

飯盛り作業の削減人員数

5名 → 2名



成功の決め手・秘訣

最初にご飯の炊き方によって分量に誤差が生じることもあったが、グラム数に間違いがないか何回かチェックを重ね、マニュアル化を進めつつ導入していったこと。



社員の声

機械を導入することに最初はとまどいもありましたが、導入すると作業が楽になり、自分でなければできない作業がなくなったことで、出勤日の調整もしやすくなりました。



ひらめきポイント・経営者の気づき

従来手作業が多く、そのため1人当たりの労働量が多くなり、採用の難しさにもつながっていましたが、本事業を通じ、機械化を進めていくことで社員の働きやすさを確保し、人材確保にもつなげていけると考えています。

今後はさらに工場全体の理想像を明確にするとともに、その実現のためのタスクとスケジュールをより綿密に計画し、効率的に労働力を集約できるよう仕組み化を進めて参ります。



給食事業部の皆さま

久地駅前デンタルクリニック

自動釣銭機の導入により、 会計・集計時間を削減

金銭集計作業が1日3回→1回に減り、スタッフの負担が軽減
患者とのコミュニケーションが増え、新しい治療法や物品の紹介が可能に



1 従来の課題

Task

当医院は「患者様一人ひとりに寄り添い、悩みを解決していくこと」の理念の下に、2021年に開院、地域密着型の歯科医院運営を行っており、患者さんの数は増加傾向にあります。

患者さんは高齢者が多いため、決済のほぼ全てが現金で行われます。受付業務には診療費の会計の他、日中・終業後の現金確認などがあり、従来こうした業務は電卓を用いて手作業で行い、現金の出納も手持ち金庫から出し入れを行っていました。

そのため、会計の間違いによるトラブル、現金の授受に時間がかかるといった問題を抱えていました。また、手持ち金庫の金銭を始業前、昼休み前、終業後に集計していましたが、手作業のため時間を要し、ヒューマンエラーが発生しやすい状況にありました。

さらに、当医院では受付業務に専任の者はおらず、歯科衛生士のスタッフが受付業務も行うため、他の業務に割く時間が減り、結果として時間外労働が発生してしまうことや、他のスタッフへの業務集中による負担が生じるなどの課題がありました。

さや位置、小銭、紙幣の投入のしやすさを念頭において機種を選定と設置準備を行いました。

導入した機器は釣り銭を補充するタイプで、支払で投入される小銭と釣り銭が分かれており、接触による感染リスクが抑えられるというメリットもありました。



受付スペースにコンパクトに収まった自動釣銭機



スムーズに使えるよう高さや位置も工夫

2 取組概要

Approach

本事業では、これらの問題を解決するため、自動釣銭機「pay cube」を導入しました。

自動釣銭機を設置する際は、利用者が釣り銭を取りやすい高

3 実施効果

Effect

自動釣銭機導入による会計時間と集計時間の削減効果は予想を上回りました。1日3回行っていた売上集計が、自動釣銭機

COMPANY PROFILE

- 業 種 歯科診療所
- 事業内容 歯科、矯正歯科、小児歯科、歯科口腔外科
- 開 院 2021年
- 代 表 者 院長 中村 宏介
- 所 在 地 神奈川県川崎市多摩区堰3-4-27 パールハイツ1階
- 従業員数 5名

<https://kujiekimae-dentalclinic.com/>



の導入後は1日1回で問題ないことがわかり、集計作業の負担が今までいかに大きかったかを改めて感じました。

会計・集計の間違いを防止し、会計・集計時間も減少したことで、スタッフの精神面での負担を減らすとともに、時間外労働の削減やクリニック全体の業務効率の向上にもつながりました。

また、手持ち金庫を廃止でき、防犯セキュリティを高められるようになりました。

利用者からも金額が画面に大きく表示され、わかりやすいと好評価で、クレームもありません。

さらに、今まで会計の時はお金のやり取りをするだけでしたが、釣銭機の使い方について声をかけることで患者さんとのコミュニケーションが生まれ、そこから新しい治療法や、新商品の紹介などができるようになり、売上向上の一助ともなりました。

<自動釣銭機導入による効果>

会計作業と集計作業の削減時間数

20.8時間 → 4.2時間(月)

※ 集計3回→1回×25日で算出



成功の決め手・秘訣

院内のスタッフ全員で定期的にミーティングを行い、課題を共有して改善点を話し合い、多角的な意見を取り入れられたこと。



社員の声

お金をカウントする手間が省略され、会計ミスもなくなったため、ストレスがなくなりました。

今後の展開

本事業の実施により、院内で、人の手を介さない便利な機器をさらに導入していこうとする気運が高まっています。また新しい経験を通じて、他の課題も見えてきました。今後は、業務内容やその負荷に関する分析を進め、業務効率を向上させる機器を模索し、導入していきたいと考えています。

将来的にはレセプトコンピューターを換装する際にPCと連動する自動精算機に機種変更し、スタッフの負担軽減につなげるとともに、受付のスペースが少し狭いので、複数の機器の統合、小型化を通じて改善を図っていききたいと思っています。



ひらめきポイント・経営者の気づき

本事業で自動釣銭機を導入したことにより、生産性の向上とスタッフの働き方改革を実現できました。

新しい仕組みや機器を導入する際は、お客様の目線や場所、土地柄、お客様の特徴など、TPOに合わせて考えることが重要だと思います。

誰のためなのかを考え、例えば患者さん向けの取組であれば、患者さんと最も身近に接するスタッフの声をよく聞くことが欠かせません。職種や立場が違っていると見え方も違い、多角的な意見を取り入れることができるため、組織内でコミュニケーションをよく取っておくことが重要と考えます。今回の事業で得られた経験を活かし、今後とも業務の効率化に取り組んで参ります。



院長 中村 宏介

有限会社桜苑 焼肉桜苑

高温の食品をパックできる真空包装機を導入し、
作業を自動化

梱包・シーリング作業の時間と冷却氷等を削減
作業の属人化を解消し、アイドルタイムの有効活用も実現



1 従来の課題

Task

当社は半世紀以上にわたり営業している老舗焼肉店です。コロナ禍をきっかけにテイクアウトを始めましたが、オペレーション面で全てのメニューを網羅するのは難しかったため、テイクアウトに適したスープに注目しました。

もともとスープは創業時から力を注いできた看板商品。テイクアウトのスープは固定客がつくほどの人気商品になり、ストック需要のまとめ買いも多いことがわかりました。

そのため、冷凍自動販売機を導入し店頭でのスープ販売を始めました。スープの梱包・シーリング作業は全て従業員の手作業で行っていました。冷凍自動販売機用として梱包する前に冷却が必要なため、大量の氷、保管場所・冷却時間を要し、かつ冷却後に生じる油脂分の分離による梱包の際の味の不均一化、手作業によるシーリングの失敗、従業員による梱包時間のばらつきが大きな課題となっていました。

また、冷却時間や梱包時間のばらつきにより、営業時間内に梱包作業が終わらず、時間外労働も発生している状況でした。



冷凍自動販売機のチラシを作ってPRに努めています

2 取組概要

Approach

本事業では、高温の食品をパックできる機能を持つ「真空包装機 HPS-200B-HP」を導入しました。

最初は吹きこぼれが生じるなど問題もありましたが、メーカー担当者と密に連携を取り合いながら調整を重ね、改善策や対処方法の検討を進めていきました。スープの素材や食材によって袋の大きさを変えるなど、工夫を重ねる中で気づくことも少なくありません。当店の厨房機器は全て同じメーカーの製品のため、フォローしてもらいやすいというメリットもありました。



導入した真空包装機

3 実施効果

Effect

真空包装機の導入で、これまで別々に行っていた梱包・シーリング作業を1台で完結できるようになりました。高温の食品をパックできる機械の導入により、それまで冷却に要していた氷・場所・時間が削減される他、スープの味の均一化につながっています。

また、真空機能に加わることで、食材が酸素に触れず細菌が繁殖

COMPANY PROFILE

- 業 種 飲食業
- 事業内容 焼肉店の運営
- 創 業 1967年
- 代 表 者 代表取締役 延田 政弘
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区桜本1-1-13
- 従業員数 20名

<https://www.yakiniku-sakuraen.com/>



殖しにくくなり、それまでよりも高い鮮度を維持できるため衛生面での安全性も向上しました。

同時に、真空脱気からシーリングまで自動で完了するため、従業員の梱包作業、時間外労働の削減にもつながりました。作業を機械化したことで従業員の誰もができるようになり、作業の属人化も解消しました。自販機への補充作業も含め手の空いた人員ができる作業が増えたことで、繁閑時間の調整ができるようになったことも大きなメリットです。

<真空包装機導入による効果>

梱包・シーリング作業の削減時間数

24時間 → 16時間(月)

時間外労働の削減時間数

8時間 → 0時間(月)

冷却氷代の削減金額

7,200円 → 0円

商品不良率の低減

5% → 2%

今後の展開

冷凍自動販売機の売上は安定していますが、設置しているだけで特に宣伝をしていないので、来店者、販売数の状況も見ながら、徐々にPRを進めていきたいと思っています。まずは店舗周辺でPRすることで来店者を増やし、その来店者にスープを買ってもらうという好循環を作っていきたいです。

また、現在リピーターのお客様から商品を送ってほしいとの要望があり個別に対応している状態なので、自社のWebサイトでのネット販売も検討中です。



ひらめきポイント・経営者の気づき

飲食店にとってコロナ禍で厳しい状況が続きましたが、経費の削減と新たな販売方法の開拓で乗りきることができました。

店舗の客足は戻ってきましたが、未だ読めない状態が続き、原材料費高騰、値上げラッシュの世の中の流れもあるため、少人数で効率的な営業ができるような工夫も必要だと思います。

