



令和 3 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数の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。ぜひご利用ください。

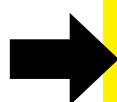
この登録は右のQRコードを読み込むか、または「Bizかわ」で検索！



- CASE 1** パーティクルカウンター、CO₂ センサーを導入、
従業員の清掃装備の最適化による負担・感染リスク軽減
株式会社 アイ・ビー・エス (ビルメンテナンス)…………… P4-5
- CASE 2** 全てのトラックのドラレコ、GPS の位置情報を
クラウド上でリアルタイムに把握できるシステム導入
大城興業 株式会社 (運輸事業、組立事業)…………… P6-7
- CASE 3** 朝 4～5 時から出社して行っていた洗浄作業に「生コン筒回転機」を導入
オーティーエス 株式会社 (コンクリート採取試験会社)…………… P8-9
- CASE 4** 新型コロナ禍により、定例会議が中止に。
Web 会議、テレワークを導入。
川崎中央トラック運送事業協同組合 (事業協同組合)…………… P10-11
- CASE 5** パソコン連動アルコールチェッカーの導入、
保管義務書類にクラウドを活用し、ペーパーレスを実現
川崎北部市場運送サービス 株式会社 (運送業)…………… P12-13
- CASE 6** 外国人社員にオンラインを用いた日本語研修。
人手不足により、既存社員の多能工化。
有限会社 五島製作所 (製造業)…………… P14-15
- CASE 7** 新しく立ち上げたコンパウンド事業部に念願のスーパーミキサーを導入
株式会社 成光工業 (製造業)…………… P16-17
- CASE 8** 低コストで導入できる「モバイル・オーダー」システムを飲食店に提供。
テイクアウト対応での人員不足と業務負担を軽減、集客・リピート率向上。
株式会社ゼンク (情報処理サービス業)…………… P18-19
- CASE 9** Web での打合せ・新商品販売へのリンクツール公開。
無人機の段取り作業の効率化。
株式会社 東京千曲化成 (製造業)…………… P20-21
- CASE 10** AI による受注予測システムで販売データを分析、売れ筋・売れどきを見える化。
選定した標準品をオンラインショップ化することにより効率的な受発注を実現。
リカザイ株式会社 (製造業)…………… P22-23
- 市の生産性向上、人材育成・確保に関する補助金の紹介…………… P24-25
- 川崎市からのお知らせ…………… P26-27

株式会社 アイ・ビー・エス

パーティクルカウンター、CO₂センサーを導入、
従業員の清掃装備の最適化による負担・感染リスク軽減



清掃前後の状況を数値で見える化
粒子を空気中に拡散しない新たな清掃方法



1 従来の課題

Task

コロナ禍において、感染防止を徹底しながら建物内の清掃業務を行っています。ウイルス等の粒子の飛散状況がわからず手探りで作業をしており、通常よりも時間をかけて丁寧に行う分、作業時間が伸びていました。それでもなお空気中に浮遊粉塵なども残っていると考えられ、お客様からも本当にすべての飛沫が取り除けているのかという不安の声も多く聞かれるなど、清掃業務の効率化とあわせて、清掃サービスの品質を担保することが課題でした。

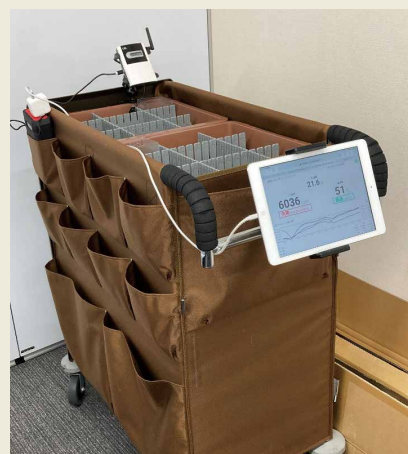
2 取組概要

Approach

目に見えないところまでキレイにするのが弊社のモットーです。そのため、清掃結果の見える化・数値化にこだわっています。目に見えない1 μ m(ミクロン)以下の飛沫粒子の数と分布を計測できるパーティクルカウンターと、感染リスクの高くなる3密状況を把握するため二酸化炭素濃度を瞬時に測定できるCO₂センサーを導入し、室内の飛沫粒子の数と分布、感染リスクを清掃中に確認しながら、飛沫粒子の多い個所を効率的に清掃する



ことで清掃作業時間の削減を目指しました。さらに、データはクラウドにアップして、清掃前後の粒子の数を比較して提示することで、付加価値の高い清掃サービスを実現しました。



CO₂センサーと
モバイルバッテリー



モニタリング用タブレット

3 実施効果

Effect

数値を可視化することで、清掃業務中に極端に粒子数が増えるような行動を回避する清掃方法、例えば急ぎ足で作業をしない、掃除機の排気を床面側に向けてほこり等が空気中に舞わないように意識して作業するなど、粒子を空気中に拡散しないよう、新たな創意工夫が生まれるとともに、CO₂の見える化で清掃時間に対する意識が高まることで作業効率の向上につ

COMPANY PROFILE

- 業 種 ビルメンテナンス
- 事業内容 建物清掃・管理業務、フロアメンテナンスサービス 他
- 創 業 1980年11月
- 代 表 者 取締役社長 矢野 智之
- 所 在 地 川崎市中原区上丸子八幡町 816-12
- 従業員数 約 250名 ※パートアルバイト含む

<http://www.we-ibs.com/>

 株式会社 アイ・ビー・エス



ながっています。

また粒子が多い部屋を清掃する際には防護服等の特別な装備等を準備し感染リスクの軽減を図る予定でしたが、各種数値の可視化により粒子の拡散やCO₂濃度の上昇が想定していた範囲内であることがわかり、通常通りの作業で対応できることが分かったことなど多くのメリットがありました。

取組の成果が業界内でも評価され、オリンピック選手村のハウスキーピングにこの装置を含めた清掃手法が導入され、清掃業におけるDX化への第一歩にもつながっています。

清掃業におけるDX化による効果

清掃時間の総削減時間数

1時間削減/日/人×24日/月=480時間
(作業員数20名)

清掃度合を数値化・見える化

データはクラウドにアップしてあるので、後で顧客に具体的な数値を伝えることができる。何時何分にどの部屋を清掃したかがわかるなど、会社にながら作業状況を把握できる。



成功要因

清掃分野は品質の差別化が難しく、20年以上前から清掃効果の見える化に力を入れ多くの取組を積み重ねてきた点。



社員の声

粒子やCO₂濃度の数値を可視化することで、今までの清掃よりも創意工夫（適時換気をする、激しい清掃活動＝急いだ作業の自粛）をする分、作業効率が上がりました。

清掃結果の見える化・数値化について顧客が関心を示してくれるなど、営業面でも効果が出ています。

今後の展開



CO₂濃度、粒子濃度のデータベース化を図るとともに、清掃前後の粒子分布・粒子数の証明書等の発行によるお客様へのサービスの向上を図り、より一層の利用者の安心、清掃従事者の安全に貢献して参ります。また、今回の取組を通じて得たノウハウや知見を活かし、測定精度をあげ、より充実した分析をすることで、より効率的かつ安全・安心な清掃業務の革新を目指します。

キーワードは「清掃の全部DX化」であり、20年以上前から着手しています。目に見えないところまでキレイにするのがモットー。そのため、清掃結果の数値化にこだわっています。見える化・数値化することで、日本の清潔感を将来的にアジアなど各国にも伝えていきたいという思いがあり、キレイにすることで健康を維持できることも伝えていきたいと考えております。

“環境衛生のプロフェッショナル”として『真心』×『技術』を大切にしており、研修や資格取得、海外視察なども行っています。また、今後の新しい取組として、粒子の飛沫、エアロゾルとCO₂の連関性を見出せるような研究を進めて参ります。

清掃の分野は品質の差別化が難しいため、品質を差別化できるということは営業の武器となります。当社のような取組を行っている企業はまだないため、全国ビルメンテナンス協会と当社から全国発信していきます。

