

令和6年度

# 働き方改革・ 生産性向上 取組事例集

デジタル化推進支援

P.3 →

デジタル化推進・人材育成支援  
中核人材育成支援

P.7 →

物価高騰対策モデル事業

P.13 →

物流対策モデル事業

P.19 →

DXモデル開発事業

P.23 →

推進事業者の表彰

P.26 →



# 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強化」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、働き方改革や生産性向上の取組を通じて、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。市内中小企業にとって、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！



## 「かわさき労働情報」が電子版になりました！

かわさき労働情報は、労働関係法令、労働関係の年間行事、市内の労働情勢などの労働情報を市内企業・労働団体をはじめ勤労者の皆さまに発信することを目的として、昭和25(1950)年2月から毎月1回、発行しています。

電子版の定期配信(メールニュースかわさき)を行っていますので、ぜひご登録ください。

ご登録は右のQRコードを読み込むか、または「かわさき労働情報」で検索！



### 支援事業について

デジタル化推進支援	主にソフトウェアやICT機器等の導入を支援するもの。
デジタル化推進・人材育成支援	デジタル技術の導入とともにデジタル人材の育成を一体として行う取組を支援するもの。
中核人材育成支援	デジタル化等の経営課題の解決を図ることができる中核的な人材育成を支援するもの。
中小企業間連携・物価高騰対策モデル創出事業	原油価格・物価高騰に対して課題解決につながる取組をモデル事業として支援するもの。
川崎市働き方改革・生産性向上物流対策モデル創出事業	物流2024年問題に対して課題解決につながる取組をモデル事業として支援するもの。
川崎市中小企業DXモデル開発支援事業	デジタル技術を活用したDXに資する開発・実証をモデル事業として支援するもの。

# INDEX

## デジタル化推進支援

CASE 1	来店予約フォーム設置による顧客対応業務の効率化 小杉タイヤ販売株式会社(小売業) .....	3-4
CASE 2	製造指示書等の書類管理に書類電子化ツールを導入 株式会社ビービーエーカンパニー(製造業) .....	5-6

## デジタル化推進・人材育成支援

CASE 3	協力会社とやり取りする書類を2つのICTツールでデジタル化 デジタル化推進人材の育成のために研修を実施 露木建設株式会社(総合建設業) .....	7-8
CASE 4	生産管理システムの導入により管理を一元化 社内のデジタル化推進のためIT研修を実施 有限会社東邦プラテック(製造業) .....	9-10

## 中核人材育成支援

CASE 5	システムのスムーズな導入と活用に向けてデジタル人材を育成 株式会社雪平工務店(建設業) .....	11-12
--------	--	-------

## 中小企業間連携・物価高騰対策モデル創出事業

CASE 6	検査照明ユニットの開発により検査工程を簡易化 株式会社協同インターナショナル(製造業、卸売業、小売業) × シンクロア株式会社(製造業) .....	13-14
CASE 7	電気代削減のために空調制御システムを導入、電力の見える化を実施 松栄産業株式会社(製造業) × 広沢電機工業株式会社(製造業) .....	15-16
CASE 8	「受注予測AI」と「営業ルート最適化システム」の組み合わせで業務効率化と配送コストを削減 株式会社スタックス(製造業) × 株式会社ゼンク(情報通信業) .....	17-18

## 川崎市働き方改革・生産性向上物流対策モデル創出事業

CASE 9	廃棄物収集サポートシステムを導入し運行ルートを自動管理 川崎北部市場運送サービス株式会社(一般貨物自動車運送業) .....	19-20
CASE 10	倉庫での集品作業に自律走行搬送ロボットを導入 ロジウィルグローバルサプライ株式会社(倉庫業) .....	21-22

## 川崎市中小企業DXモデル開発支援事業

CASE 11	ナレッジ電承システムを導入し、ベテラン職人のノウハウをデジタル化 株式会社青山プラスチック塗装(製造業) .....	23
CASE 12	車両広告費を運送会社の新たな収益源とするサービスの検証実施 株式会社 Essen(情報通信業) .....	24

## 男性育休

CASE 13	男性社員の育休導入や柔軟な働き方の提示 株式会社 SOERUTE(ソエルテ)(社会保険・社会福祉・介護事業) .....	25
---------	---	----

■川崎市働き方改革・生産性向上推進事業者の表彰	.....	26
AWARD CASE 1	株式会社しむら .....	27
AWARD CASE 2	隅田冷凍工業株式会社 .....	28
AWARD CASE 3	タイジ株式会社 .....	29
AWARD CASE 4	ダンウェイ株式会社 .....	30
AWARD CASE 5	ミネベア ソフトウェアソリューションズ株式会社 .....	31
AWARD CASE 6	株式会社和興計測 .....	32

■川崎市の働き方改革・生産性向上に関する補助金の紹介	.....	33-34
----------------------------	-------	-------

川崎市働き方改革・生産性向上推進事業の Web サイトでもご覧頂けます。



## 来店予約フォーム設置による 顧客対応業務の効率化

受注から来店までの業務を合理化し、  
電話対応時間を削減

24時間受付可能のため  
新規顧客獲得のツールとしても活躍



来店予約フォームによる業務効率の向上

### 従来の課題

- ・スタッフの減員分を業務合理化で補う必要があった
- ・来店予約や注文の電話対応のため作業の中断が多かった
- ・電話での受注時に言い間違い、聞き間違いが発生していた