今回の取組で真空包装機を導入したことで、1日のうちの繁閑時間・アイドルタイムの凸凹を空いた人員で調整できるようになったことは大きな効果です。

今後はネット販売などで、さらなる販路拡大を目指していきたいと考えております。



成功の決め手・秘訣

もともと長期保存用の簡易的な真空パック機は使い慣れており、そのあたりのコツを活かすことができたこと。



社員の声

コロナ禍で仕事がなくなる不安がありましたが、販売方法やアイテムのバリエーションがどんどん増えていき、やることも増えたため、安心して働けるようになりました。焦らなくてもよかったことで、次のことを考える余裕も出てきました。



店長 杉山 有希

島工業株式会社

既存行先表示システムと連携した勤怠管理システム導入により 勤怠集計作業時間を削減

外出先からの勤怠登録を可能にし日報作成時間や移動時間を削減
行先表示システムにより全社員の予定を一目で確認可能に



1 従来の課題

Task

当社は都市開発の建造並びに修繕を営業品目として、主に商業施設、熱供給プラント等の配管やダクトの断熱工事管理を行っている会社です。

請負現場が首都圏各所に点在しており、同時に並行して滞りなく工事を進めるためには適切な人員管理が欠かせません。

従来、勤怠管理の集計はタイムカードにより手作業で行っていたため時間を要していました。また、現場対応などで社外に出た場合でも、いったん帰社し勤怠時間や行先を入力しなければならないなど、移動時間の効率も悪く、勤怠時間や行先も正確性を欠いてしまうことが課題となっていました。

また、当社では人員の見える化を目的として、勤務状態や行先を社員全員が把握できるよう、社内のモニターに表示する「行先表示」の仕組みを構築していましたが、このシステムを勤怠管理と連動させ、効率的な運用を行うことが課題となっていました。

に使いづらい点を改善するとともに、当社に必要な機能を追加する形で設計し、それに委託先のシステム開発会社の勤怠管理ソフトを連携させました。

他の勤怠管理ソフトについているようなGPS機能はつけず、現場での勤怠登録は自己申告にして、従業員との信頼関係を大切にしています。

実施当初は操作方法の周知不足や出勤退勤時の打刻忘れ、打刻時間のばらつきなどがあったため、ルールを作りながら平準化を進めました。



勤怠管理システムと連携した、社内の行先表示モニター
在社・外出・現場が一目でわかるよう色分け

2 取組概要

Approach

本事業では、既存システムと連携した勤怠管理システムを導入することで、手作業による集計作業を削減、社外からでも勤怠登録ができるよう、勤怠管理の簡略化と電子化による生産性の向上を図りました。

行先表示システムの仕様はそれまで使用していたソフトを基

3 実施効果

Effect

勤怠管理システムの導入で月の勤務時間、行先等をデータで管理・出力できるようになり、従来のタイムカードや日報を確認しながら、既存のフォーマットに手入力する手間を大幅に削減することができました。

COMPANY PROFILE

- 業 種 設備工事業(熱絶縁工事業)
- 事業内容 地冷・地域冷暖房設備/ビル空調衛生設備等の防熱断熱工事業
- 創 業 1971年11月
- 代 表 者 代表取締役 島 邦男
- 所 在 地 神奈川県川崎市高津区下野毛3-8-30
- 従業員数 21名

<https://shima-kk.com/>

SHIMA CORPORATION
島工業株式会社



また、社外にいてもスマートフォンで勤怠登録ができるため、
帰社後の日報作成や勤怠登録のための移動時間が不要となりました。

削減した時間で、現場対応の時間を確保することができるよう
になり、顧客との打合せや現場作業員とのコミュニケーション
を取る機会が増え、円滑に現場作業が進められるようになった
など波及効果も少なくありません。

新しく開発した行先表示システムでは、**勤怠管理システムと連
携させ、全社員の予定を社内のモニターと各自の携帯端末で閲
覧できるようになったため、予定が組みやすくなる**とともに、
電話でのやり取りも減らすことができるなど、負担低減にもつ
ながりました。

<システム導入による効果>

勤怠管理システムの導入による勤怠集計作業の削減時間数

100時間 → 40時間(月)

社外での勤怠登録実現による作業の削減時間数

20時間 → 5時間(月)

成功の決め手・秘訣

独自のシステム構築にあたって、自社の目的を明確にし
て、システム開発会社との連携を密にしたこと。
柔軟な若手社員が率先して、周囲に操作方法などを教え
合ったこと。

社員の声

社員全員の予定が見えることで仕事の段取りや、他
の社員に依頼したいことが明確になり、スケジュール
が組みやすくなりました。

今後の展開

IT化により属人化をなくしたいということが一番の目
標です。システム活用を通じて、社内の情報共有、見え
る化に取り組んでおり、今後も業務分析を進め、DXを
導入できる分野を広げて参ります。

工事量の増加に伴い、工期遅れ等に対応し、急な人員
配置が必要となることが多くなると予想されます。今
後は、社内だけではなく、各現場で働く作業員の配置
状況を携帯端末から入力・修正することで、リアルタ
イムで社員の動きや現場の状況が見える化できるア
プリも開発したいと考えています。



ひらめきポイント・経営者の気づき

今回の取組で社内の勤怠状況の見える化を実現する
ことができました。

2024年4月には建設業にも働き方改革関連法が施行さ
れます。社内だけでなく各現場がマーケットである建設
業にとって、「現場の見える化」が必須課題と感じていま
す。

労働力確保が困難になる中で、デジタルが苦手という建
設業のイメージを克服し、無駄な時間の削減を率先して
行うとともに、今後もITを利用した労働状態の見える化
に取り組んで参りたいと考えております。



代表取締役 島 邦男

焼結合金加工株式会社

見積管理システム導入により 見積作成時間を削減

データ化で検索・分析が簡単になり、資料の作成時間を削減
情報共有により営業部全体でのフォローが可能になった



1 従来の課題

Task

当社は金型製法による焼結合金材の機械加工を50年以上手掛けており、現在では主に自動車部品、OA機器部品、産業機器部品等の難削材である焼結合金（粉末焼結部品）の加工を行っています。

現在、新型コロナウイルス感染症の影響や社会情勢による半導体不足によって自動車メーカーの生産調整が行われており、かつ今後は電気自動車の普及が予測されるため、この先、焼結材による自動車部品のシェア縮小が予想されます。

そのため、自動車部品以外の分野における受注を増やすため、営業活動に力を入れています。問い合わせは増えていますが、営業担当者毎に資料を管理しており、見積提案や問い合わせに対する回答に時間がかかっていました。

また、案件管理も個人単位になっており、営業部内の打合せで個人毎に資料を作る手間が発生していました。案件のステータス管理も個人任せのため、確認のミスが長期間放置されることもありました。

2 取組概要

Approach

そのため本事業では、見積案件や情報の共有管理を行う見積管理システム（TECHS-BK Ver3）を導入しました。

併せて、営業担当者が見積の打合せ場所にPCを持っていくこ

とによって効率化を図りたいと考え、PCを2台導入しました。導入した見積管理システムでは、情報共有やステータス表示（“商談中”、“改版”、“受注”、“保留”、“失注”）ができ、現在の状況が一目でわかるため、営業部全体でのフォローがしやすくなりました。

また、見積管理に図面や外注先の見積をデータで取り込み紐づけできる機能や会社毎にデータを抽出できる機能等もあり、簡単にデータの検索・分析ができるようになりました。

見積管理システムの表示画面

3 実施効果

Effect

見積管理システム導入前は、見積はエクセルで作成しており、金額計算等の確認や修正が必要でしたが、その手間を削減することができました。

また、従来は過去の紙資料を参考にしていましたが、データ化することで見積作成に要する時間を大幅にカットし、かつ根拠のある数字を提示できるようになりました。

COMPANY PROFILE

- 業 種 製造業(金属製品製造業)
- 事業内容 焼結材を含む金型成形品の手配と機械加工(NC旋盤・マシニング・研磨 他)
- 創 業 1966年4月
- 代 表 者 代表取締役 高柳 昌睦
- 所 在 地 神奈川県川崎市中原区宮内1-20-60
- 従業員数 31名

<https://shouketugoukin.co.jp/>



Manufacturing
&
Quality Assurance



加えて、以前は営業部全体で共有ができていない状況でしたが、システム導入後はサーバーデータの一括管理や情報共有が可能となり、**各自の図面で管理していた原価もソフト上で統一管理ができるようになり、利益率を意識した経営の実現につながりました。**

データは客先での見積打合せにも活用しています。PCを使用して現在進行形のデータを見せながら話をすることで、**データの見える化による見積の精度向上につながり、営業力の追い風**となっています。

<システム導入による効果>

見積作成業務の削減時間数

200時間 → 100時間(月)

営業会議資料の作成業務の削減時間数

8時間 → 0時間(月)



成功の決め手・秘訣

取組のキーマンが以前からデジタル化推進の必要性を感じており、進んで端末操作の教育やシステム導入を担当したこと。

システムを導入するのは不具合箇所を見える化するためという目的を明確にし、従業員への共有を徹底したこと。



社員の声

現在行っている作業の単価が「見える化」することで、作業に従事する姿勢や意識が変わり、モチベーションが高まっています。

「見える化」により、今まで原因や変化がわからなかったことが、徐々に見え始めていることが、大きな進歩と感じています。

今後の展開

「見える化」は従業員のモチベーションアップにもつながると考えています。

今まで「日量生産ロットを5%向上させる」という目標値を掲げてても共有が難しかったものが、ライン毎の生産数が明確化したことで、あと何個作ればいいのかなど課題がわかりやすくなりました。

定量的なデータにより評価がしやすくなったため、このデータの活用方法は無限にあると考えています。



ひらめきポイント・経営者の気づき

見積を積算する上で「工数の妥当性」を明確にすることが欠かせないと考えています。今回の取組により原価率をしっかりと確保していく見積を作ることができるようになり、収益の改善にもつながりました。