取締役社長 矢野 智之



大城興業 株式会社

全てのトラックのドラレコ、GPSの位置情報をクラウド上でリアルタイムに把握できるシステム導入

→ **突発の配送依頼に対して、どの車に配車すればいいかすぐに判断できるようになった。**

1 従来の課題

Task

当社の運輸事業で取り扱が多いのは鋳造品ですが、鋳造品は一品一様で手作りであり、オーダー製造のため完成時期が見えにくく、熱処理や手直しの



ため、別工場に運搬するなど急な依頼が多いのが特徴です。急な依頼に備えて予備のトラックを空けておくわけにもいかず、急な依頼があった場合、まず全てのドライバーの位置情報を電話で把握して、それからどのドライバーが次の仕事に適任なのか、効率が良いのかの判断をしなければならぬなどリアルタイムでの位置情報が把握できないことや、渋滞情報、荷物情報、次回配送情報、配車変更情報を電話連絡でしか把握できないことが課題でした。

2 取組概要

Approach

そのため、当日、前日の急な依頼に対応できるように、クラウド上で全てのドライバーの位置・運行情報が把握できるシステムを導入し、どのドライバーが突発の配送に適任か、一番効率が良いルートはどこかの判断をリアルタイムで把握することができ

るようにしました。非効率な業務による時間の節約にも大きく貢献するとともに、顧客ニーズへの素早い対応により企業価値の向上にもつながっています。



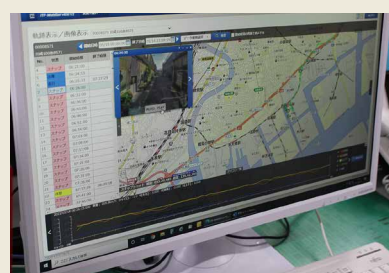
車載システム

3 実施効果

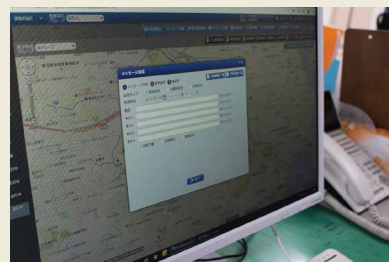
Effect

最適な配送ルートを把握することにより、適切な発着時間が把握できるようになったことで待機時間が減るとともに、アイドリング時間の削減により燃料の使用量が減るといった副次的な効果も見られました。

導入したドライブレコーダーには、運行支援サービスとして速度超過時の警告機能が



運行管理者によりリアルタイムで位置・運行情報が把握可能



COMPANY PROFILE

- 業 種 運輸事業、組立事業
- 事業内容 日本全国への運搬・運送・横引き業務、アルミフレームの組立を中心とする生産材、設備の組立調整及び出張調整業務
- 設 立 1952年11月
- 代 表 者 代表取締役社長 大城 清隆
- 所 在 地 川崎市川崎区浅田4丁目15番13号
- 従業員数 29名

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



ついでに、ドライバーの安全とエコドライブへの意識向上など業務時間の削減以外にも副次的な良い効果が発生しています。時間外就業時間は確実に減っており、帰庫時間が早まったため、車両の点検や、清掃に充てる時間が増え、職場環境の改善にもつながっています。

クラウド管理システムの導入による効果

運行管理者とドライバーの連絡業務の削減時間数

5分/週×(8名)40分/週=200分

非効率な配送時間の削減時間数

1週間あたりの総削減時間=100分

無駄なルート運行時間及び休憩時間の削減時間数

30分/週×(8名)=240分

成功要因

当日、前日の急な依頼が多いという課題が明確であり、クラウド上で全てのドライバーの位置情報が把握できるシステムをスムーズに導入できた点。

社員の声

ドライブレコーダーによって、スピード、急発進、急ブレーキなどが記録されるので、安全運転の意識付けにつながり、新人のときにつきやすい運転の癖に気付くことができ、運転レベルの標準化が進んでいます。

導入したシステムは、電話だけでなく、メールでメッセージを送ることもできるので運転の安全性にも寄与しています。

導入したシステムについて帰庫後のドライバー同士の話しのネタにもなり、コミュニケーションの密度が高まりました。

今後の展開



ドライバー同士の位置情報を共有できるようなソフトを導入することにより、荷物の状況も把握することで、近くにいるドライバーの協力を得ることや、荷物の貸し借り等ドライバー同士のコミュニケーションが強化され、さらなる業務時間の削減が期待できます。

また、管理者側でタブレットを導入し、通知をタブレットへ変更することで、ペーパーレスに加え、管理者側からドライバーへのより迅速で適格なオーダーが可能となり、すきま時間の削減につながると期待しています。

クラウド上で全てのドライバーの位置情報が把握できるシステムと全車両へデジタルタコグラフを導入したことで、無駄な残業や非効率な業務による時間の節約につながり、就業時間短縮を実現できました。それと同時にデジタルタコグラフで安全運転評価の点数が出ることで、安全運転への意識付けが進みました。この点数はボーナス査定にも連動しているため、社員への評価と還元にもつながっています。

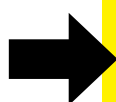
今回の取組により生まれた捻出時間や削減費用、また課題への対応による将来的な削減時間を、残業時間の削減や新規受注の獲得、車両備品等への投資に充当することにより、より良い職場環境と生産性の高い組織体制となるよう、これからも活動して参ります。

代表取締役社長 大城 清隆



オーティーエス 株式会社

朝4～5時から出社して行っていた洗浄作業に 「生コン筒回転機」を導入



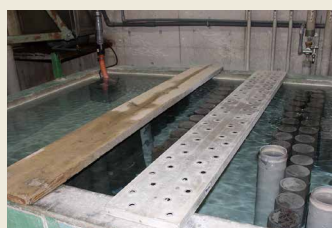
**清掃作業短縮・効率化、清掃の精度向上
清掃作業開始時間の繰り下げ**



1 従来の課題

Task

当社はビル等のコンクリート構造物の建築時にコンクリートの試験を行っています。検査は全てのコンクリを使う構造物に義務付けられており、生コンを打つ当日に現場に



コンクリート供試体の経過観察

入り、打つ前のコンクリを检查します。現場で合格すればそのコンクリート供試体を、専用のプラスチック製型枠につめて自社へ持ち帰り、ある程度固まった中身(コンクリート)を抜いて、現場別に整理、養生して経過観察を行います。

供試体の運搬に用いる専用のプラスチック製型枠は、使い捨てではなく繰り返し使用しますが、次回使用する際の検査精度を保つため、使用毎にコンクリートの細かい粒子まで残さないよう丁寧に清掃する必要があります。従来は、その作業を手作業で行っており、毎日早朝から作業を行うことによって、時間的にも肉体的にも従業員にとって大きな負担となっていました。

2 取組概要

Approach

従来は、片手で筒を回しながら、もう片方の手で筒の中に付着したまま残っているコンクリートの粒子を不織布やサンドペーパーで清掃するなど完全な手作業で時間を要してしま

た。筒を自動回転させる清掃機の必要性や、その形状などのイメージはもともと考えており、社内にて更に話し合い協力会社に依頼して片手で筒を回す作業を自動化する「生コン筒回転機」を作成してもらいました。



生コン筒回転機



3 実施効果

Effect

この機器の導入により回転するローラー上に筒を載せ、適切かつ素早い速度で筒を自動回転させることで、清掃効率が大幅に改善し、肉体的な負担も減らすことができました。

また、現場から持ち帰った型枠の清掃スピードがあがることにより、未清掃の筒の置き場が少なくなったことで、作業場全体を広く使えるようになり、作業がし易くなると同時に安全性も向上、職場の事故防止改善にもつながりました。

それだけでなく、清掃の精度向上によって中に入れ



プラスチック製型枠

COMPANY PROFILE

<http://www.ots-kk.com/>



- 業 種 コンクリート採取試験会社
- 事業内容 高強度コンクリート採取試験
- 創 業 1991年4月
- 代表者 代表取締役 太田 新二郎
- 所 在 地 川崎市麻生区百合丘 1-5-15 百合ヶ丘・太田ビル 201
- 従業員数 22名（内技術者 15名）



生コンにキズがつかないことで表面処理が容易となり、コンクリート供試体の検査精度の向上にもつながっています。また高速回転で磨くことで型枠に光沢が出るなど見栄えも良くなって顧客からの信頼性も高まり、余剰時間で突発的な案件への対応ができるようになり顧客の間で好評を得ています。