当社は神奈川県に4店舗を構えるタイヤ販売店です。近年3人のスタッフが定年を迎え、補充のスタッフを募集しましたが応募がなく、**減員分を業務の合理化で補う必要**がありました。

また、従来、来店予約や注文対応は電話やホームページの問い合わせフォームで行っていたため、タイヤ交換作業中に**電話対応する時間を割かれてしまい、それまで行っていた業務をいったん中断しなければならず、作業効率が悪い**状況でした。スタッドレスタイヤへの換装が必要となる降雪シーズンになると、多い日は数分単位で電話が鳴っていることもありました。

加えて、受注の際に、タイヤの総幅、タイヤの厚み、ホイールの直径の3つの数字情報を聞き取りますが、**電話でのやり取りだと数字や単位の言い間違い、聞き間違いが発生**することもあり、問題となっていました。

今後少ないスタッフで店舗運営をしていかなければならないことも考え、業務を見直し、削減できる分野を探したところ、電話・来店・メールなどの予約方法に着目、その効率化によりスタッフの作業負担を減らすため、本取組に着手しました。

### 取組概要

- ・来店予約フォームを構築し、受注から来店までの業務を合理化
- ・ログインIDやパスワードを入力することなく簡単に注文できる仕組みを構築

従来の問い合わせフォームに来店予約機能がなかったことから、「来店予約フォーム」を新たに設置し、**受注から来店まで人の手を介さずことなく進めることができるよう**合理化を図りました。

来店予約フォームは商品紹介のページごとに設置することで、今ま

で電話や来店などでしか受けられなかった注文をネットからも受けられるようにしました。

また、ログインIDやパスワードなどを入力することなく、「お客様が簡単に注文できる仕組み」を念頭において設計しました。



交換作業中に電話対応が入ると作業を一時中断しなければならなかった

### 実施効果

これまでは、作業中に電話がかかってきた場合、いったん手を止めて、電話を取り在庫確認などをした後、折り返しの電話をするという流れで業務を行っていましたが、予約システムを導入したことで**電話対応の時間は減少し、タイヤ交換などの本来業務に集中して取り組めるよう**になりました。

同時に、今まで起こっていた聞き間違いなどのヒューマンエラーも7割程度減少し、作業効率が上がりました。

また、ホームページから24時間注文できるなど、販売チャネルを増やしたことで、新規ユーザーからの注文も入るなど、**新たな顧客獲得のツール**としても期待できます。

実際、ネット上でホイールのデザイン、タイヤの組み合わせなどをお客様に納得して選んでもらうことができ、その結果、売上げ単価も上がっています。

加えて、ホームページで注文してから来店されるお客様は、注文受付メールを確認して時間にあわせて来店されるので、繁忙期の需要が読みやすくなり、予定が組みやすくなるという副次的効果もありました。

#### システム導入による効果

システム導入による  
電話対応の削減時間

50%DOWN



導入前比 約50%削減

### 成功の決め手・秘訣

当初はネット決済なども視野に入れていたが、投資対効果を念頭におき、最初はシンプルな機能に絞って開発を行ったこと。今後、運用しながら良かった点や改良点の評価・検証を重ね、次の段階で改善していきます。

### 社員の声

お客様から、定休日や閉店後にもホームページからタイヤの注文ができて助かるとのコメントをいただきました。

### 今後の展開

今後はシステムを改良し、ネット販売の拡大、決済システムの導入などサービス向上を進めていく予定です。

今後もホームページをリニューアルする予定ですが、販売システムについては費用対効果も視野に入れながら検討する必要があり、出品手数料が格安なECマーケットの活用も併せて検討を進めていきたいと考えています。

また、リピーターのお客様については、過去の注文情報をExcelで管理しており、今後はそうした既存の情報との連携・自動化も視野に入れた改善を進めていきます。

### 導入のポイント

来店予約フォームの導入により、業務の合理化とスタッフの負担軽減を実現することができました。

また、24時間受付可能なネット注文により新規顧客の獲得にもつながりました。

町の小売店はネットの口コミを見て選ばれることが多くなりました。来店してもらう一歩目のハードルを下げるために、どういう店舗で、どういう人が働いているかなどの情報を積極的に発信していくことが重要です。そのため、ネットショップでの販売展開の他、SNSやYouTubeによる発信も強化しています。YouTubeを見て来店されたお客様も多く、リピート効果も見込めるため、今後もネットを利用した販路開拓に積極的に取り組んで参ります。