今回の経験をベースとして、さらにDXを進めて参ります。同時に、今までは小集団活動に力を入れ業務改善と改良を進めてきましたが、その集団にデータを見てもらい、数値を根拠とした改良行動につながるような「考える組織」に変えていくことが目標です。

それまで従業員と役員との間で、定量的な数値をベースとした話をすることがなかったため、「数値化することで腹落ちしやすい」と双方にとってメリットは大きいです。

定性的から定量的に判断できる組織にすることで、組織力の向上につながると考えています。

代表取締役 高柳 昌睦



株式会社マキナエンジニアリング

ホームページにVRによる 工場の案内システムを構築

工場への移動時間や工場案内業務を削減
顧客の品質への安心感につながり、受注増



1 従来の課題

Task

当社は金融機関向け装置の設計と製造を主な事業としており、量産工場として巻工場（新潟県）を構えています。

昨今のコロナ禍とキャッシュレス化の進展により上記製品の受注が減少し、経営に影響が出ています。このため、今まで培った技術を使い金融機関向け製品以外の製品を開発し、**新たな市場での顧客獲得により売上拡大を図ることが喫緊の課題**でした。

当社の営業スタッフは4名で、実際の顧客対応は2名で行っています。営業活動の中で顧客に当社工場の稼働状況や設備を紹介することは、当社の搬送関連をはじめとする技術力を知っていただくためにも非常に重要ですが、新潟と川崎間は往復6時間かかることと、新潟のスタッフは通常業務中に工場案内を行うことで、本来の業務に支障をきたしていました。

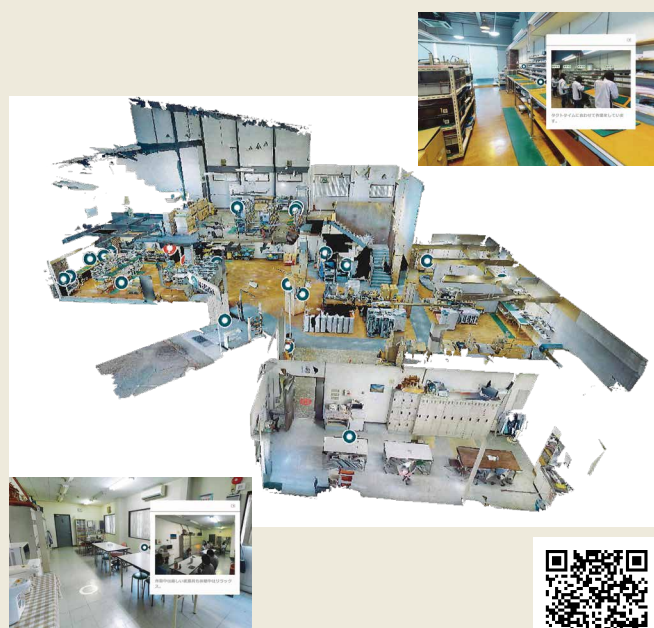
併せて、ホームページ上での巻工場の紹介は皆無であり、顧客に個別に紙ベースの紹介資料を手渡しているという状況がありました。

このような状況が営業活動を非効率なものとしており、これらを改善することが大きな課題となっていました。

ました。

導入したハートコア株式会社の「VR360」は特別なゴーグル等が不要で、Web画面上に説明や動画を配置した、工場見学等のバーチャルツアーを行えるサービスです。

VRは初めての経験でしたが、ハートコアの前例を見せてもらい、アドバイスを受けながらスムーズに進めることができました。



マキナエンジニアリング巻工場VRツアー

<https://vr360.heartcore.co.jp/1HsNWRZqBLB/index.html>

2 取組概要

Approach

本事業では、ホームページ上にVRによる巻工場の案内システムを構築し、仮想的に工場の業務や雰囲気を経験できるようにし

3 実施効果

Effect

導入したVRシステムにより、巻工場を訪問せずに、オンライン上で案内することが可能となり、移動時間や工場案内業務の削

COMPANY PROFILE

- 業 種 製造業
- 事業内容 金融機関向け製品(現金処理機など)の設計製造
- 創 業 1982年6月
- 代 表 者 代表取締役社長 浦尾 貢
- 所 在 地 神奈川県川崎市高津区宇奈根666-7
- 従業員数 63名

<https://www.maquina-eng.info/>



減につながりました。顧客との商談の中でも非常に好評を得ています。

VRによる工場案内により、当社の製造工程・品質保証の体制、製造力やキャパシティをしっかりと理解してもらうことで、お客様に納得感と安心感を持っていただくことができるなど、**営業活動の強力な武器**となり新規の受注にもつながっています。また、Webサイトの見せ方、キャッチコピーを社内で検討するなど、一つのプロジェクトに皆で取り組んだことで、営業、製造、技術の部署間の壁が低くなり、チーム編制力向上のきっかけにもなりました。

<システム導入による効果>

移動の削減時間数

12時間 → 0時間(月)

工場案内業務の削減時間数

2時間 → 0時間(月)

新規顧客獲得数

0.1件 → 0.4件(月)

※ 8社×商談獲得率5% (展示会で名刺交換した8社にHPを紹介し商談継続中)

成功の決め手・秘訣

以前は、社員間で「ものづくりの現場」という意識が強かったが、工場を外部に見せていく取組の中で、単なるものづくりの現場ではなく、会社全体のビジネスや営業面をも意識していくという意識変革が起こったこと。

社員の声

川崎本社におり、今まで巻工場を見たことがありませんでしたが、VRシステムを通じて工場への理解が深まりました。

今後の展開

現在、新たな事業を展開するため、巻工場に新たな設備を導入しています。設備メーカーとの打合せの中で、VRシステムを使うことで現地調査せずに巻工場の内部状況を理解してもらうことができ、移動時間と経費の削減、設備導入の納期短縮など業務効率の向上を、実業務を通じて実感しています。新規設備導入後には、追加でVRの撮影を行い営業活動につなげて参ります。

また、今後VRを営業活動だけではなく、社内のジョブローテーションを考えるきっかけとしたり、新機軸を取り入れていることをPRして採用活動などにも活用したりしたいと考えております。



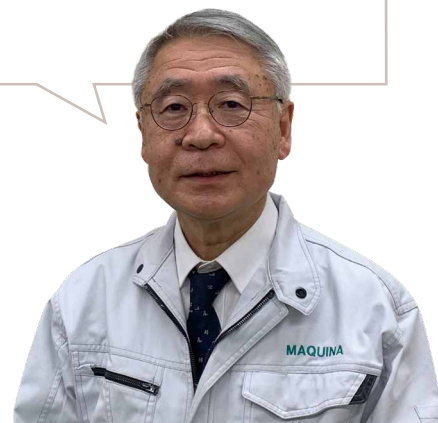
ひらめきポイント・経営者の気づき

VRによる工場案内は想像以上に効果があります。

今回の取組で工場への移動時間や工場案内業務を削減することができ、同時に顧客に自社製品やその品質をアピールできる新たな営業ツールとなりました。

また、直接受注につながるだけでなく、社内の意識改革やつながり強化、販路開拓にも幅広く活用できると考えております。

今後はVRシステムのさらなる活用とともに、作業者の工程を補完する画像処理システム等、ものづくりのDXも進めて参ります。



代表取締役社長 浦尾 貢

合資会社松下工業所

クラウド型ERP導入により生産管理と販売管理のシステムを一元化

生産工程の可視化により計画的な作業が可能となり、製品クオリティも向上、
入力時間の削減とペーパーレス化を実現



1 従来の課題

Task

当社は金属塗装・工業塗装の専門業者として、特に精緻な技術が必要とされる防衛装備品の塗装を行っています。防衛装備品の塗装は仕様が細かく、仕様に適した作業記録の管理も要求されます。

本事業の着手前、生産管理業務は従業員各々が属人的に行っていたため、作業進捗などの情報共有が難しく、管理業務の効率が悪い状態でした。

また、生産管理と販売管理を別々に行っていたため、同じ内容の入力業務が双方で発生するという問題に加え、作業記録を紙で保管しているため、過去の記録を探すのに時間がかかり、保管のための管理コストも発生していました。

さらに、業務の指示出しは社長が行っていたため、社長の不在時に業務が進まないこともあり、社長がこういった情報を基にどのような判断をして指示を出していたか、業務プロセスの見える化をすることで、従業員がそれを見て判断できるような体制の構築が求められていました。

2 取組概要

Approach

本事業ではクラウド型のERP(基幹情報システム)「GEN」を導入しました。

システム導入後は、クラウド上で作業内容を記録し、工程の進

捗をリアルタイムで可視化することで、担当者以外でも状況を把握できるようになりました。

同時に、少量多品種の塗装品(製品写真、各製品の作業工程、使用材料、単価など)をデータベースで一括管理し、過去の作業内容を誰でも簡単に参照できるようにしました。

また、受注から生産、請求・入金までをシステム上で一元管理し、受注の入力業務を削減、生産管理とともに販売管理の生産性向上を図りました。



QRコードを読み取り



システムに登録

3 実施効果

Effect

進捗状況を可視化することで、管理者が的確に作業を割り振れるようになり、ボトルネックの発生がなくなりました。

同時に、完成までの工程も可視化でき、リードタイムを把握できるようになったことで、納期から逆算して各工程に期限を設定することや、遅れが生じてい



工程指示書

COMPANY PROFILE

- 業 種 金属塗装業
- 事業内容 金属塗装・工業塗装
- 創 業 1952年8月
- 代 表 者 代表社員 松下 英敬
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区塩浜3-28-15
- 従業員数 12名