生コン筒回転機導入による効果

清掃時間の削減時間数

1本あたり1分×180本/日 = **180分**

作業開始時間の後倒し

午前4時→午前5時30分～7時

約1時間30分～3時間後倒し

作業面積の削減

作業場所&装置の保管場所 = **4.8㎡**

今後の展開



期待した通りの効果を得ることができました。2台の導入だけでも前述した効果を得ることができており、今後はさらに多くの社員が回転機を使用できるよう台数を増やすことも視野に入れています。また、筒回転清掃機をもうしばらく使用していけば回転機の改良点が見えてくると考えており、その改良点をフィードバックし、より使い勝手の良い機器に進化させていきます。また、業界向けにもこうした工夫についてのPRを通じて検査の品質で勝負して参ります。

回転機が導入されたことによって作業への焦りがなくなり、社員の気持ちに余裕が生まれ、社内で働き方を見直す機運が高まりました。早朝に出社しなければならないという暗黙の了解があった社内の風土が改善されたことも効果の一つです。

また、時間的な効果のみならず、手作業よりもムラなく汚れを除去できるようになったこと、腕にかかる肉体的な負担がなくなったことで作業効率・品質向上を図れました。短時間・低負荷で高い質の作業遂行が可能となったことは、社員のモチベーション向上に寄与しています。

同じように生コン筒の清掃作業に困っている同業他社や当社が加入している業界団体にも回転機のことを伝え、コンクリート品質検査業界全体として生産性と品質が向上する契機を作りたいと考えています。



代表取締役 **太田 新二郎**

成功要因

機械製作に明るくアイデア豊富な協業会社を紹介してもらい、型枠を持参して相談したところ設計から綿密に対応してくれ、社員の意見も交えながらコンパクトかつ軽量で使い勝手も良い機器が実現できた点。


社員の声

清掃時の手の痛みが無くなったことで作業自体が楽になり、かつ自動化によって作業の終了時間が読めるようになり、次の段取りを考える余裕が生まれました。

型枠の掃除は時間もかかるもので放っておくとどンドンたまっていきます。それが他の作業への焦りにもつながっていましたが、機器を導入したことで気持ちに余裕が生まれ、社内で働き方を見直す機運も高まっています。

川崎中央トラック運送事業協同組合

新型コロナ禍により、定例会議が中止に。
Web会議、テレワークを導入。

➔ **オンライン化で会議時間の短縮化が促進。
会議資料もコンパクトにまとめるようになった。** 

1 従来の課題

Task

従来、組合運営のための各種会議を一つの会議室に会員企業17社が集まって開催していましたが、新型コロナウイルス感染症による緊急事態宣言の発令に伴い、定例会議の開催を中止、書面決裁で対応していました。その中で、会員全員を対象にアンケート調査を実施したところオンライン開催を希望する方が10人いることが分かり、2021年5月頃からオンライン会議の体制の整備を進めました。

緊急事態宣言が発令された当初は、事務局員も交替制で在宅勤務や自宅待機などの対応を行いましたが、自宅でも通常業務ができる機器や体制の整備についても課題として挙げられていました。

スをとるなど感染予防の工夫を徹底しました。最初はオンラインに慣れておらず、抵抗感をお持ちの方もいましたが、現在では半数以上がオンラインで参加しています。



カメラの映り方などは問題ありませんでしたが、一番のネックは音声でした。始めた当初はパソコンの設定でスピーカーを認識していないなど、音声のトラブルが多かったため、「聞こえる」、「聞こえない」というサイン板を作って音声のチェックを実施、それでも声の小さい方の音声が聞き取りづらいためヘッドフォンの使用を推奨、カメラやスピーカー、ヘッドフォンがない企業には組合から貸し出して使ってもらうなど対応を重ねました。事務局員のテレワーク推進のためにも、デスクトップパソコン3台をノートパソコンに更新するなど体制を整備しました。

2 取組概要

Approach

コロナ禍でも定例会議の開催を可能にするため、ノートパソコン、液晶テレビ、テレ



ビススタンド、マイクスピーカー、会議用広角カメラを各1台導入し、オンラインで会議ができる環境を整えました。10月に機器を導入し、11月からオンライン会議を開始しましたが、本会館の中に加入社が8社入居しているため、会議室で参加する人もおり、その場合は三密状態にならないようソーシャルディスタン

3 実施効果

Effect

オンライン会議の導入によりコロナ禍においても組合運営を柔軟かつスピード感をもって推進することができました。またオンライン会議の導入により考え方や方向性が変わってきたことも印象的です。会議室で会議をしていた頃と比べると、短い時間で結論を出せるようになり会議時間の短縮につながっています。

テレワークの推進で事務局員4人がノートパソコンを共有し、補助資料やメール作成のテレワークを輪番制で実現、感染リ

COMPANY PROFILE

<http://www.chuoutruck.net>



- 業 種 事業協同組合
- 事業内容 共同施設、共同給油、共同金融
- 設 立 1974年6月
- 代 表 者 代表理事 高橋 浩治
- 所 在 地 川崎市川崎区浅野町1番5号
- 事務局員数 7名



スクの低減とあわせて、**残業時間や往復通勤時間の削減**を実現しました。



入出金処理や、組合に併設するガソリンスタンドの利用者への請求書発行等、個人情報に関連する業務についてはコンプライアンスの観点から出社して業務に従事してもらいましたが、今後も改善を進めテレワーク可能な事務局員の増員と**自宅での業務拡大を推進**して参ります。

Web会議・テレワークの導入による効果

会議資料作成の削減時間数

1枚あたり1分×180枚/日 = **180分**

会議資料のコピー用紙削減枚数

11月実績 **400枚** → **231枚** = **169枚削減**

在宅業務による往復通勤時間の削減時間数

1回・人あたりの削減時間 = **2時間**/回・人

成功要因

緊急事態宣言解除後、会議室で集まって開催する会議の所要時間も短くなっています。その背景として短時間で分かりやすい資料を心がけ、資料自体をコンパクトにまとめることができました。

社員の声

オンライン会議の導入による会議資料の削減は、緊急事態宣言が解除された後も普通に行われており、資料作成や印刷に要する時間を減らすことができました。

今後の展開



コロナ収束後もオンライン会議の流れは変わらないと感じています。年1回の総会、2年に1回の理事長の退任・就任に関する会議などは全員参加が必要ですが、それ以外の皆が集まる必要がないような会議であればオンラインで済ませようというトレンドが生まれました。今後は資料ゼロを目指して、画面共有時に見やすい資料の作成に取り組んでいこうと思っています。

協同組合では、『相互扶助による相互支援』を理念とし、組合員事業者が相互連携を深めつつ、より円滑な事業運営と諸課題の克服に向けた取り組みを行うことが重要だと考えております。そのため、独自のスタンドを持って軽油・ガソリンを調達し、協同購入により安く組合員に供給しています。また、コロナワクチンの集団接種を行うなど、横の交流も盛んに行っております。

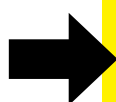
今回コロナ禍でオンライン会議を導入しましたが、今後も各組合員への働きかけや使用方法の指導等を継続して行うことで、オンライン会議の出席者を増やすことを目指していきます。



代表理事 **高橋 浩治**

川崎北部市場運送サービス 株式会社

パソコン連動アルコールチェッカーの導入、
保管義務書類にクラウドを活用し、ペーパーレスを実現



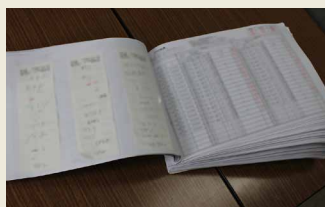
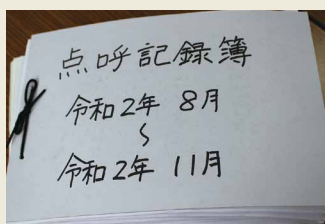
生産性が向上し、会話の回数が増え、
新しい取組みにつなげる時間的余裕が出来た。



1 従来の課題

Task

毎日、ドライバーごとに配車表を作成して配布、トラックの鍵の貸出等も手書きで作成していました。業務日報など一定期間の保管義務がある書類も多く、保管場所も必要で、問い合わせの際にスムーズに対応できないという課題もありました。