代表取締役社長 田添 賢治

**KOSUGI**  
安さと安心を提供する

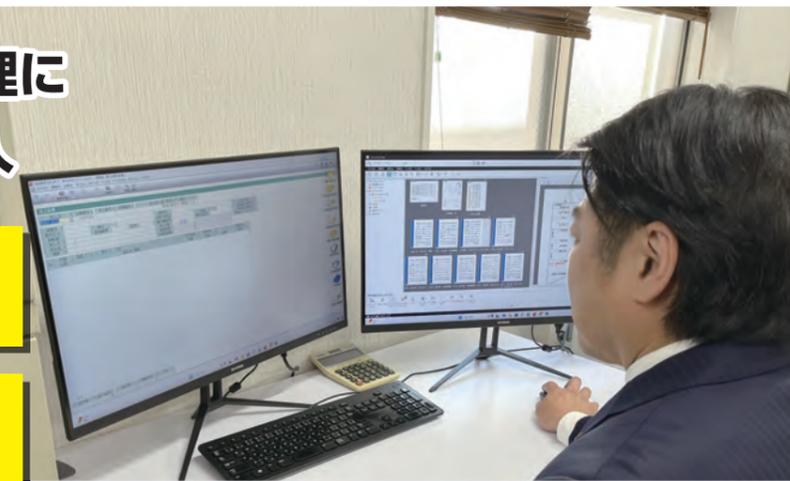


<https://www.kosugi-tire.com/>

## 製造指示書等の書類管理に 書類電子化ツールを導入

電子化した受発注書類・図面を  
探す時間を大幅に短縮できた

連絡事項の見落としや、  
引き継ぎ漏れがなくなった



書類電子化ツールの導入で情報検索と活用効率が格段にアップ

### 従来の課題

- ・ 製造指示書等が紙で管理されており、業務の引き継ぎが煩雑だった
- ・ 見積の際に製造指示書を探す手間と時間がかかっていた

当社は精密金属加工部品等の製造を行っており、図面、製造指示書等の書類は紙で管理していました。製造指示書には作業結果も記入しており、製造委託先への発注管理も製造指示書を使っていますが、平均して月100~130件程度の指示書が動いています。進行している案件の指示書はラックに掲示して共有していましたが、それが常時20件程度ありました。そこに担当者間の申し送りが記入された付箋紙が貼付されるなど業務の引き継ぎが煩雑で、連絡事項の見落としやフォロー漏れが発生していました。

また、ラックの配架スペースの制約もあり、書類が重なって配架されてしまうなど、書類を探すのに手間と時間を要していました。過去の受発注情報も全て紙書類で保管していたため保管庫を圧迫しており問題となっていました。

### 取組概要

- ・ 投資対効果を念頭に、まずは使い勝手のいい書類電子化ツールの導入からスタート

川崎市産業振興財団から紹介された専門家に相談したところ、中長期的に会社にとって最適なデジタル化を進めるところからアドバイスを受けました。

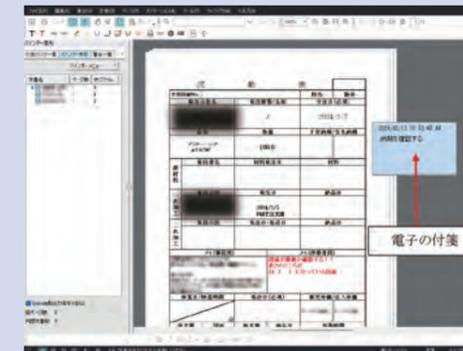
当初は受注管理・生産管理システムの導入も検討しましたが、投資対効果と運用までのハードルを考え、書類電子化ツールの「DocuWorks」を導入しました。

このソフトウェアは、紙で管理しているときと同じ感覚で、デスクトップ上で電子書類を扱うことができ、直感的かつ手軽に整理ができる便利さが評価されています。

ファイルの名称付けのルールや運用方法などは現場担当者と相談しながら検討していきました。



(導入前) ラックに配架した紙書類による管理



(導入後) デスクトップ上で電子書類を管理

### 実施効果

書類電子化ツールの導入により、これまでネックとなっていた書類を探す時間を大幅に短縮できました。紙から電子データ化したファイルには顧客名や品名、型番などの属性情報を加筆できるため、データの検索に役立っています。検索結果には図面と併せて関連書類も表示されるので、データ活用と効率化が格段に進みました。

また、申し送り事項を電子文書に電子付箋データとして加筆し、作業の進捗状況ごとに電子トレイを分けて整理することで、工程の進捗度が一目でわかるようになり、事務担当者間の連絡事項の見落とし、引き継ぎ漏れもなくなりました。

加えて、見積書データと見積根拠となる図面情報を同じフォルダに蓄積することで、似た製品の受注時に過去の事例を参照することができ、見積の作成業務も効率化が進んでおり、複雑なものでなければ誰もが見積を作成できるようになりました。

今回の取組を通じて、社内全体でデジタル化への理解が進み、本来想定していた使い方以外にも活用できる分野がないか、従業員自らが探すようになり、便利なツールを活用してより合理化を進めようという機運が高まっています。

#### 書類電子化ツール導入による効果

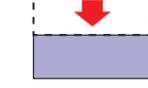
書類検索の削減時間

導入前比 約50%削減

50%DOWN

引き継ぎ漏れ件数

導入後 0件



### 成功の決め手・秘訣

過去の業務で図面の作図経験のある社員が事務担当でもあり、図面の意味をよく理解していることから、電子化された図面データにどのような情報を加筆していったら良いか判断できたこと。

### 社員の声

書類電子化ツールと一緒にマルチモニターを導入したことで、DocuWorksの情報と経理システムを同時に相互参照できるようになるなど、経理システムへの入力作業が格段に楽になりました。