<https://matsushita-paintworks.com/>



る製品に対して早めに対処することが可能になったのも大きな効果です。

作業の優先順位が可視化されたことで、ムダな動きが少なくなり、限られた納期の中で計画的に余裕を持って作業に取り組むことができるようになり、製品のクオリティも向上しました。

さらに、工程指示書で全体の生産工程が見えるようになったことで工程の説明がしやすくなり、新入社員教育などにも役立っています。

生産管理と販売管理のシステムを一元化したことの効果としては、入力時間の削減の他、クラウド上で作業できるため、複数の担当がどこからでも入力できるようになったことが挙げられます。

<システム導入による効果>

生産管理・販売管理システム一元化による入力作業の削減時間数

10時間 → 5時間(週)



成功の決め手・秘訣

システムはできる限りシンプルに設計し(最初から多くを求めすぎない)、作業者の負担を可能な限り減らすこと(やることが多くなりすぎると反発を招く)に留意、作業者の心理的ハードルを下げる工夫を重ねたことでスムーズに受け入れられるようになったこと。



社員の声

以前は指示待ちが目立ちましたが、システムへの入力がいいつでもどこからでもできるようになったことで、社内の連携プレーが進み、時間に関する考え方が変わりました。

工程指示書により全体の生産工程が見えるようになったことで、新入社員でもすぐに理解しやすく、教えやすくなりました。

今後の展開

生産管理システムの運用は軌道に乗り始めましたが、システム内に蓄積されたデータの活用が今後の課題です。登録された実績の人事評価への反映や、生産計画立案の自動化に今後は取り組んでいきたいと思っています。

具体的には、図面や仕様書をスキャンするだけで品目マスタや工程マスタを自動で反映できるようなシステム、受注入力するだけで自動的に効率の良い最適化された生産計画が作れるようなシステム、製造実績を登録することで、生産計画からズレが生じた際に自動で微調整できるようなシステムを作りたいと考えております。



ひらめきポイント・経営者の気づき

ITを使った最先端の生産管理を行うことは、生産性の向上だけでなく、他社との差別化にもつながると考えております。また、社員にITが浸透していくと、「システムを使うことでこういうことができるのでは」という発想が出てくることにつながるとも考えています。

「誰か一人に頼らない組織づくりを目指す」ことを掲げて、情報を見て能動的に動き、従業員それぞれが個性や特徴を活かし、誰かに依存することなく自立して仕事ができるフラットな組織が理想です。情報を共有できるようになった今回の取組が最初の基盤になり、理想とする組織像に一步近づいたと考えています。



代表社員 松下 英敬

ラグタイム

従来電話で受付していた予約に 予約システムを導入

電話対応の時間やメール予約等に対する確認の手間を削減、
記録が残るため、やり取りが円滑になった



1 従来の課題

Task

当店は、小田急線新百合ヶ丘駅近くの住宅地で営業している完全予約制の黒毛和牛専門レストランです。



完全貸切制でリラックスできる空間

コロナ禍の影響を受けてテイクアウトサービス

を始めましたが、夫婦2人で経営しているため対応するには限界がありました。そのため超低温冷凍庫と真空パック機を導入し冷凍テイクアウト商品の取扱などにも着手しました。

しかし、自分たちが考えている良い料理・サービスを納得いくように提供するには、店舗での営業でないとなかなか難しいということが身にしました。もともと、2010年頃から完全予約制を取り入れていましたが、コロナ禍で、安心してお食事していただく機会を提供するため、また良い料理・サービスを納得いくように提供するため、1名様でもご予約が入った時間帯は1組のみの営業とする「完全貸切制」の導入に踏み切りました。

それまで、予約の受付は電話だけで対応していたため、予約電話の対応で調理や接客を中断しなければならないなど業務効率を押し下げる要因となっていました。

また、予約時間や注文内容について、聞き取り内容を手書きで記録しているため、「言った・言わない問題」も発生することがあり、業務の効率を向上させるとともに、こういった問題をなくすことも課題でした。

2 取組概要

Approach

本事業では、電話対応・手作業のみで行っていた予約をホームページ上で受け付け、電子的な管理を行うことができるような予約システムを導入しました。

それに伴い、予約システムを円滑に運用するため、ホームページの刷新も行いました。

予約システム上では、予約日時や人数などの情報の他、メニュー選択もできるようにしたことで、さらに合理化を進めました。

電話対応している間に、ホームページからの予約が入ってしまうなどの問題が起きないように、デジタルとアナログをうまく融合させるシステムを構築しました。



3 実施効果

Effect

本事業実施前は電話で受けた予約についてSMSで確認のメッセージを送信したり、手書きの予約帳とグーグルカレンダー

COMPANY PROFILE

- 業 種 飲食業
- 事業内容 黒毛和牛専門レストランの運営
- 創 業 1995年
- 代 表 者 代表 小林 裕孝
- 所 在 地 神奈川県川崎市麻生区上麻生3-12-10
- 従業員数 2名

<https://www.0449540915.com/>

RAGTIME



ダーを照合したりと手間がかかっていましたが、**確認が予約システム**のメールだけで完結するようになり、お客様にとっても、自分たちにとっても**時間の合理化**につながりました。

事前にメールでやり取りをするため、お客様から後日、メールで感想をいただくことが増えたといううれしい効果もありました。

システム的使用方法にも慣れ、現在は電話での予約が主である常連のお客様を予約サイトに誘導することで、さらなる時間短縮が見込めると考えています。

電話予約も引き続き受け付けていますが、事前に予約システムの空きカレンダーを見もらうことで日程調整がしやすくなりました。

<システム導入による効果>

予約電話対応の削減時間数

450分 → 300分(月)

作業中断によるロスの削減時間数

300分 → 150分(月)



成功の決め手・秘訣

シンプルな予約システムにしたため、受け入れられやすく、リピーターのお客様もWebで予約してくれるようになったこと。



社員の声

完全貸切制を導入しましたが、業務効率を改善することで仕事の精度、満足度が上がり、結果リピート率の向上にもつながっています。

今後の展開

予防栄養学の講習を受けながら、「普段食べるもので健康になげる」観点からレトルトカレーを開発しました。今後はこのレトルトカレーを販売するECサイトの立ち上げを検討しています。

また、自分たちの思いやコンセプトをブログやSNSツールを通じて発信し、付加価値向上、売上向上につなげていきたいです。



ひらめきポイント・経営者の気づき

本事業を巡る試みを通じて、それまでの考え方に新しい視点が加わり、ECサイトの立ち上げや新事業の開拓など新しい挑戦への一步を踏み出すきっかけとなりました。余裕を持った仕事ができることで新たな取組へのチャレンジが生まれました。従来2人だけでやってきましたが、新規事業の展開を通じて多様な職種の方と付き合い、改善方法の助言をもらうことで、さらなる気づきにもつながっています。

「究極の美味は身体に良い」。これからも身体が喜ぶもの、身体が満足する食材、料理、サービスを提供して参ります。



代表 小林 裕孝 小林 かほる

株式会社ワンプラスワン

電子棚札導入により 商品を棚から「探す」作業を効率化

商品の格納作業や集品作業の「探す」時間、ミスを削減
人員配置を流動的に機動でき、繁閑調整がしやすくなった



1 従来の課題

Task

当社は、海外在住の個人のお客様向けに、主に日本で購入された商品をお届けする国際小口物流サービスを提供している会社です。ユーザーが当社内に私書箱を設置し、日本国内のネット販売事業者から購入した商品がある程度集まったところで依頼を受けて、まとめて海外に送るという「私書箱&転送サービス」というスタイルを取っています。

現在サービス利用者は約3万人、その住む国・地域は世界で220以上にも及び、近年、海外ユーザーの日本商品に対する需要の高まりにより取扱量が拡大しています。

サービス拡大のため各種業務の効率化を心がけておりますが、預かり商品量の増加による保管面積の拡大に伴い、商品を保管している場所を「探す作業」が効率向上のボトルネックとなっていました。取扱量が増える中で、保管面積も同時並行で拡大することから、探す作業の課題を早急に解決したいと考えていました。

2 取組概要

Approach

本事業では、量販店などの値札として用いられている電子棚札を倉庫内の保管用コンテナに設置し、ワイヤレスで棚札の表示書き換えやLED点灯ができるシステムを構築し、作業員端末から遠隔操作できるようにしました。

商品の格納作業においては、対象のコンテナに設置した棚札のLEDが点灯、集品作業においては、対象のコンテナのLEDを点灯させ棚札の表示を書き換えるフローを組み込み、作業員が商品をしまう場所を見つけやすくすることで、作業効率の改善を図りました。



電子棚札

導入に際しては、液晶画面の二色表示などの工夫や、皆が共有で使える共用端末を設置するなど従業員のアイデアを反映しながら進めました。



電子棚札がついた保管用コンテナ

3 実施効果

Effect

倉庫内の保管用コンテナに電子棚札を設置したことにより、格納作業や集品作業において、作業員が対象のコンテナを探す

COMPANY PROFILE

- 業 種 物流サービス業
- 事業内容 海外向け小口物流サービス
- 創 業 2009年4月
- 代 表 者 代表取締役社長 田村 健太郎
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区白石町6-1 KPC管理棟4階
- 従業員数 30名

<https://www.gylogi.com/>



時間を短縮するとともに、格納間違いを防止する効果も得られました。

それまでは「一人の作業者が集品して梱包する」という作業フローでしたが、「専任の作業者が点灯しているコンテナからまとめて集めてくる」というオペレーションも組むことができるようになり、**作業の縦統合・横統合の選択肢が増え、人員配置を流動的に機動できるようになりました。**

それにより、手の空いたチームに他のチームの手伝いをさせるなどチーム毎の業務負荷のばらつきを軽減することで、繁閑調整がしやすくなりました。また、縦横分業が進んだこともあり、パート・アルバイトの間でお互いに教え合う文化が定着、組織のチームビルディングや雰囲気改善など社内の就業環境の質の向上にもつながりました。