手書き書類の廃止、紙保管の廃止

酒気帯び有無の確認のため行うアルコール検査も紙

ベースの管理となっており、検査装置から出力されるレシートにドライバーが氏名を記入したものを、後で運行管理者や事務員が点呼内容と照合しながら台帳に記帳するとともに、レシートを貼り付けていました。

2 取組概要

Approach

そのため、パソコンと連動したアルコール検査装置を新たに導入しました。アルコールチェック時のカメラ撮影と免許証による認証により、検査したドライバーの確認と記録管理をパソコン上で行うことができるようになりペーパーレス化とあわせて

効率化を実現できました。従来とは異なるオペレーションのため、当初はパソコンに慣れない、難しいという声もありましたが、従来の流れから急に変わるのではないので受け入れのハードルも高くなく、日々のルーティン作業のなかでだんだんと慣れていき今は全員が問題なく使用できるようになりました。



導入したアルコールチェッカー



その他の書類も、スキャナーで取り込んでクラウドにアップすることでさらにペーパーレス化を進めました。スキャンデータのファイル名付けのルール化を徹底することで、データを検索しやすいよう配慮しました。

3 実施効果

Effect

新たな機器の導入により結果として作業削減時間については目標を上回る結果となり、さらにペーパーレス化とクラウド活用により書類の保管場所を省くことができ、データで管理することで手間を削減できました。

取組みを実施するなかで、装置に慣れた社員が、他の社員を

COMPANY PROFILE

- 業 種 運送業
- 事業内容 運送事業、廃棄物処理事業、倉庫業務、清掃業務
- 創 業 1979年4月
- 代 表 者 代表取締役 沖島由二郎
- 所 在 地 川崎市宮前区水沢 1-1-1
- 従業員数 80名

<https://www.khs-unso-s.co.jp/>



フォローすることにより社内のコミュニケーションが増え、プライベートのことも含めて話すようになり社内の雰囲気は良くなり風通しが良くなるなど波及効果もみられました。



パソコンと連動しデータ化

そこから業務に関する打合せも盛んになり、ベテランのドライバーから若手への永年の経験による感覚的なノウハウについてのアドバイス、運行ルートに関するアドバイス、気をつけなければならない注意事項などのノウハウの共有が行われ、それがさらなる生産性向上につながりました。

また、作業時間削減で余裕が生じたことにより、例えば燃費ランキングを行いエコドライブについての議論が深まるなど、社内に新しい変化や取組を促すような機運が高まっています。

パソコン連動アルコールチェッカー導入による効果

レシート貼り付け作業の削減時間数

1時間削減/日×26日/月 = **26時間**

確認作業の削減時間数

0.5時間削減/日×26日/月 = **13時間**

印字（感熱ロール紙）の削減金額

年間あたり1,680円－140円 = **1,540円**



成功要因

もともとペーパーレス化という大きな目標のための合意形成が得やすかったことと、機器導入時にパソコンを使用したデータ管理による効率化を念頭にメーカーの担当者と議論を重ねるなど綿密な準備を行った点。

今後の展開



タイムカードを使用している勤怠管理や点呼記録簿など紙ベースで行っている業務も残っており、それらの管理もデータ化できるようにシステムを導入し、ペーパーレス化と効率化を進めます。運送業、清掃業、警備業と部門が多岐にわたっており、経理面での管理を簡素化するため経理業務のIT化も同時に進めて参ります。

私自身は新しいものに対する違和感がなく、積極的に導入してきました。

社員に還元したい、働いている人に良い環境を提供したいという思いが強く、従業員とのコミュニケーションを大事にしています。

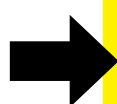
今後は削減できた時間を有効に利用し、社員の負荷を軽減する更なる効率化を模索していきたいと思っています。また、ペーパータイプのアルコールチェッカーを使っている同業他社に対して、書類の保管や手間が減ること等の使いやすさについてアピールしたいと考えています。新しい機種を導入する場合、川崎貨物事業協同組合に加入することで情報を得ることができ、ITに関する相談や働き方改革に関する講習会を受けることもできます。助成金を活用してアルコールチェッカーを用いることで、生産性向上につながるよう横展開していきたいと考えております。

代表取締役 **沖島 由二郎**



有限会社 五島製作所

外国人社員にオンラインを用いた日本語研修。
人手不足により、既存社員の多能工化。



仕事内容を理解でき、モチベーションが向上。
多能工従業員の増員で生産性が向上。



1 従来の課題

Task

当社では20代から70代までの社員が在籍し、若年層の柔軟な発想力・行動力とベテランの経験・知恵の両方を兼ね備えていることが強味ですが、ベテ



ランから若手への技術継承が課題となっています。また外国人社員も重要な戦力となっていますが、仕事内容や技術をいかにスムーズに伝えていくか、文化・慣習の違いもあり時に意図したことが上手く伝わらない、考えていることが把握しづらいなど、業務上だけではないふとしたコミュニケーションに齟齬が生じてしまうことがあります。

一方、人材確保の難しさも重なるなかで短納期案件が多くなり、かつ納品前検査を求められることが多くなる中で、機械加工のスピードだけでなく検査・測定業務の強化と効率向上も重要な課題となり、その業務に専従できる社員育成も急務でした。

2 取組概要

Approach

DX化の流れの中で製造管理、納期管理、受注管理システムの導入により単価設定や見積作成の効率がアップ、それによって生じた余剰時間で短納期案件に対応できるようになりました。

外国人社員の日本語研修は、当社が求めている仕事に対しての「考え方」「行動」についての説明、ズレの修正を主目的として、現地に滞在して両方の文化に通じ



三次元測定機の操作

ている講師からオンラインにより日本との企業文化の違いを丁寧に説明してもらうとともに、製造現場で使われている言葉や専門用語について事前に講師と打ち合わせすることで用語対照表を利用した研修を行っていただきました。

検査担当の育成については、事務作業や洗浄、梱包、納品等の作業を担当していた社員が、測定機メーカーが主催する三次元測定機講習(入門編と実践編)を受講しましたが、コロナ禍の影響で受講受け入れ人数が制限されていたため、少人数制で丁寧に対応してもらい内容の濃い実習を受けることができました。

3 実施効果

Effect

日本語研修の結果、仕事上で使用する独特の専門用語について重点的に学習したことで、仕事内容を不安なく理解できるようになり、本人のモチベーション向上につながるとともに、新しい技術の習得に要する時間も短縮することができました。単なる語学学習に留まらず日本の会社文化についての知識も習得し、当社が求めている仕事に対しての考え方を共有でき

COMPANY PROFILE

<http://www.goto-ss.co.jp/>



- 業 種 製造業
- 事業内容 半導体製造装置（ステッパー）部品加工、通信機器（受信信部）部品加工、プリント基板外形加工、治具設計、その他精密加工全般
- 設 立 1974年4月
- 代表者 代表取締役 梶山 貴司
- 所 在 地 川崎市宮前区平 1-2-52
- 従業員数 5名



ました。
また、三次元測定機を操作できる社員の増員により**検査作業の効率が改善**し、多能工社員が増員できたことにより、**労働時間の短縮**、会社全体として**短納期対応力**もさらに向上しています。

オンライン講習の導入による効果 コミュニケーションが活発になった

単なる語学学習だけではなく、日本の会社文化についての知識も習得した。当社が求めている仕事に対しての考え方を共有できたことで、周囲の日本人とのコミュニケーションも活発になった。

成功要因

対話の重要性や、語学研修にあたっての目標の設定・解決方法の共有といったノウハウを会社側も認識することができた点。

社員の声

研修を受講したおかげで日本語だけではなく日本の文化、日本人の考え方を理解できました。そのおかげで自分の考え方が成長し、仕事も順調にでき、社内の皆さんとの人間関係も良くなって、会社の中にいると自分が外国人だと感じないようになりました。

測定機器や測定することの大切さをきちんと理解できていること、それまで不足していたことがはっきり認識できたので、受講前に比べ自信をもって業務を行えるようになりました。不足している測定技術に関しては、その都度、確認をしながら身につけ、磨きをかけていきたいと考えています。