### 今後の展開

作業ステータスごとに分けた電子トレイを使うことで作業状況を一目で確認できるようになりました。今後、電子トレイを社外からでも確認できるようにしていくことで在宅勤務も可能になり、さらに働き方改革を進める糸口となると考えられます。

また、30年分の紙の図面の蓄積があるので、過去の書類をスキャンして、データとして活用していくことも今後の課題です。データを蓄積することにより、次のフェーズで経営層の後継人材の育成にも役立てることができると考えています。

### 導入のポイント

デジタル化に当たっては、費用対効果や導入へのハードルなども考慮し、自社の規模感や課題、リソースに応じて無理なくシステムなどを導入していくことが大事だと考えています。既存のパッケージソフトウェアの導入なども併せて検討し、初めはそれらを活用しながら、中長期的に会社のデジタル化をステップアップさせていくのも一つの方法です。

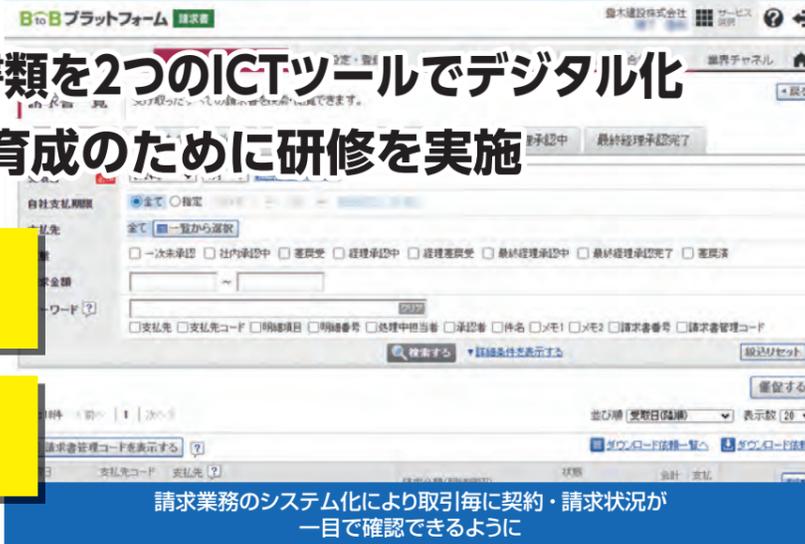
また、デジタル化が進んでいない会社も多いため、各社の課題感を自分達で抽出し、どの課題にどのようなデジタルツールを導入すれば、どのくらい効率が上がるかといった、参考となるような情報を共有していくことも重要だと考えております。



代表取締役 板橋 忠彦



## ■ 協力会社とやり取りする書類を2つのICTツールでデジタル化 ■ デジタル化推進人材の育成のために研修を実施



書類の作成業務や確認作業の時間を大幅に削減

育成した人材が勉強会を提案するなど自律的活動に

請求業務のシステム化により取引毎に契約・請求状況が一目で確認できるように

### 従来の課題

- ・現場で行う事務処理の負担が重く、本来業務を圧迫していた
- ・現場の高齢化による技術継承の問題があったが、採用が難航していた

当社は鉄筋コンクリート造による建築物を手がける建設工事会社です。数年前からDX化の取組を進め内勤部門ではかなり業務負担が軽減しましたが、**現場技術者が行う事務処理の負担が重く、本来業務である施工管理業務を圧迫**していました。2024年4月から始まった建設業の時間外労働上限規制適用にも対処する必要があり、現場の負担軽減が課題となっていました。

また、現場技術者の高齢化が進んでおり採用と技術継承も問題になっていましたが、長時間労働や休日の少なさなど建設業の働き方に対するネガティブな印象から採用活動が難航していました。そこで、ICT化を進めることで、デジタルネイティブである若い世代に向けて**生産性の高い魅力的な職場環境であることを示したい**と考えていました。

### 取組概要

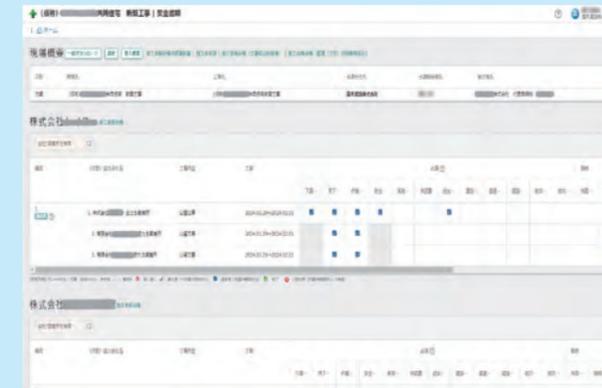
- ・2つのICTツールを導入し協力会社との各種書類をデジタル処理
- ・デジタル化推進人材を育成するため研修を実施

今回の事業では、これまで協力会社との間で**紙文書にてやり取りされていた「受発注及び請求業務」、「安全書類の授受及び作成」について、2つのクラウドシステムを導入しデジタル化**を行いました。