<システム導入による効果>

商品のコンテナへの格納作業の削減時間数

4.17時間 → 2.5時間(日)

商品のコンテナからの集品作業の削減時間数

2.5時間 → 1.25時間(日)



成功の決め手・秘訣

ハードの導入には、それを支える社内のソフト環境への配慮が肝心。電子棚札の導入に際して社内では説明会を開催、現場担当者の意見を重視。自分たちの意見が採用されることで、従業員の間で「自分のもの」、「自分の事」化が進んだこと。



社員の声

商品の格納間違いが減り、商品を紛失してしまうミスに対しての精神的負担が減りました。

今後の展開



現時点での課題としては棚札の電池残量の確保が挙げられます。今後は作業対象でないエリアのLEDは点灯しないようにするなどの改善を行い、オペレーションの効率化と電気消費の現実的なバランスを図って参ります。

現在、電子棚札の適用範囲の拡大を検討中です。荷物を棚に入れる格納作業、梱包前に荷物を棚から出す集品作業、個別に必要な場合に応ずる作業の3つの作業体系がありますが、発送前の集荷にも活用していきたいと思っています。

また、発送伝票の貼付けにもこのシステムを援用できないかと考えています。



ひらめきポイント・経営者の気づき

事業の初期段階からWeb系技術をベースとした倉庫管理システムを構築し、作業面での効率化を進めてきましたが、取扱量拡大に伴い、「探す」という作業だけ生産性が下がることに気がついたのが本事業のきっかけです。今回の取組は、IoTが物理作業の効率化にも具体的に効果を発揮することを経験できた貴重な機会となりました。電子棚札以外にも自動搬送ロボットやARグラスなど、現場で活用できそうなIoTアイテムが登場しており、今回の経験を活かし、今後も生産性や従業員満足度の向上に向けて積極的に取り組んで参ります。

代表取締役社長 田村 健太郎



株式会社 Virtuous Circle

障害福祉サービス事業支援システム導入により 書類作成時間を削減

連絡帳や利用者記録等の作成時間を大幅に短縮
デジタル化により検索・閲覧する手間と時間も削減

1 従来の課題

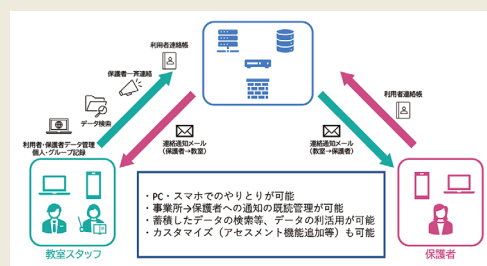
Task

障害福祉サービス事業は、児童福祉法及び、障害者の日常生活及び社会生活を総合的に支援するための法律を基に実施されていますが、近年、サービス利用者の増加に伴う本来業務の増加に加え、法・規制改正に伴う事務業務の負荷も増えています。

一方で働き方改革の課題として長時間労働の解消が挙げられており、既存業務の効率化が急務となっていました。

障害福祉サービス事業共通の課題として、利用者に関連する各種記録や連絡調整書類等、様々な書類を紙媒体で送付・保管することが一般的であり、システム開発によるペーパーレス化と業務の効率化を進める必要がありました(例:利用者1人当たり、個人記録A4サイズ1枚/4日、グループ記録A4サイズ1枚/1日)。

また、保護者との相互の連絡帳機能では、送受信の履歴の参照・検索を可能にすることで、利用者や保護者との情報のやり取りが円滑かつ効率的にできるよう、利用者側の利便性にも考慮しました。



システム構成図



シンプル設計で操作性を向上

2 取組概要

Approach

本事業では、①利用者/保護者情報管理機能、②活動記録(個人/グループ)の管理機能、③保護者との連絡帳機能を備えた、障害福祉サービス事業支援システムの開発を行いました。

利用者や保護者についての情報(連絡先、活動履歴、アセスメント結果など)を一元管理するとともに、活動記録の管理機能では、活動記録の作成・管理の他、支援計画作成時に参照できるよう、検索や一覧表示を可能にすることによって、支援計画作成時間の短縮を図りました。

3 実施効果

Effect

システム導入により、保護者連絡帳の作成と、その一斉連絡業務に加え、個人・グループの記録の作成と確認、文章の修正作業にかかる時間を半分に短縮することができました。また、デジタル化によりキーワード検索、ご家族の閲覧有無の確認が可能となるため、紙の書類を検索・閲覧する手間と時間が削減されました。

ペーパーレス化はファイリング等の紙での管理に要していた

COMPANY PROFILE

- 業 種 障害福祉サービス業
- 事業内容 プロジェクトBeLeafの運営及びそれに伴う食料品の輸入取扱/福祉事業所向けコンサルティング/放課後等デイサービスの運営
- 創 業 2015年2月
- 代 表 者 代表取締役 関崎 淳一
- 所 在 地 神奈川県川崎市麻生区はるひ野5-3-14
- 従業員数 8名

<https://virtuous-circle.co.jp/>


時間を削減する他、書類は5年間保存するため保管スペースの縮小、情報の紛失等の事故の防止にもつながっています。

<システム導入による効果>

連絡帳や利用者記録等の作成・確認作業の削減時間数

200分 → 100分(日)

連絡帳や利用者記録等のデジタル化による紙管理の削減時間数

5分 → 0分(日)

個別支援計画策作成の削減時間数

1,200分 → 800分(年4回)

今後の展開

今後、当事業の波及効果が期待される事業者として、障害福祉サービス事業所の他、保育所、児童福祉法に基づく支援事業所、幼稚園、老人福祉法に基づく老人デイサービス事業者、学童保育などが考えられます。事業者の一部では各種情報のデジタル化が始まっていますが、まだアナログ対応の事業者が多いのが現状です。本事業により開発されたシステムは、対人援助や対人指導の現場の全ての事業者を導入が可能であり、業務の効率化が期待できると考えております。

 成功の決め手・秘訣

テストリリースなどを通してシステムの運用試験を実施。一部の機能については、社内だけでなく利用者にも参加してもらうことで、改善点の洗い出しを徹底し、シンプルな機能の構築を行ったこと。

 社員の声

途中保存機能により隙間時間に記録類の作成が可能となり、余裕が生まれました。削減できた時間で日常業務の振り返りや次の日の申し送りを行うことができ、研鑽の時間の確保やスタッフ間のコミュニケーションの充実にもつながっています。

 利用者の声

シンプルな設計で機能が直感的にわかるため操作しやすい。

スマホでも操作や確認ができるので外出先でも対応できるようになり便利。



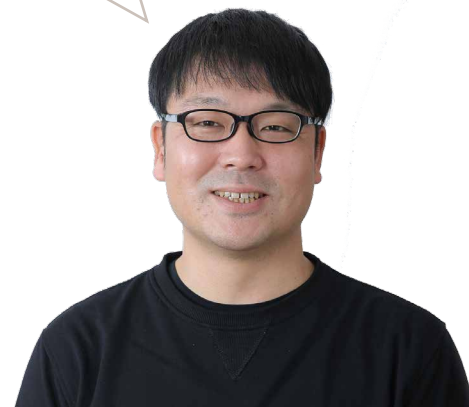
ひらめきポイント・経営者の気づき

障害福祉サービスの基準や報酬は、3年毎に見直され、障害福祉の現場の業務効率化のため、ICT活用が求められています。

本事業により、労働生産性が向上し、スタッフは本来業務である利用者支援により多くの時間を割くことができるようになりました。今後は残業時間を減らし、休業日を増やすなどの可能性も考えられます。

また、専門家の協力を得て、利用者に対するサービス品質の向上を中心とした将来的なニーズに応えるシステムを構築することもできました。

代表取締役 関崎 淳一



ミネベア ソフトウェアソリューションズ株式会社 実証先：有限会社斉藤製作所

AIによる外観検査システムの導入により検査時間を短縮

熟練者以外でも作業可能となり、属人化の排除、品質の平準化を実現

1 従来の課題

Task

本事業の実証先である斉藤製作所では、5年以上のキャリアを持つ3名の担当者が製品の外観検査を担当していましたが、顧客からのクレームなどは全くなく、高い品質を誇っていました。担当者の高齢化に伴う後継人材の確保を検討していましたが、検査業務の技能・ノウハウの可視化が難しく、作業の属人化を解消することが課題となっていました。

もともと製品の不良率は低く、その検査に要する労働時間の削減も求められていました。

しかし、検査業務の後継人材育成を行う人的・時間的な余裕がなく、今回、AI外観検査システムを導入することで、作業の属人化をなくし、検査品質のばらつき解消を目指す本モデル事業に参加しました。

2 取組概要

Approach

ミネベア ソフトウェアソリューションズ株式会社では、これまで大手製造業向けにAIを用いた外観検査システムの導入を行っており、外観検査に関するノウハウの蓄積がありました。本事業ではこれまでの実績を活かし、斉藤製作所において、AIによるクラス分類を活用した外観検査システムを導入し、それまで目視で検査していたものをAIに置き換えることで、検査業務の効率化と平準化、労働生産性の向上を目指しました。

今回導入したシステムでは、カメラを上と横に設置し、1回で目視検査ができるよう工夫しました。

検査対象はプラスチック樹脂の透明の製品とし、不良種別はネリゴミ、キズの2点を対象としましたが、製品が透明であり、中に練り込まれている傷などを検出するのに試行を重ねながら、学習データとして良品、不良品合わせて約500枚の撮影を行いました。