今後の展開



ベテランの社員が70代半ばなので、今後も人材確保に努力します。外国人であっても問題なく会社の戦力になるという自信が付いたことで、今回実施した日本語研修で得られたノウハウも活かしながら、今後も外国人社員の採用計画を進めて参ります。
測定機研修については、今後さらに応用的な研修の受講や、今回受講しなかった社員に受講してもらい、会社全体として技術力のさらなる向上に努めて参ります。

当社はマシンニングセンターによる精密切削加工技術で、半導体、液晶製造装置、無線・レーダー機器の部品加工を主な生産品目とするモノづくり企業です。
20代から70代までの社員が在籍し、若年層の柔軟な発想力・行動力とベテラン層の経験・知恵の両方を兼ね備えた企業であり、幅広い年齢層の雇用も生み出し地域に貢献していると自負しています。
しかしその一方で、継続的な競争力維持のために若手への技術継承や社員の多能工化、外国人社員とのコミュニケーションが課題となっていました。
今回の日本語研修を通じては、従業員との対話の重要性や、語学習得にあたっての目標の設定・解決方法の共有といったノウハウを会社側も認識することができました。
また、事業の実施により社内の雰囲気も良くなり、コミュニケーションが活発になったという効果もありました。
引き続き、コミュニケーション面・技術面の双方から働き方改革・生産性向上の取組みを推進していきたいと思っております。

代表取締役 **梶山 貴司**



株式会社 成光工業

新しく立ち上げたコンパウンド事業部に 念願のスーパーミキサーを導入

→ **クリエイティブな作業に当てる時間も増加し、
社員のモチベーション向上**



1 従来の課題

Task

リーマンショックで売上が激減したことをきっかけに従来の請負から上流の仕事を作り出すことによる価値向上を図ったことにより、試作開発の受注着手、新規事業の立ち上げなどが売上に結び付いています。



新しく立ち上げたコンパウンド事業部で新素材の開発をしていくにあたっては、立ち上げたばかりの事業部で予算の関係もあり、設備を揃えることが難しく、小さなラボ用の機器をメーカーからレンタルを受けたり、多めの量を作りたいときには設備を持っている会社に製作してもらったりしていました。開発の初めはテーブル試験を行い、少量で反応を見たり、効果を見たりしながら立ち上がるので、少し加工が必要になってくると、機器のレンタルや外部委託に頼らざるを得ませんでした。時間と資金がネックでした。開発スピードが遅くなってしまい、先方と作業スケジュール調整が必要で、混み具合によっては2週間予定がずれたこともありました。

2 取組概要

Approach

そのため、どの設備の利用頻度が高く、業務の効率化や生産性の向上につながるかを事業部内で検討した結果、様々な試

作開発の場面で利用する機会が多い混合機(スーパーミキサー)の新規導入が最も効果的であると判断しました。



混合機 (スーパーミキサー)

発泡スチロールの代替として開発している製品に利用する接着剤に当社のセルローズナノファイバー(CNF)を加えることで、強度や温度等の必要条件を満たすことが明らかとなり、このCNFを用いた最先端素材開発において、混合・混練工程を内製化して開発スピードを向上させるために上記装置の導入に至りました。



ホットメルト接着剤

3 実施効果

Effect

設備導入によって次工程と一体の加工が可能となり、次工程(押出成形)に合わせて前処理として加工できるようになりました。設備が社内にあることで、これまで他の方法で行っていた作業を気軽に試すことができるなど、**選択肢の拡大・充実**にもつながっています。新素材の



COMPANY PROFILE

<https://www.k-seiko.co.jp/>



- 業 種 製造業
- 事業内容 金属金型、金属プレス部品、バスバー部品の製造
- 設 立 1973年12月
- 代 表 者 代表取締役社長 松尾 教弘
- 所 在 地 川崎市川崎区 浅野町 6-7
- 従業員数 34名

開発にあたっては、最終的な製品をイメージしたアイデア出しが重要となりますが、今回の装置導入によってクリエイティブな作業に当てることができる時間も増加し、社員のモチベーション向上にもつながっています。

スーパーミキサーの導入による効果

加工時間（出荷→加工→受領）の削減時間数

1アイテムあたり **3日** → **1時間**

加工費の削減金額

1アイテムあたり **5万円** → **0円**

配送コストと出張交通費の削減

1アイテムあたり **6,470円** → **0円**

成功要因

幅広い業界との人的つながりを広げ、30年来、加工顔料や機能性素材の開発を行ってきた技術者と出会ったことがきっかけとなり新事業に着手。子会社の役員として迎え、この人物が中心となり機能性素材の開発等を進めてきた点。

社員の声

設備導入によって開発スピードが速まり他の開発業務に時間を割り振る余裕が出てきました。

また、必要に感じたときにすぐに作業に入ることができるので、作業中断がなくなったことは、急な発想や方針転換の結果をすぐに見ることができるという点で重宝しています。

今後の展開



今後は周辺のオプション機器を増設して、さらに用途を拡大していく方針です。

取組の中で、加工する材料によって、加工後蓋を開けた際に粉が舞うことが分かったため、開閉時の粉塵を吸引する装置を設置しました。

また、将来的にロボット化、自動化、IoTの活用を視野に入れています。生産管理については、既存のパッケージシステムでは細かいところに手が届かないこともあり、3年ほど前から独自の生産管理システムの開発に取り組んできました。現在、第1段階の開発が終わって、2021年中に従来のシステムからの切り替えを行い、2022年春以降に中小企業向けの新システムを外販することも視野に入れています。

今回、スーパーミキサーを導入することで、開発スピードの向上や作業時間短縮、資材・製品の配送コストの削減を実現できました。同時に、設備が社内にあることで、これまで他の方法で行っていた作業を気軽に試すことができるようになって選択肢が広がったり、削減した時間をクリエイティブな作業に当てることができるようになったりと副次的な効果も生まれました。

今後さらに装置の操作の習熟度が上がることで、さらなる生産性の向上が期待されます。また、今後は周辺のオプション機器を増設して、さらに用途を拡大していく方針です。

今回の取組を通じて獲得した知見を、今後の働き方改革・生産性向上に活かし、よりよい開発環境の整備に努めていきたいと考えております。


代表取締役社長 松尾 教弘



株式会社ゼンク 実証先：株式会社すずや

低コストで導入できる「モバイル・オーダー」システムを飲食店に提供。
テイクアウト対応での人員不足と業務負担を軽減、集客・リピート率向上。

接客から商品を受け渡す会計までに要する時間を削減。
ウェブを介することで宣伝効果が上がり、手軽に注文ができるようになった。



1 従来の課題

Task

コロナ禍の影響による売上激減により来店型中心の店舗運営からテイクアウト・デリバリー等の売上げが急務となっている飲食



運営実証先の「すずや」

業界において、効率的な新規顧客開拓、リピート率のアップ、また来店客対応のスタッフがテイクアウトの対応も兼務できる効率的な仕組みとすることでコロナ禍が落ち着いたあとも継続的に利用できるような自社独自のウェブシステムの開発を行いました。

本事業の実施先である「株式会社すずや」も、コロナ禍での売上減少に対応しいち早くテイクアウトの注文受付をスタートしましたが、人手不足や業務負担増、テイクアウトの注文を来店で受付するためオンライン上でのワンストップとなっておらず伸び悩むなど課題を抱えていました。

そこで川崎市働き方改革・生産性向上モデル創出事業により、ホームページやSNSを活用した情報発信から直結した集客拡大に加え、スタッフの業務負担軽減、店舗運営の効率化を図りました。

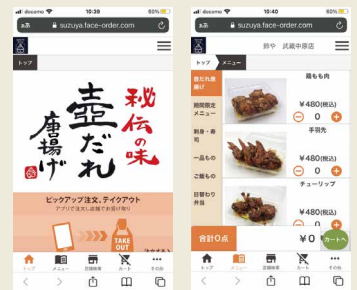
2 取組概要

Approach

テイクアウト／デリバリーオーダーシステムを開発・導入し、従来、接

客から商品を受け渡す会計までに要していた時間の削減を図りました。

また、少ないデータ量で顧客へのレコメンドを行うシステム(TenVoice)を組み込むことにより自動的にお勧め品を表示し、売上アップの仕組みを構築しました。お勧め品には期間限定メニューや各店舗で今売りたいメニューを優先させるようにチューニングも行いました。