まず、受発注及び請求業務に関するシステム「BtoBプラットフォームTRADE」により現場からの発注稟議と協力会社との契約締結をシステム上で完結させることができるようになりました。また、安全管理のため整備が義務付けられている「安全書類」の管理システム「Greenfile.work」の導入により、それまで紙書類でやり取りしていた書類管理の電子化、不備・不足チェックの自動化などが実現、書類作成と管理に要していた時間短縮分のリソースを、現場の安全・品質管理に活用できるようになりました。

また、IT担当者の業務負荷分散のため、システム導入と同時並行で

研修事業にも着手し、デジタルツールの基本概念や用語の学習、その理解と活用に関心を当てたプログラムの受講を通して、自社の課題に最適化されたシステムの選定ができる人材の育成を目指しました。



協力会社毎に安全書類の提出状況を確認

### 実施効果

電子契約の導入により、契約書を作成する業務がなくなり、締結状況を確認し未処理案件の督促をするだけになりました。請求業務についても協力会社に請求データを送信してもらうことで、データの入力時間や現場担当者への確認作業を削減することができました。

安全書類に関しては、複数の帳票に重複して入力していたデータの流用が可能になり、かつ必要書類の提出状況も一目でわかるようになり、**現場の事務処理で一番時間を要していた負担の大幅軽減**につながりました。

人材育成についての一番の成果は、研修を受けた受講生が社内からの問合せに対して足りない部分を提案できるようになり、また自ら全社的な共有の場をつくっていくことを提案し、**定期的にICTリテラシー向上勉強会を開催**するようになるなど、IT活用の推進について自発・自律的な行動が生まれたことです。全社的な知識の普及とスキルアップにより次のステップにつながることを期待されます。

#### 書類電子化ツール導入による効果

契約事務の削減時間

導入前比 **約90%削減**

協力会社への支払処理の削減時間

導入前比 **約60%削減**

安全書類処理の削減時間

導入前比 **約70%削減**



### 成功の決め手・秘訣

数年前からICT活用プロジェクトを立ち上げ、段階を踏んで説明の場を設けるなど細やかに対応することで社内での合意形成を取り付けたこと。

### 社員の声

今回の取組をきっかけに、**他部署の仕事を理解していこうという動きが生まれました**。部署間で助け合うことで、人手不足の問題にも対応できるようになりました。

### 今後の展開

建設DXという言葉が一般化しており、大手と中小の格差が広がっていくことに脅威を感じていました。そのギャップを少しでも縮めるため7年前から始めたICT活用プロジェクトで少しずつ展開してきましたが、今、その土壌が生きて前向きな発想につながっています。

採用活動で、若手の求職者からICT活用について尋ねられる機会が増えており、本事業で導入したシステムにより効率化した実績を採用面でのPRにも活かして参ります。

### 導入のポイント

当社では本事業の実施前に「ジョブカン(電子稟議システム)」を足がかり的に導入していました。最初に簡単なツールを導入し、徐々に慣れてもらうことで、次のステップで新たなシステムの導入ハードルを下げる事ができます。

また、社内でのITの知識量にバラツキがあると導入を阻む要因となるため、全社員向けに勉強会等の機会を持つことも大切です。**納得感や、自分事感を高めてもらい、そして実際に使ってもらって利便性を感じてもらい**流れが欠かせません。

こうしたシステムを取り入れていくことで、既に働き方改革が進んでいる内勤部門とのギャップを減らすことも重要だと考えています。

仕事の大変さが一極に集中するのではなく、皆で分担していく、従来の建設業界の意識を塗り替える挑戦を続けて参ります。



メンバーサクセスグループ 代表取締役 メンバーサクセスグループ  
高下 香純 露木 直巳 佐藤 孝雄



露木建設株式会社

<https://tsuyuki-kensetsu.co.jp/>



■ 生産管理システムの導入により管理を一元化  
■ 社内のデジタル化推進のためIT研修を実施



製造現場で作業状況をシステムに登録

受注・製品在庫、生産計画を一元化し、  
入力・確認時間や作業ミスを削減

IT研修によりシステム開発会社との  
コミュニケーションレベルが向上

従来の課題

- ・ 注文と在庫状況はExcelシートで管理していたが、製品点数が増えたことによる管理の複雑化と属人化の解消が課題であった
- ・ 解決のためにDX化を推進したいが、人材育成の時間・予算に余裕がなかった

当社は、多品種小ロットのプラスチック射出成形品製造を得意としています。

注文と在庫状況はExcelシートで個別にとりまとめて管理していましたが、製品点数や材料の種類が増え複雑化し、抜け漏れも起こりえるという限界を感じており、複数のシートで行っていた管理を統合し、「材料在庫管理」も加えたシステムの導入を検討していました。担当者でないことが多く「管理業務から属人性を排除していくこと」も課題でした。

解決のために、デジタル化を推進したいという思いがありましたが、専門人材の雇用や、育成に要する時間・予算に余裕がなく、なかなか着手できませんでした。

取組概要

- ・ 「Sotas工程管理」を導入したことにより、受注から出荷までを一元管理することが可能となった
- ・ 社内のDX化を円滑に進めるためにITパスポート取得に向けた研修を実施した