外観検査システムの概要

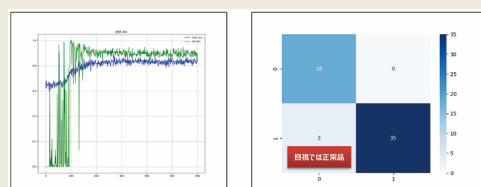
3 実施効果

Effect

カメラを上と横に設置することにより目視検査が1回で済み、検査時間の短縮を実現。

また、システム導入で検査員以外の人でも検査を行えるようになり、属人化の排除、品質の平準化を実現しました。

さらに、システムによる検査工程集約により、従来は5工程あった検査項目を目視業務を集約することで3工程に削減、生産性の向上につながっています。



AIによる精度結果も目視結果と同等の推論結果となる

COMPANY PROFILE

<https://www.minebea-ss.com/>

【モデル事業実施企業】

ミネベア ソフトウェアソリューションズ

ミネベアソフトウェアソリューションズ株式会社

- 業 種 情報通信業
- 事業内容 システム設計・ソフトウェア開発／システム構築・運用・保守サービス／システムインテグレーションサービス／システムコンサルティングサービス／教育・セミナー事業
- 創 業 1983年2月
- 代 表 者 代表取締役社長 小林 信雄
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区東田町8番地 パレール三井ビルディング14階
- 従業員数 272名

【実証先企業】

有限会社斉藤製作所

- 業 種 製造業
- 事業内容 プラスチック成型品製造、組立
- 創 業 1957年3月
- 代 表 者 代表取締役 三枝 寛明
- 所 在 地 神奈川県川崎市宮前区馬絹6-16-18
- 従業員数 4名

<外観検査システム導入による効果>

検査時間の削減効果

20%削減

検査工程数の削減効果

40%削減



成功の決め手・秘訣

検査工程を高効率にするため、検査対象製品を固定する治具を作成するプロセスで、モデル事業のチームだけでなく専門家も加わり、アイデア出しから試作を繰り返すことで、検査に適切な治具を開発できたこと。



波及効果

照明機材メーカーからのアドバイスにより、多くの装置の中から今回のようなケースに最適な照明装置に絞れたことは今後のコストダウンにもつながります。

また、照明の当て方によって不良の検知率に大きな違いが生じることがわかり、本事業での改良・改善にもつながりましたが、さらに、他の同様事例への応用展開が期待できます。



実証先での効果

モデル事業の取組の中で、検査時の照明の当て方や、検査製品の背景の色味など熟練工のノウハウを共有できたことは、今後の人材育成の手法につながると考えています。良品と不良品の分類と、その見分け方を明確化したので、他の製品の検査・検品にも応用し、品質向上につなげています。

今後の展開



今回のシステムの運用・検証を進めながら、検査の対象となる製品によってやり方が異なるため、製品毎に合ったやり方、システムの組み方を検討して参ります。今回実施したプラスチック成型品以外の金属部品、機構製品等への対応も、モデル事業でのノウハウを活用し、広く波及させるため、各種展示会への出展、市内外の企業に向けた事例紹介等を通じて、実際の利用状況を確認しながら導入を進めていきます。



ひらめきポイント・経営者の気づき

人材不足や働き方の変化に対応し、従来の担当者の個人的な経験と勘に頼った検査方法から、AI外観検査システムを導入することで、社内でのノウハウやコツの共有化・普遍化が進んだことは今後の事業展開に大きく資すると考えています。

今後は、今回のモデル事業の成果を広く発信し、中小企業の働き方改革・生産性向上にさらに貢献していきたいと考えております。



ミネベア ソフトウェアソリューションズ株式会社

大湯 英和

石田 高光

神 貴浩

有限会社斉藤製作所

代表取締役

三枝 寛明

株式会社グリーンテクノ

自社製品の販売促進及び経営力向上のために研修を受講

顧客のニーズを把握し、提案型の営業を行うことができるようになった



1 従来の課題

Task

当社は、上場企業への静電粉体塗装機器のOEM供給と、高電圧電源等の自社製品の製造から販売までを手掛けている企業です。自社製品の売上向上が永年の経営課題でしたが、マーケティング手法や営業・経営戦略に長じた人材がおらず着手できていない状態でした。そのため、まず外部講師を招聘し、営業活動、顧客ニーズの把握、販路開拓手法について学ぶとともに、社内の意識改革を進めていました。

2 取組概要と実施効果

Approach & Effect

本事業では株式会社ケイエスピーが主催する「KSPビジネスイノベーションスクール」を受講し、営業戦略や経営に必要となる基礎知識をはじめ、ビジネス、プロジェクト、マネジメント手法を習得し、自社製品の販売促進及び自社の経営力向上に取り組みました。

研修を受けるにあたって、受講生の中心がこれから販路開拓を目指すスタートアップ企業であり、自社の課題に合致していると感じたことと、「座学よりは実務を重視したカリキュラム」であることが決め手となりました。

研修を通じて、自社製品の優位性、重点的に推していくポイント、応用先を考えることの重要性を実感できたところが大きなメリットと感じています。新規の販路開拓だけでなく、既存顧客のアフターフォローに力を入れることで、顧客が持つ課題感を洗い出すことができ、自社製品の改良にも高い効果を感じています。

また、社員各自が持っていた顧客情報の共有を徹底した結果、問い合わせへの対応力が高まり、答えられないということがなくなりました。問い合わせをきっかけに顧客を訪問し自社製品の紹介を行うなど、社内では営業力・提案力を高めるための良い循環が生まれています。

COMPANY PROFILE

- 業 種 生産用機器製造業
- 事業内容 高電圧電源 設計・製造、
静電気応用アプリケーション 設計・製造、
機構デザイン 設計・製造、
各種メカ製品 設計・製造、受託生産
- 創 業 1969年12月
- 代 表 者 代表取締役社長 田中 實
- 所 在 地 神奈川県川崎市高津区子母口438
- 従業員数 25名

<https://www.greentechno.co.jp/>



取組を通じた気づき

本研修事業を受けたことで、自社の強みやどのような対策が必要なのかが見えてきました。

また、研修を受ける前は、顧客に「これができる」ということを提示していましたが、顧客が「何に困っていて、どうしたいか」を把握することの大切さを理解することで提案型の営業力がついてきました。そしてその困りごとを明確に把握するために「顧客に寄り添うこと」の重要性を実感できたことが、組織力を高める上で欠かせない要素となっています。

今後は個々に戦略を策定し、研修で学んだ営業戦略や他社の企業戦略を参考に、短期売上目標達成を目指していこうと考えております。



専務取締役
荒木 力弥

代表取締役社長
田中 實

川崎市働き方改革・生産性向上推進事業者の表彰

川崎市では、市内の支援機関や金融機関などと連携した「川崎市働き方改革・生産性向上推進プラットフォーム」を設置し、市内中小企業の働き方改革や生産性向上を促進しています。

令和5年2月3日、公的施策の活用や独自の活動等により、働き方改革及び生産性向上の推進に資する優れた取組を行う市内中小企業6社を選定・表彰しました。

本表彰を通じて、表彰企業のイメージアップ、人材の育成・確保につなげるとともに、その取組を広く発信することで、幅広い市内企業に対して働き方改革・生産性向上の普及・啓発につなげていきます。



令和4年度表彰式

令和4年度表彰企業（令和5年2月3日表彰）

株式会社アップ総合企画

【業種】建設設備業 【所在地】川崎市

株式会社エヌティエス

【業種】鉄道架線・電力線工事・飲食業・ネイルサロンの経営 【所在地】川崎市

サツマ工業株式会社

【業種】金属製品製造業 【所在地】川崎市

And One Software Engineering 株式会社

【業種】ソフトウェア開発 【所在地】川崎市

カポック株式会社

【業種】産業廃棄物処理業 【所在地】川崎市

株式会社三矢研究所

【業種】製造業 【所在地】麻生区

令和3年度表彰企業（令和4年2月3日表彰）

株式会社協和商会

【業種】運送業・金属類卸・機械メンテナンス 【所在地】川崎市

八巧機電設備株式会社

【業種】建設業 【所在地】川崎市

リカザイ株式会社

【業種】製造業 【所在地】中原区

露木建設株式会社

【業種】総合建設業 【所在地】宮前区

山次工業株式会社

【業種】金属製品製造業 【所在地】川崎市

令和2年度表彰企業（令和3年2月9日表彰）

株式会社浅田製作所

【業種】製造業（金属機械加工） 【所在地】川崎市

QLデンタルメーカー株式会社

【業種】製造業（歯科技工所） 【所在地】多摩区

ソフトウェアクリエイション株式会社

【業種】情報通信業（ソフトウェア開発等） 【所在地】川崎市

株式会社ライフスクエア

【業種】建設業（電気通信工事） 【所在地】宮前区

株式会社沖セキ

【業種】卸売・小売業（墓石卸売） 【所在地】川崎市

ストーリー株式会社

【業種】サービス業（人材紹介・コールセンター等） 【所在地】多摩区

株式会社ブラザー

【業種】製造業（金属表面処理加工） 【所在地】川崎市

令和元年度表彰企業（令和2年3月23日表彰）

株式会社フジメタル

【業種】製造業・半導体材料製造 【所在地】川崎市

株式会社渡辺土木

【業種】建設業 【所在地】川崎市

エレックス工業株式会社

【業種】製造業・電子機器製造業 【所在地】高津区

有限会社イルフェジュール

【業種】洋菓子製造販売業 【所在地】麻生区

日崎工業株式会社

【業種】製造業・金属加工業 【所在地】川崎市

株式会社東邦プラン

【業種】広告業 【所在地】幸区

上代工業株式会社

【業種】製造業・金属製品製造業 【所在地】高津区



株式会社アップ総合企画

COMPANY PROFILE

- 業 種 建設設備業
- 代 表 者 代表取締役 田中 勇人
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区元木2-5-16
- 従業員数 14名