テイクアウト／デリバリーオーダーシステムの注文画面



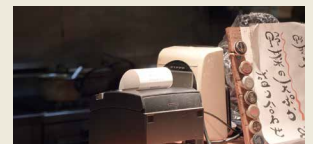
レコメンドシステム「Ten Voice」を搭載

3 実施効果

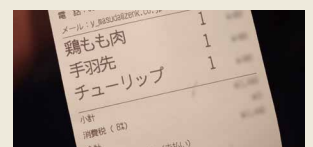
Effect

テイクアウトの注文を、来店での店頭での注文から、ウェブ経由にてワンストップで処理することで、予約注文の割合を増やすことによりスタッフのテイクアウト対応時間を短縮、本来の中食業務へ集中させることが可能となりました。

また、従来、路面歩行者の来店や口コミによる電話注文がメインでしたが、ウェブを介すること



注文情報は一括でプリンターから出力される



テイクアウト注文伝票

COMPANY PROFILE

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

【モデル事業実施企業】

株式会社ゼンク

- 業種 情報処理サービス業
- 事業内容 コンピュータシステムの企画・設計、構築・導入・運用に関する業務、ソフトウェアの設計・開発、コンピュータ導入・運用に関するコンサルティング、ホームページの企画・作成・運用に関する業務
- 創業 2005年4月
- 代表者 代表取締役 増田 芳憲
- 所在地 川崎市幸区柳町1番地 伸幸ビル5F
- 従業員数 20名

<http://www.suzuya-group.com/>

【実証先企業】

株式会社すずや

- 業種 飲食サービス業
- 事業内容 飲食店の経営
- 創業 1999年1月
- 代表者 代表取締役社長 蟹江 脩礼
- 所在地 川崎市中原区下小田中 1-6-2
- 従業員数 社員13名、アルバイト50名



で宣伝効果が上がり、またウェブからワンストップで手軽に注文ができるようになりました。システム利用者の感想として、これまで来店しないとメニューイメージが分からなかったが、本システムによりメニュー画像を見ながら注文できるようになったことで、電話での予約注文より購買意欲は格段に上がったとの意見もいただきました。

モバイル・オーダーシステム導入による効果

接客から商品を受け渡す会計までの削減時間数

1注文あたり **10分 → 3分**

売上げ目標を達成

メニューイメージを注文画面で見ることができるようになったことで、顧客の購買意欲が増し、当初想定していたテイクアウト客単価を達成することができました。


成功要因

本システムはシステム利用料のみのため、商品価格を安く抑えることができる点。

また、レコメンドシステムを組み込むことで、プラスもう一品の売上アップにつながった。


実証先「すずや」より

一般的なデリバリーアプリにかかるほどの手数料は不要であるため、販売価格を高く設定する必要がないのも嬉しいです。

最近ではお店の常連のお客様もアプリからテイクアウトを注文してくださって、その後普段使いでも使ってくださいようになっています。


今後の展開

今後売上を向上させるために、新型コロナウイルス感染症の収束の状況を見ながら、SNSの地域コミュニティ、ホームページへのリンク、地域へのポスティングを行いつつ認知度を高めていく予定です。

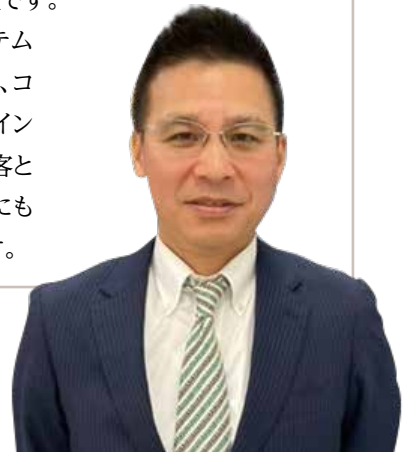
加えて、今後も売上動向と店舗の意見を聞きながらレコメンドシステムのプラスもう一品の売上アップの仕組みにさらなる改良を重ねていきます。

当社は「誠実」「正確」「成果」を合言葉にインフォメーションテクノロジーを最大限に活用するプロ集団として、日々業務を行っております。得意分野は業務システム開発で、要件定義から設計、開発、導入後のサポートまで対応可能です。

今回、ウェブシステムによるテイクアウト売上増と業務効率化を実現する店舗の運営実証を株式会社すずや様のご協力のもと実施した結果、接客から商品を受け渡す会計までに要する時間を大幅に削減し業務負担を軽減、売上げ目標を達成することができました。

当社のモバイル・オーダーシステムは、月額制で一般的なデリバリーアプリにかかるほどの手数料は不要であるため導入しやすいのが特徴です。

モバイル・オーダーシステムによる売上げアップは、コロナが落ち着いてイートインが可能になったときの集客とリピート率を上げることもつながると考えております。

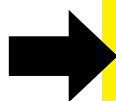


株式会社ゼンク

代表取締役 増田 芳憲

株式会社 東京千曲化成

Webでの打合せ・新商品販売へのリンクツール公開。
無人機の段取り作業の効率化。



効率的な案件の精査と移動時間の削減。
苦手としていた多種少量生産に対応。



1

従来の課題

Task

当社は高精度プラスチック成型分野で、多くの取引先に幅広い精密部品を提供しております。新規顧客の開拓は常に行っていますが、実際の営業につながらない設計相談や材料選定などへの対応も多くあり、そこに関連する**時間外労働が発生**しており、案件の取捨選択が課題でした。さらに、新型コロナウイルス感染症拡大の影響を受けて直接面談ができなくなったことが影響し、受注量が減少しており、営業頻度を上げるため、直接の対面営業に代わる**遠隔営業ができるシステムの整備**が課題となっています。また大量生産は得意分野ですが、発注の流れが多種少量生産に進んでいく中で、ロットが少ない、強いて言えば1個でも対応できるようにする少量生産に向けた、工程改善、材料管理など**新しい仕組み作りが必要**とされていました。

2

取組概要

Approach

そこで、営業につながる顧客情報を収集するためのツールとして、単なる情報収集ではなく、オンライン会議を取り入れた**遠隔営業活動により情報の精査や受注獲得を評価できる仕組みの構築**を目指しました。
自社サイトを含むインターネットによる問い合わせが営業に

より円滑な取引が可能

スカイプ・ZOOMでのご対応も可能です。



Webの問い合わせフォームにオンライン会議へのリンクを併設

有用となるケースが少ないため、当社の得意とする具体的な業務内容や設備情報を明確にするとともに、問い合わせフォーム段階での自動精査ができるような**Webサイトの改良**を行い、さらにコロナ禍に対応した営業方法として、**オンライン会議へのリンクツール**も設けました。

一方で、多種少量生産にシフトしていくための問題点を抽出したところ、段取り作業の効率化が課題として挙げられました。そのため現場作業員の力量による作業時間のばらつきを平準化するため、国家資格である技能士の資格取得を推奨し**力量向上による段取り作業の効率化**と、それによる一人当たりの**労働時間の短縮**を実現させました。



技能士等の公的資格取得者の掲示

3

実施効果

Effect

集客・販売ツールの導入により、効率的な案件の精査、またオンライン会議が増えたことで営業社員の訪問往復時間が削減

COMPANY PROFILE

- 業 種 製造業
- 事業内容 OA 機器用部品 / 医療機器部品 / その他受注により生産
各種電子部品 / 食品・薬用容器
- 設 立 1970年5月
- 代 表 者 代表取締役 坂本 猛
- 所 在 地 川崎市中原区宮内1丁目19番29号
- 従業員数 17名 (国家公認一級成形技能士4名、国家公認二級成形技能士4名)

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



でき、**交通費の削減**にもつながっています。Webサイトに掲載した当社の設備を適格に把握してもらうことで、そこからリンクした問合せに関しては信頼性の高い案件情報につながり、**目標の案件獲得数**を達成することができました。また生産計画システムによる在庫量の繊細な把握により入手困難な材料の小ロット受注にも対応でき、**顧客からの信頼**につながっています。

段取り回数は従来の2倍以上となっていますが、段取り完了後の生産が早くなったことから、無人稼働への調整時間が充分に残り、無人異常停止数が減少、稼働率には支障がない状態を保っています。