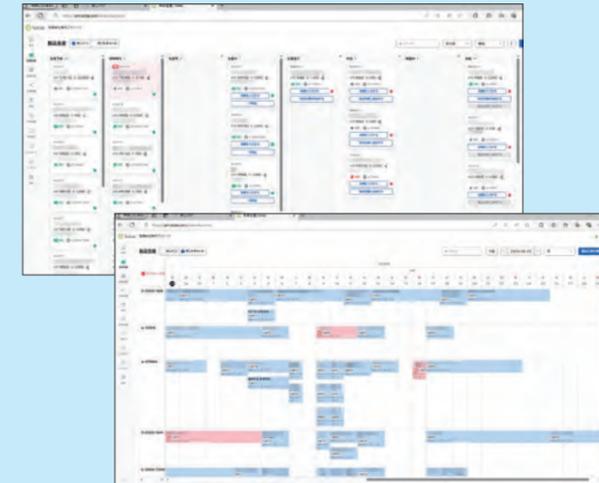
その中で、川崎市・川崎市産業振興財団によるマッチング支援でSotas社と出会い、同社の「Sotas工程管理」を導入しました。

視認性が良く、従来紙で掲示していた工程管理のスケジュールと見た目が似ていたことも導入の決め手となりました。

本システムの導入により、「受注」→「製品在庫確認、材料在庫確認」→「生産計画(生産計画表の作成)」→「工程管理」→「入荷(在庫管理)」→「出荷」までを一元管理することが可能となりました。

また、社内のDX化を円滑に進めるために、自社に適した効率の良い

ITツールの選定や、PC間のネットワーク管理等、社内のデジタル化の責任者の育成を目的として、ITパスポート取得に向けた研修を5回受講し、自己学習も行いました。



生産計画をカンバン形式とガントチャートで表示、作業状況を一目で把握

実施効果

システムによる生産管理の一元化により、現場での工程(生産中か、検査中か)や情報(材料待ちか、納期が過ぎているか)等が明確に見える化し、作業ミスが減るとともに入力時間の短縮等、生産性向上につながりました。

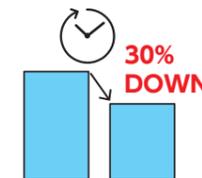
管理が簡単になったことで、急な受注案件への割込対応や、納期設定の厳守など工程管理能力は格段に向上しています。その他の効果として、モバイル端末から在庫管理表を操作できるようになったため、これまで現場でメモを取ってPCまで移動して行っていた入力作業がその場でできるようになり、作業者の負担が軽減しました。

また、ITパスポート取得に向けた研修を行ったことで、今後タブレットやモバイル端末を増設し生産性向上を検討する際に、適正なデバイスの選定やセキュリティ面などのITスキルを習得することができ、当社から2名が合格しました。加えて、ITパスポートの試験範囲には経営に関わる分野も含まれるため、今後中核的役割を担う人材として必要なマネジメントスキルも併せて身に付けることができました。

システム導入による効果

受注、在庫確認、  
生産計画業務の削減時間

導入前比  
約30%削減



成功の決め手・秘訣

システム導入と同時並行でITパスポート取得のための研修を受けたことで、ベンダーとのコミュニケーションが円滑になり、自社の課題解決に最適な要望をうまく伝えられたこと。製造現場に設置した大型モニターに表示される工程管理のスケジュール一覧を、それまで紙で掲示していたものと同じ感覚で見やすくなるよう、インターフェースの改良を重ねてもらったこと。

社員の声

納期が見える化、材料・製品双方で在庫の見える化が進み、確認に要していた業務負担をかなり減らすことができました。作業の残り時間も簡単に把握できるようになり、次のスケジュールがたてやすく、ありがたいです。

今後の展開

事業終了後もミーティングを重ね、現場からの要望を反映した改良を行い、現場からもだいたい使いやすくなったという声が聞かれます。今後は入力用のタブレットを増設するなど、ネットワーク端末を社内の方々に増やしていく予定です。

操作の慣れや部品登録、材料在庫登録が進み、情報が蓄積されていくにつれ、より大きな効果が見込めると考えられます。引き続きシステム運用会社と定期的なレビューを行い、操作性やレイアウトの改善を求め、より質の高い生産管理を行っていく計画です。

導入のポイント

DX化の一番の課題は社内でのスムーズな導入と浸透だと考えています。新しい機器や仕組みを導入するときに、手間が増えて面倒だと思われたら、そこで止まってしまいます。年配の従業員でも、楽になることが分かれば使ってくれるので、その点に配慮してシステムを作り、まずは試しにさわってもらうところから徐々に慣れてもらうよう配慮しました。その過程で、製造現場からの意見が出てくれば、運用方法やシステムを改善していきます。従来培ってきた高精度な成形技術にDX化を組み合わせることで、現在の業務の拡大だけでなく、新分野への展開がしやすくなったと強く実感しています。今後の業態拡大・販路開拓においてもDX化を進めていきたいと考えています。



代表取締役 三枝 宏徳

企業情報
業種
製造業
事業内容
プラスチック射出成形加工、金型設計・製作、2次加工(塗装・印刷)、組み立て加工
創業
1995年4月
代表者
代表取締役 三枝 宏徳
所在地
神奈川県川崎市宮前区潮見台7-3
従業員数
10名
企業紹介