<https://up1.co.jp/>


生産性向上に向けた取組

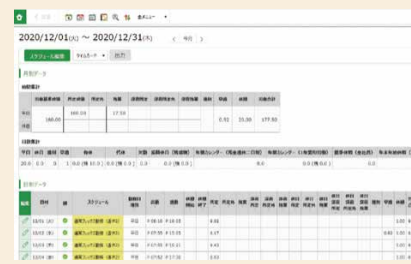
経理・労務・給与計算業務のデジタル化

手書きで行っていた経理や労務の事務作業を、会計・勤怠管理・給与管理のクラウドソフト導入によりデジタル化したことで、経理・会計作業を1人当たり月60時間削減、労務・給与計算業務を月8時間削減できました。



デジタル工事写真管理ソフト導入による 工事台帳作成業務の効率化

デジタル工事写真管理ソフトを導入し、台帳作成・写真の貼付け作業を簡素化しました。工事台帳作成業務にかかる時間を1人当たり月20～40時間削減することができました。同時に現場担当者以外も作成・閲覧可能になり、情報の共有・ワークシェアも促進されました。



会計・勤怠管理・給与管理のクラウドソフトの導入

プロジェクトマネジメント研修の実施

プロジェクトマネジメント研修を実施したことにより、社員自らが責任を持って目標を設定し、それをチームでどのように効率良く達成していくか、常に考えるようになりました。

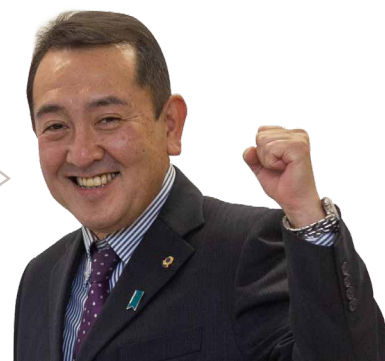
働きやすい職場づくりに向けた取組

テレワーク環境を整備

自宅だけではなく、営業先や現場でも作業ができるようテレワーク環境を整備したことにより、直行直帰がしやすくなるなど社員の生活スタイルに合わせた働き方を実現できました。

川崎や東京でビルメンテナンスを手掛ける企業です。空調や排気、水道などの設備工事の他、防水工事や塗装工事なども手掛けています。長年培ったノウハウと技術を活かし、今後も新しいことにチャレンジし続けて、多くのお客様のご要望に対応できるよう尽力して参ります。

代表取締役 田中 勇人





And One Software Engineering 株式会社

COMPANY PROFILE

<https://andone-eng.co.jp>

- 業 種 ソフトウェア開発
- 代 表 者 代表取締役社長 芦澤 仁
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区宮前町2-2 川崎エヌビル2階
- 従業員数 10名

And One Software Engineering Inc.

生産性向上に向けた取組

テレワーク環境の整備

テレワーク及び出張現場での開発環境を整備するため、モバイルモニターや外付SSD等を配布した結果、テレワーク稼働率が約10%上昇しました。同時に労働の効率化を行い、生産性も10%以上向上しました。また、環境整備による作業性の向上により、障害発生回数を減らすこともできました。

テレワーク環境でのコミュニケーション不足解消や使いやすさ追求のため、タスク管理を行うコミュニケーションツールを自社開発しました。

オンライン環境の浸透で業務の合理化も進みました。エンドユーザーが日本全国にいるため、現場環境や機材の状況確認等で出向かなければならない場合も多くなりましたが、現在では業務の7割程度でオンライン化を達成しています。

収益の還元

収支状況は社員全員が閲覧可能にし、賞与は売上に応じて全員で均等配分しています。収益が還元されることにより、社員が無駄な支出を減らすことに留意するようになりました。

働きやすい職場づくりに向けた取組

新オフィスへの移転と労働環境の整備

社員が増えたため、新オフィスに移転しました。PCと向き合う時間が長いいため、椅子は各自で選べるようにする等工夫して労働環境を改善したことにより、社員のやる気アップにもつながっています。

また、オフィスが広くなったため、機器の保管・受け入れもスムーズになりました。



キャリアを積んだエンジニアがシステムの提案から、要件定義、設計、開発、試験、現場導入、操作説明、保守までの一連の作業を行い、現場からのフィードバックを活かした競争力のある高品質なソフトウェア開発を行っています。「人と技術の継承と創造」を指針とし、培ってきた技術を若い世代に継承し、労働環境と待遇の向上を常に目指し、新しい技術へ挑戦し続けています。

代表取締役社長 芦澤 仁





株式会社エヌティエス

COMPANY PROFILE

<https://www.big-advance.site/c/157/2317/>


- 業 種 鉄道架線・電力線工事・飲食業・ネイルサロンの経営
- 代 表 者 代表取締役 高塚 一彦
- 所 在 地 川崎市川崎区渡田山王町17-11
- 従業員数 21名

生産性向上に向けた取組

イタリアンバル「Coco Bal」の開業

新型コロナウイルス感染症の影響で主業である鉄道架線工事の受注が大幅に減少したのをきっかけに、新たな収益源を確保するため、本社1階にイタリアンバルを開業しました。SNSを活用することにより徐々にお客様が増え、現在は要予約となるまでに成長しています。

また、飲食業の開始をきっかけに、皆が意見やアイデアを共有する文化が生まれ、従業員が会社のことについて今まで以上に真剣に考えるようになりました。結果、従業員の総意により、従来行っていなかった同業他社とも取引を開始しました。



飲食事業への新展開として開業したイタリアンバル

オンライン社内コミュニケーションツールの整備

コロナ禍において直接的なコミュニケーションが取りづらくなったことから、オンラインでの社内コミュニケーションツールを整備しました。現場の状況をリアルタイムで共有することが可能となり、仕事内容や足りない部材の共有、施工方法や場所についての不明点や質問への回答、指示が可能となり、生産性が大きく向上しました。

働きやすい職場づくりに向けた取組

女性社員の活躍の場の創出

イタリアンバルを開業することで、食事の提供や事務、営業管理など裏方仕事をメインで行っていた女性社員たちの新たな活躍の場を創出でき、従業員の士気向上にもつながっています。集客の工夫としては、近隣にあるジムの利用者をターゲットにするため、管理栄養士から指導を受けて低カロリーかつ高たんぱくのメニューを開発、SNSで新作メニューや店舗の予約状況、空き状況などをリアルタイムで発信することにより常連顧客も増えています。

鉄道架線工事を主業としている企業です。電力線工事・支持物の設置及び撤去を中心にホームドアの保守・点検等も行っています。

また、当社事務所の1階では、女性社員を中心にイタリアンバル「Coco Bal」を経営しております。

代表取締役 高塚 一彦





カポック株式会社

COMPANY PROFILE

<http://www.kapoc.jp/>

- 業 種 産業廃棄物処理業
- 代 表 者 代表取締役 細見 暁
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区浅野町1-3
- 従業員数 14名

KAPOC
KAWASATO AND POLLUTION CENTER

カポック株式会社

生産性向上に向けた取組

工場拠点の集約

これまでは本社及び大川工場の2拠点でしたが、大川工場の機能を本社敷地内に移転、新しい設備も導入し、工場拠点を一か所に集約しました。これにより従業員の集約が実現し、労働生産性が令和4年・令和3年の実績に対して56%改善しました。

また、拠点の集約により、従業員の移動時間を削減した他、収集した廃棄物の処理過程の効率化を実現しました。

工場集約を決めて、実際どのようなレイアウトにすると効率的かなど、経営陣・従業員・設備事業者との間で話す機会が増えたため、集約後も従業員からの意見が上がりやすい環境になったと感じています。



工場拠点の集約により新規に拡充した
処理施設

クラウド配車システムの導入

クラウド配車システムを導入し、手書きでの配車スケジュール作成作業を廃止しました。配車担当者がシステム上で配車スケジュールの設定・修正作業を行うことが可能となり、作業時間の削減ができました。また、運転手も事務所以外の場所で配車スケジュールの確認が可能となり、移動時間やスケジュール確認時間の削減にもつながりました。

働きやすい職場づくりに向けた取組

生産性向上の成果の還元

生産性向上の成果を従業員に還元するため、新たにiDeCo+に加入し、福利厚生制度を拡充しました。

ワークライフバランスの重視

業務について最低限の指示はしますが、時間の配分などは従業員の裁量に任せて責任と権限を与えているところが好評価と人材定着につながっていると考えています。

また、従業員のワークライフバランスを重視し、残業をするかは各自に任せ、働いて収入を増やしたい者と家庭などプライベートを優先したい者とのバランスを図っています。

工場・事業所から排出される廃酸・廃アルカリ・汚泥(特別管理産業廃棄物含む)に特化した産業廃棄物処理業者です。また、耐酸機能を持ったバキューム車・コンテナ車を取り揃えておりますので、特殊な廃棄物についても収集・運搬を行っております。



サツマ工業株式会社

COMPANY PROFILE

<http://www.satuma-kk.co.jp/>


- 業 種 金属製品製造業
- 代 表 者 代表取締役社長 梶川 大輔
- 所 在 地 神奈川県川崎市川崎区殿町3-21-3
- 従業員数 69名

SNTU/MN

生産性向上に向けた取組

海外実習生雇用による正社員の負荷軽減

新人の採用が難しい実状があり、海外からの実習生を雇用し、人材を確保することで正社員の負荷の軽減を図っています。雇用した実習生には最大限活躍してもらえよう、日本語学習のフォロー（日記をチェックする、日本語検定3級取得で給与に手当を上乗せなど）や研修に力を入れています。



資格取得のためのマンツーマン研修

VRゴーグル映像教材の導入

バーチャル（VRゴーグル）映像教材を導入し、最終製品の形を把握できるようにしたこと、溶接の順番などがイメージしやすくなり、理解度が向上しました。また、教育のため熟練工が新人につきっきりでアテンドする必要がなくなり、人材の適正配置ができるようになりました。