Web打ち合わせの導入による効果

営業社員の移動時間の削減時間数
6時間×2名×12ヶ月 = **144時間**

段取り時間削減による効果

営業社員の移動時間の削減時間数
週あたり残業時間 **9時間 → 2時間**

成功要因

製造部員が段取りを早く完了させ、全作業完了時に定時終業が実現でき、また残業時間が短縮しても職務手当の支給によりモチベーションが向上し、計画的な合理的作業による稼働率向上が実現した点。

社員の声

段取りの効率化や稼働率向上に向けた教育を通じて、自分の実力の確認と指導力の向上につながるとともに、信頼関係も深まりました。

今後の展開



今後は、価値のある営業活動を重視し、売り上げの向上につなげるよう、最適な運用を引き続き模索して参ります。取組前の段取り作業時間は平均3時間を要していましたが、現在2時間以内(67%)は達成できており、少量生産に対する効率化につながっているため、この流れをさらに推し進めて参ります。今後は、生産性向上の可視化を図り、新入社員が自分の工数削減によって会社の成長にどのくらい貢献しているかの「見える化」を通じたモチベーションの向上につとめます。

また、自社製品である「プリーツマスク用インナー Spacer」は、マスクに装着して口元に空間をつくることで呼吸、会話を楽にする新商品で、従来は店頭卸だけに留まっていたがECサイトを介したネット販売による販路を拡大して参ります。

今回オンラインミーティングを取り入れたことで、国内だけではなく海外顧客も含めたコミュニケーションが深まったという効果もありました。顧客のオンライン会議に参加することにより、材料調達などについての問題点を共有することで、入手困難な材料の小ロット受注に対応することができるなど、顧客からの大きな信頼につながっています。また、製造部新社員と指導者(技能士資格取得者)の信頼関係が深まり、力量も向上しています。それが残業時間なしで給与アップという形で還元され、モチベーションもアップしました。若手社員の教育と若手社員を教育できる社員の育成にも注力しながら、今回の取組から得たノウハウ・知見を活かし、働き方改革・生産性向上の推進に向け、引き続き取り組んで参ります。



代表取締役 **坂本 猛**

リカザイ株式会社

AIによる受注予測システムで販売データを分析、売れ筋・売れどきを見える化。選定した標準品をオンラインショップ化することにより効率的な受発注を実現。

標準品の在庫化、オンライン販売で、生産を合理化。営業・管理部門のテレワーク勤務を推進、製造部門でも柔軟な勤務対応が可能に。

1 従来の課題

Task

新型コロナウイルス感染症拡大により、顧客におけるテレワークの推進等で対面での営業活動がしづらい状況が続いていました。そこで、自社のオンラインショップを開設するとともに、オンライン展示会を企画・実施するなど、**非対面型の販売方式を新たに導入する必要**がありました。また、製造部門へのコロナウイルス感染を避けるため、事務職の営業・管理の社員を対象に**在宅化ができる環境作り**を行い、製造部門は**柔軟な勤務対応**ができる仕組みを推進することも必要でした。



取扱い商品の金属圧延箔

生産性向上の観点では、従来は商品の注文確認から製造含め受注案件毎に205分を要していたため、**受発注の合理化**が課題でした。カスタム品に時間を割きたいため、汎用的な仕様はカタログから選んでもらえるスタイルにしたいと考えていました。

2 取組概要

Approach

株式会社ROXのAIによる受注予測システムを用い、当社の標準品に該当する案件の選定を行うとともに、デザインを専門とするセサミファクトリーに依頼し、選定した標準品のオンラインショップ化を行いました。過去の受注実績から売れ筋商品を事前に製造し、最適量を在庫化しておくことでオンラインなどの

ネット販売による自社完結の販路の確保、非対面営業効率の向上、生産合理化、競争環境の急激な変化にあっても対処可能な事業体制の構築を目指しました。



リカザイオンラインショップの画面

また、営業・管理部門のテレワーク対象者にiPhone、生産部門の非対象者にiPadを支給、社内無線LANを敷き、LINE WORKSやZOOMを活用するなど、**テレワーク環境を整備**するとともに、社内コミュニケーションツールを充実させました。生産部門では通勤ラッシュを避けるために**時差出勤制度**を導入しました。

3 実施効果

Effect

オンラインショップの開設と標準品の在庫化により、受注毎の圧延・切断・梱包作業が不要となり、**大幅な生産性向上**を実現しました。これにより、時差通勤実施期間中の**残業ゼロ**を達成、営業部門ではこの標準品の価格を事前に設定することで、納期確認・価格設定・見積作成に要していた時間が不要となり、カスタム等



受注予測システムにより選定された標準品を在庫化

他案件への対応に時間を割くことができるようになりました。また、コロナ対策で、生産部門の共通PCや固定電話の使用を控えるため、iPadの支給とLINE WORKSの導入、無線LAN環境の整備により、**固定電話取次ロスを抑制**できたことも効果として挙げられます。

COMPANY PROFILE

- 業 種 製造業
- 事業内容 各種金属圧延箔の製造・販売、精密金属二次加工品の製造・販売
- 創 業 1947年11月
- 代表者 代表取締役 小室 好夫
- 所 在 地 川崎市中原区下沼部 1810-7
- 従業員数 25名

<https://www.rikazai.jp/>



オンラインショップ
<https://rikazai.buyshop.jp>



さらに、オンライン展示会やホームページ等を活用した外勤営業のデジタル化により、新規顧客の獲得と、出張費を従来の約1/6に削減しました。

オンラインショップの効果としては、オンラインショップをカタログ的なイメージとして活用、そこから問い合わせルートが拡大するなどの効果が大きいと思われます。

売れ筋製品の在庫化で注文から納品までのリードタイムの大幅短縮、オンラインショップの開設による、利便性UPなどにより、顧客満足度の向上にもつながっています。

標準品の在庫化・オンラインショップ化による効果

注文確認から製造・梱包までの削減時間数
1受注案件あたり **205分 → 15分**

外勤営業のデジタル化による効果

出張費の削減金額
300万円 → 50万円以下

成功要因

多品種少量販売を余儀なくされる製品群を受注予測システムにより標準化し、完成品を出荷直前の体制まで作りこみ在庫化したことで、効率的に製造スケジュールを立てることが可能となった点。

また、テレワーク導入前にコンサルティングを受け、テレワークにおける環境面、業務面等の課題について協議、営業では1か月の試行期間を設けるなど事前準備をしたことにより、スムーズにテレワーク化を推進できた点。

社員の声

時差通勤制度は従業員からも好評であり、社員満足度に貢献しています。

オンラインショップからのお客様から追加加工を望む問い合わせも出ており波及効果が期待できます。

今後の展開

Withコロナの状況が続くと見通し、今の取組を大きく変えることなく、改善をしながら以下の取組を継続していく計画です。

在宅化の継続で、業務の属人化をなくす(営業・管理)、より効率的な在宅化に向け、本格的なシステム化の導入(製造と営業・経理をつなぐ)、事務所内のフリーアドレス化(固定席の廃止)と雑談可能な職場環境を作ることに努めてまいります。

また、技術開発の充実化、海外展開へのアクション強化を図る予定であり、100年社会に貢献し続けるグローバルニッチトップ企業を目指します。

当社は精密極薄圧延、板並びに精密加工品等の製造・販売を行っており、業界内でも『薄い箔はリカザイ』と言われ、薄箔をつくるのが得意な会社です。『グローバルニッチトップで100年続く企業』を目指し、産学連携による新製品の開発、新分野への挑戦にも取り組んでおります。今回、標準品をオンラインショップ化することで大幅に作業時間を削減することができました。それによって時間外労働時間の削減、時差通勤が可能になるなどの効果も出ており、従業員の満足度にも貢献しております。製造部門をコロナから守り、顧客需要にこたえるためにはどうしたらいいかを考え、短期間に多くの施策に挑戦してきました。思った以上に効果が出たもの、逆にあまり効果が出なかったものなど、課題やアプローチの仕方などをもう一度精査していく中で、改善を続けていこうと考えています。