外観に高い精度を要求されるプラスチック射出成形加工を得意としており、ヘッドフォンや音響機器の外観部品を製作している。「お客さまが求める品質と納期を確実に作ろう」をモットーとして、顧客との打ち合わせを重ね、図面には反映できないような見た目や手触りなどの外観にまでこだわって、モノづくりを行っている。

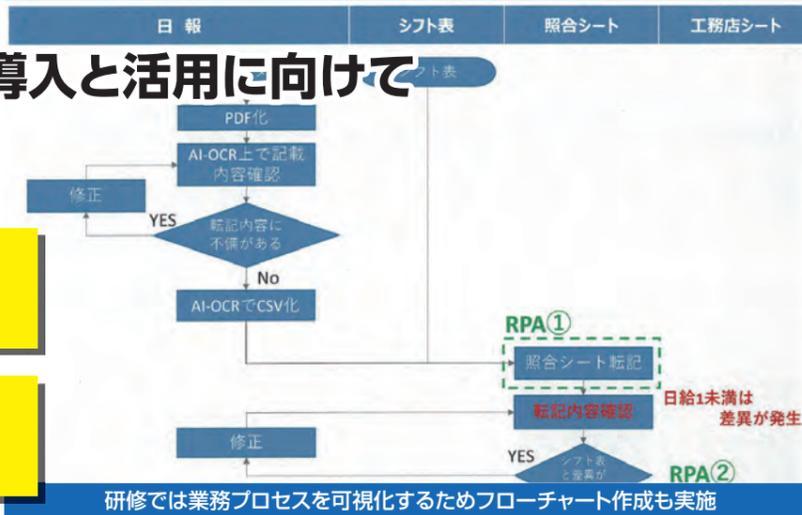


<https://www.tohplatec.com/>

## システムのスムーズな導入と活用に向けて デジタル人材を育成

利用者とシステム開発者との  
橋渡し役が担えるようになった

システム障害への対処が容易になり  
解決時間を短縮できた



### 従来の課題

- DX化の対応が難しい協会の書類作成を代行しており業務が滞っていた
- システム導入にあたって開発段階での意思疎通に対応できる人材の育成が急務であった

当社は、長年、型枠工事に携わってきた企業です。建築業界では、大手はデジタル化が進む一方、協会は従業員の高齢化や事務員が少ないなどの理由でデジタル化に対応できない会社も増えている中、当社は業界に先駆けてシステムを導入するなど生産性向上に着手しています。

令和4年には、これまでExcelや紙ベースで行っていた請求書の管理を「kintone」へ移行し、これまでExcelで作成→確認→出力していたプロセスを、確認作業のみになるよう省力化しました。

令和5年に導入した「OCRツール(AIよみと〜)」は紙による出勤簿のデータ化に使用しており、「RPAツール(WinActor)」は複数のExcelファイルで管理している現場毎の収支を自動でまとめることができ、業務時間の大幅な削減に成功しています。

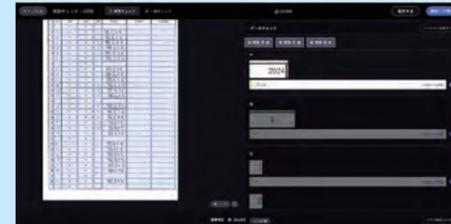
しかし、DX化への対応が難しい個人事業主などの書類作成を代行しているため、本来の事務作業が滞ることもあり、さらなる合理化が必要となっていました。

当社にはデジタルに特化した社員が1名しかおらず、システム導入を検討するにしても、外部業者に検討や活用の提案を頼っている状態でした。またそれまでのシステム導入でIT知識がある人間が少なく、開発段階での意思疎通に苦労したという経緯もあり、対応できる人材の育成が急務となっていました。

### 取組概要

- システム導入・活用に必要なIT知識を身につけるための研修を受講
- 業務効率化を図るため、基礎的なIT知識を習得し、先に導入したOCRツールやRPAツールの操作、簡単なシナリオの作成が行えるよう、5か月間にわたりRPAツールのベンダーであるNTT東日本に協力を仰

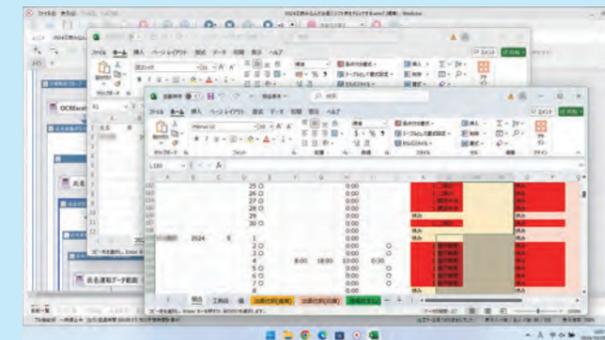
ぎ研修を実施しました。最初は用語の意味など基本的な部分からはじめていき、実際に導入したシステムを使いながらプログラムの仕組みについて理解を深めていきました。研修を実施するにあたり重視したことは「基本業務の可視化」です。そのためIT分野で一般的な業務プロセスを可視化するフローチャートの作り方なども研修内容に入れました。