VRゴーグル映像教材

人事考課の明確化

全工場で人事考課表、教育訓練手順書、三者面談表を同じフォーム・評価内容で統合し、人事考課を明確化して、社員がどのレベルにあるかを可視化できるようにしています。従業員にも本人分を閲覧できるようにし、モチベーション向上につなげるとともに自分に足りない点を認識してもらうための説明ツールとして活用しています。

働きやすい職場づくりに向けた取組

記念日休暇の導入

記念日休暇を有給休暇とは別に新規に1日追加しました。年間の休日を確保することで、従業員のワークライフバランスの充実を図っています。

重電力関係（回転機、発電機、変圧器タンク、静止機器）の製缶事業を中心として、創立から80年以上にわたりお客様から信頼を得られる製品づくりに邁進して参りました。大型製缶品や機械装置、圧力容器などSS400の材質を中心に、テクニカルな溶接技術なお任せください。



代表取締役社長 梶川 大輔



株式会社三矢研究所

COMPANY PROFILE

<https://www.mitsuya-lab.co.jp/index2.html>


- 業 種 製造業
- 代 表 者 代表取締役 古澤 利夫
- 所 在 地 神奈川県川崎市麻生区上麻生6-31-18
- 従業員数 23名



生産性向上に向けた取組

業務の進捗状況の見える化

各人が担当する案件の進捗管理表を作成・掲示することにより、進捗状況を「見える化」しました。少数精鋭の開発陣が装置の基本設計から開発・製作まで一貫して行っているため、それぞれの情報の共有化が行われることにより、開発の進捗がよりスムーズになりました。また、自己管理が以前にも増して意識されるようになり、合理的な仕事に留意するようになるという効果も生まれました。

業務状況を見る化する進捗管理表

OJTの実施

社員の高齢化が進んでいるため、ノウハウの承継・情報共有を目的として、ベテラン社員と若手・中堅社員とのOJTを開始しました。製品の開発等の新しい業務に携わることで、使命感や達成感の醸成にもつながっています。

ミーティングに社長が参加

ミーティングに社長が出席することによりトップの方針が直接伝達され、疑問点等もその場で解決できるようになったため、方針に沿った行動によりチームに一体感が生まれたと感じています。

働きやすい職場づくりに向けた取組

就業時間の平準化

進捗状況を「見える化」することで、管理者が全体の業務進捗状況を把握しやすくなり、迅速なフォローが可能となったため、就業時間の平準化が図られ残業もほぼゼロになりました。

設立以来セキュリティ機器を中心とした様々な電子機器の開発を行う中で培われた豊富な経験と、耐久性の高い製品を効率的に開発するノウハウを持った企業です。1台限りの特別注文から量産まで、効率的な作業工程、コスト削減、納期の短縮を実現する唯一無二の技術力を発揮し、皆様の電子機器開発を支援して参ります。



代表取締役 古澤 利夫

川崎市の働き方改革・生産性向上支援

※ 支援メニューの詳細は、市のホームページ及び公募要領をご確認ください。

働き方改革・生産性向上推進事業補助金

●デジタル化推進支援

主にソフトウェアの導入や、IoT・キャッシュレス端末等のICT機器導入による働き方改革・生産性向上に関する取組に要する経費を支援します。

対象	市内に事業所を有して 1年以上事業を営む中小事業者等	補助対象経費	内容
		備品導入費	ソフトウェア、ICT機器等の導入に要する経費
		システム構築費	クラウド、システム、サーバー等の使用料または構築に要する経費
		導入・サポート費	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
		運搬費	ICT機器等の配送・設置等に要する経費
		その他経費	その他市長が必要と認める経費
補助 上限額	50万円		
補助率	1/2以下		

●先端設備等実践導入支援

主に製造・生産設備導入等による働き方改革・生産性向上に関する取組に要する経費を支援します。

対象	市内に事業所を有して 1年以上事業を営む中小事業者等	補助対象経費	内容
		設備導入費	機械装置、装置に付随するソフトウェア等の導入に要する経費
		導入・サポート費	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
		設計・工事費	既存設備の更新又は既存設備の改造を行う際の設計・工事に要する経費
		専門家指導費	外部から技術指導を受ける場合に要する経費
		運搬費	機械装置等の配送・設置等に要する経費
		その他経費	その他市長が必要と認める経費
補助 上限額	100万円		
補助率	1/2以下		

支援の対象となる中小事業者等の範囲

働き方改革・生産性向上支援の補助金は、下表のとおり、幅広い業種の中小事業者の方が支援対象となります。

	業種・組織形態	資本金	従業員
		資本金の額又は 出資の総額	常勤
資本金・従業員規模の 一方が右記以下の場 合対象（個人事業主を 含む）	製造業、建設業、運輸業	3億円	300人
	卸売業	1億円	100人
	サービス業（ソフトウェア業、情報処理サービス業、旅館業を除く）	5,000万円	100人
	小売業	5,000万円	50人
	ゴム製品製造業（自動車又は航空機用タイヤ及びチューブ製造業並びに工業用ベルト製造業を除く）	3億円	900人
	ソフトウェア業又は情報処理サービス業	3億円	300人
	旅館業	5,000万円	200人
	その他の業種（上記以外）	3億円	300人
組合関連	企業組合、協業組合、事業協同組合、事業協同小組合、協同組合連合会、商工組合、 商工組合連合会、商店街振興組合、商店街振興組合連合会 等		
その他の法人	医療法人、社会福祉法人		100人
	特定非営利活動法人※		※

※ 従業員規模が法人の主たる業種に記載の数値以下のもの。

川崎市は市内の中小企業の働き方改革と生産性向上を支援します！

●デジタル人材等育成支援

生産性向上に向けた経営課題の解決を図ることができる人材を育成するための取組に要する経費を支援します。

対象	市内に事業所を有して 1年以上事業を営む中小事業者等	補助 上限額	20万円(30万円※)	補助率	1/2(2/3※)以下	補助対象経費	内容
						旅費	従業員を研修機関等へ派遣する際の交通費
						専門家謝礼	社内研修の講師等への謝礼
						研修受講料	外部機関等で開催される講習会の受講料、研修のための資料購入費や送料等
						会場借上費	外部施設を利用した社内研修等の開催のための会場借上費
						機械器具使用料	社内研修等の開催にあたっての外部施設での備品使用料等
						その他経費	その他市長が必要と認める経費

※ デジタル人材の育成に係る取組については補助上限額、補助率を拡充

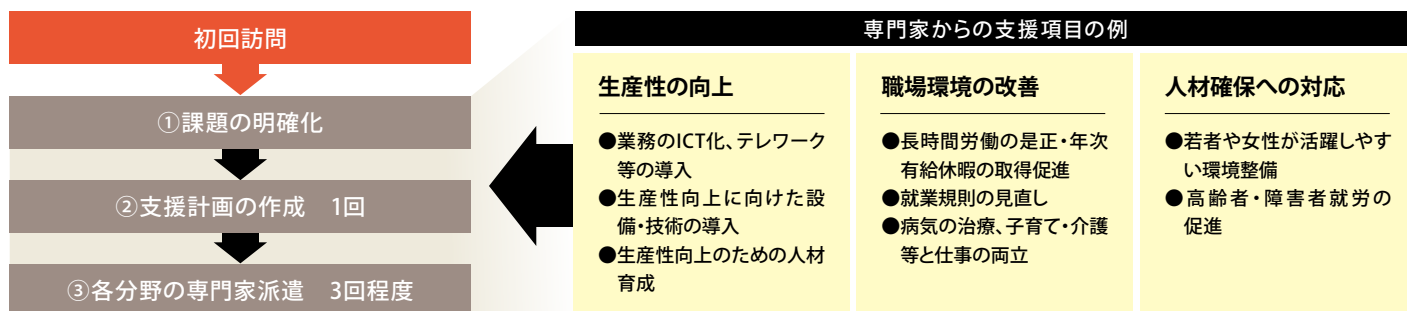
●デジタル化推進・人材育成支援（審査制）

生産性向上に向けたソフトウェア等のデジタル技術導入を行うとともに、導入後において効果的にそのデジタル技術を活用することのできる人材の育成を一体として取り組むために要する経費を支援します。

対象	市内に事業所を有して 1年以上事業を営む中小事業者等	補助 上限額	150万円	補助率	2/3以下	補助対象経費	内容
						備品導入費	ソフトウェア、ICT機器等の導入に要する経費
						システム構築費	クラウド、システム、サーバー等の使用料または構築に要する経費
						導入・サポート費	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
						運搬費	ICT機器等の配送・設置等に要する経費
						旅費	従業員を研修機関等へ派遣する際の交通費
						専門家謝礼	社内研修の講師等への謝礼
						研修受講料	外部機関等で開催される講習会の受講料、研修のための資料購入費や送料等
						会場借上費	外部施設を利用した社内研修等の開催のための会場借上費
						機械器具使用料	社内研修等の開催にあたっての外部施設での備品使用料等
						その他経費	その他市長が必要と認める経費

働き方改革・生産性向上支援専門家無料派遣相談

働き方改革や生産性向上に取り組みたいが、「何に取り組めば良いかわからない方」や、「業務効率のためにシステム導入を検討している方」など、課題や状況に応じた専門家（ITの専門家、社会保険労務士、中小企業診断士等）を無料で派遣し、支援します。



お問合せ先

◎働き方改革・生産性向上推進事業補助金
◎働き方改革・生産性向上 専門家無料派遣相談

経済労働局労働雇用部
TEL 044-200-1732/FAX 044-200-3598



Colors, Future!

川崎市

【発行】

川崎市経済労働局 労働雇用部

〒210-8577 川崎市川崎区宮本町1番地

TEL 044-200-1732 FAX 044-200-3598

E-mail 28roudou@city.kawasaki.jp

2024.2