代表取締役 小室 好夫



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

●生産性向上 ICT 活用支援

市内において、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
補助上限額	50万円	備品購入費	機器、ソフトウェア等の購入に要する経費
補助率	1/2以下	クラウド等利用料	導入するソフトウェアのクラウド、システム、メールサーバー等の使用料
		保守・サポート費	導入設定、マニュアル作製、導入研修、セキュリティ対策等に要する経費
		その他経費	その他市長が必要と認める経費

●先端設備等実践導入支援

市内において、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
補助上限額	100万円	設備導入費	機械装置、工具・器具、ハードウェア等の購入に要する経費
補助率	1/2以下	特許等利用料	特許・実用新案等を他の事業者から譲渡又は実施許諾（ライセンス料含む）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
		保守・サポート費	導入設定、マニュアル作成、導入研修、セキュリティ対策等に要する経費
		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、工具・器具等購入の配送・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

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※		※

※ 資本金・従業員規模の一方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！

●人材育成のための取組への補助

経営者又は従業員が、働き方改革や生産性向上に向けて、技術、技能又は知識の習得を図るために受講する外部研修に要する経費や社内研修会の開催に要する経費等を支援します。

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**

補助率 **1/2以下**

補助対象経費	内容
旅費	従業員の研修機関等への派遣に要する交通費
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 ※
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

※外部研修は研修終了時に研修主催者から受講修了証等の受講を証明できる書類が必要となります。また、研修受講料には検定料も含むこととなりますが、同一の従業員1名につき受験する級において各1回を限度とします。

●人材確保のための取組への補助

働き方改革や生産性向上に向けた人材確保のために行う、就職フェアへの出展や、就職希望者に自社をPRするための動画やパンフレット等の製作等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

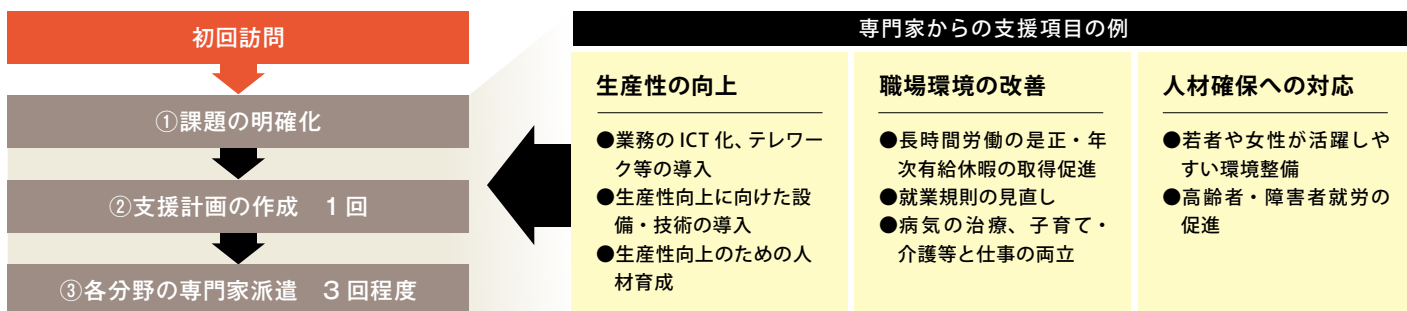
補助上限額 **20万円**

補助率 **1/2以下**

補助対象経費	内容
外部委託料	広報物の製作等に関する外注費
出展小間料	就職フェア等のイベント出展費
会場借上費	求職イベント等を主催する際の外部施設の会場借上費
機械器具使用料	求職イベント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 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

川崎市からのお知らせ

川崎市働き方改革・生産性向上

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」の一環として、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

令和2年度表彰式 令和3年2月9日 7社を選定・表彰

1. 株式会社浅田製作所

【業種】製造業(金属機械加工) 【所在地】川崎区

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 品質保持に取り組むため、ISOを取得
- 工程改善の一環でマシニングセンタ等を導入、担当社員が定期的に技能検定を受検することにより、技術力及び生産性を向上

(2)コロナ禍での取組

- 社内会議等で、十分な自己防衛をするよう周知を徹底

2. 株式会社沖セキ

【業種】卸売・小売業(墓石卸売) 【所在地】川崎区

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 補助金を活用し、テレワーク環境を整備。移動時間や手間を省いた時間を営業に分配し、生産性向上を達成
- リアルとリモートを融合させた商談会を開催

(2)コロナ禍での取組

- 時差勤務や勤務地の分散により三密を防止

3. 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

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 低額で、自宅でのCADデザイン業務を可能とする環境を整える在宅ワークセットを開発し、リモートワークを導入
- ITツール活用による生産性向上等により残業時間削減を達成

(2)コロナ禍での取組

- リモートワーク対応のための技術習得を短期間で可能とするトレーニング手法のシステム化、標準化を実施

4. 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

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 企業の短時間雇用のニーズ等を把握し、子育て中のママやアスリート選手とマッチングさせることにより、雇用促進に成果
- 一部業務を在宅にシフトしたほか、子連れ出勤を可能に

(2)コロナ禍での取組

- 人材育成のためオンラインセミナーを開校

5. 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】川崎区

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 取得奨励日を定めるなどの「有給取得促進策」実施により取得率増加
- 育児復帰支援プラン等により女性社員の育児休業取得率100%

(2)コロナ禍での取組

- PC等を社員に支給しテレワーク環境を整備するとともに、テレワーク恒常化も見据え、就業規則改定を視野に入れたルール作りに着手

6. 株式会社ブラザー

【業種】製造業(金属表面処理加工) 【所在地】川崎区

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 有給休暇日数の増加、社員寮の新設等、福利厚生に注力
- ISOの取得により、新規顧客増加、増収増益を達成

(2)コロナ禍での取組

- 緊急事態宣言下に車両出勤できるよう車両の手配
- マスクを社員に無料配布

7. 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

(1)働き方改革・生産性向上の取組

- 「5か年事業計画書」を策定するとともに、人事考課制度を可視化された制度に一新し、社員の自発的行動を促進
- 会社目標及び社員目標を一致させたことにより、業務の質が向上し、売上・利益ともに増加

(2)コロナ禍での取組

- 社内、社外との会議、商談等も原則Webで実施



令和2年度 表彰企業のみなさま



川崎商工会議所 草壁会頭



福田市長



令和3年2月9日開催の表彰式の様子

推進事業者表彰式を開催しました

「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。
 の推進に資する優れた取組を行う市内中小企業を選定・表彰する取組を実施しています。

令和3年度表彰式 令和4年2月3日 5社を選定・表彰

1. 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

【表彰のポイント】

- ・各部門において業務改善に向けたデジタル化
- ・効率化が図られることで、生産性の向上と労働時間の短縮につながり、新しいことにチャレンジする活気が社内に生まれた

2. 露木建設株式会社

【業種】総合建設業 【所在地】宮前区

【表彰のポイント】

- ・デジタル化の取組が、生産性の向上・社員間コミュニケーションの円滑化に寄与
- ・事務方を対象とするような社員表彰制度の改定等、モチベーション向上の仕組みを構築

3. 八巧機電設備株式会社

【業種】建設業 【所在地】川崎区

【表彰のポイント】

- ・電話のダイヤルイン化、FAXのペーパーレス化、社員へのスマホ支給、採用におけるWeb会社説明会など、テレワークをはじめとした働き方改革の推進に取り組んだ

4. 山次工業株式会社

【業種】金属製品製造業 【所在地】川崎区

【表彰のポイント】

- ・生産管理システムを導入し、生産性や利益率、労働投入率を可視化。これら情報は社員にも公開し、賞与に反映させるといった還元を実施することでモチベーション向上の仕組みを構築

5. リカザイ株式会社

【業種】製造業 【所在地】中原区

【表彰のポイント】

- ・Withコロナに対応するため、自社オンラインショップの開設、オンライン展示会の企画、外勤営業のデジタル化などにより、新規顧客の獲得と出張経費の大幅削減に成功



令和3年度 表彰企業のみなさま



福田市長



令和4年2月3日開催の表彰式の様子



Colors, Future!

川崎市

【発行】

川崎市経済労働局 労働雇用部

〒 210-0007 川崎市川崎区駅前本町 11-2 川崎フロンティアビル 6 階

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

E-mail 28roudou@city.kawasaki.jp

2022.3