OCRツール向けに手書きの出勤簿を読み取りやすいフォームに変更

### 実施効果

今回の研修でITの知識不足を補うことができ、入力エラーやシステムのバージョンアップなどに自分たちで対応できるようになり、OCRツールやRPAツールについても、基本的な知識を習得し、設定・実行・エラーの対処ができるようになりました。



導入したRPAツール システム障害が起こっても原因がわかるようになり対処もスムーズに

従来、IT知識のある1名に業務が集中しがちでしたが、IT知識がある社員が増えたため、少しずつ業務を分散して行えるようになってきました。

以前は、工事現場から質問を受けたときに何がわからないのかよく理解できないこともありましたが、研修を経てユーザーとベンダー両方の考え方がわかるようになり、現場からの意見・要望などをより的確に伝えることができるようになりました。

最初はこうした取組に関心が低かった社内の雰囲気、今回の取組をきっかけに変わってきたと感じています。例えば、OCRやRPAツールに興味を持つようになった社員から、これらのツールを使ったさらなる業務改善について提案を受けています。

そうした個別の要望になるべく対応していくためにはIT管理者と現場での利用者の意識のすりあわせが欠かせないため、使い手と開発者とのコーディネート機能を担えるようになったことは、今回の取組における大きな成果と感じています。

### 成功の決め手・秘訣

研修でITの基本的な知識習得の他、自社の基本業務の整理や見える化を行ったことで、現場の利用者からの要望への対応の可否について判断できるようになったこと。

### 社員の声

システム障害が起こると、従来はお手上げでしたが、「この部分で操作していたらエラーが生じた」と、エラーの発生場所がわかるようになり、原因を追跡調査することで、解決までのリードタイムを大幅に短縮できるようになりました。

### 今後の展開

今回の教育支援を受講し、社内のさらなる業務効率化に向け、これまで重複入力していた工事現場毎の収支管理を集約して行えないか検討を開始しました。

ITに関心を持つ社員も出てきたので、これを機に社員の基礎的なIT知識の向上も狙い、当初予定していたIT基礎知識の社内研修を前倒して行っていく予定です。

本社の事務部門は、経理、労務など守備範囲が広く、ITに特化した職種を設けることはできません。今回の取組を経て、ITの基礎知識とコミュニケーション能力をつけた社員を増やし、ベンダーと対話できる体制を整えることの大切さに改めて気付きましたので、その動きの強化を目指して参ります。

### 導入のポイント

システムの導入をスムーズにするために必要な大前提はデータ化です。当社の場合、kintoneに移行する前から表計算ソフトでのデータベースがあったため、紙ベースの管理からデジタル化への転換がしやすかったと考えています。

また、デジタル化を進める際、社内ですべて対応できる人間を育成するかがポイントになります。属人性を高くしてしまえば本末転倒であるため、少しでもIT知識がある人、興味がある人を逃さない視点も欠かせないと思います。

まず、「システム化できる、できない部分の洗い出しができる人材の育成から始めていくこと」、さらに「自動化により効果の高そうな業務を抽出すること」がスムーズなシステム導入につながっていくと考えております。



代表取締役専務 雪平 径延 経理担当 雪平 優子

企業情報
業種
建設業
事業内容
大工工事業(型枠工事)
創業
1957年9月
代表者
代表取締役社長 雪平 尚希
所在地
神奈川県川崎市中原区宮内4-4-3
従業員数
37名
企業紹介

建築・土木・環境などの分野で事業を展開し、安全でより高い技術を提供できるよう日々努めている。設立以来、小規模な工事から大規模な工事まで、数多くの型枠工事に携わっており、長い社歴で培った型枠の知識とお得意様とのつながりには自信を持つ。

昭和32年創業以来、神奈川・東京を中心に受注型枠工事を行っています  
YUKIHIRA 株式会社雪平工務店



<https://yukihira-koumuten.com/>

# CASE 6 株式会社協同インターナショナル × シンクロー株式会社

## 検査照明ユニットの開発により検査工程を簡易化

検査技能のハードルを下げ  
「要経験値=人依存」から脱却

検査員の負担軽減と検査時間の短縮、  
品質向上を実現



無影灯照明技術により、検査時に影のできない観察が可能に

### 企業情報

業種	製造業、卸売業、小売業
事業内容	電子MEMS、IoT、ライフサイエンス、食品、畜産養豚機材製品などの輸出入や製造販売
創業	1970年10月
代表者	代表取締役社長 池田 謙伸
所在地	神奈川県川崎市宮前区宮崎2-10-9 オーミヤ宮崎台ビル
従業員数	90名
企業紹介	半導体・食品・酪農畜産・ライフサイエンスなどの幅広い業種と、輸入商社とメーカーを併せもった提案型企業。今まで無かったモノ、真似されないモノの提供を通して、顧客自身も気づいていない真のニーズに応えることをモットーとしている。



<https://www.kyodo-inc.co.jp/>

### 共同開発企業

#### シンクロー株式会社

事業内容	医療業界で培った照明技術のノウハウを生かした品質管理用、外観検査用照明装置の開発・製造販売
所在地	神奈川県川崎市幸区新川崎7-7 かわさき新産業創造センター KBIC本館



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

## 従来の課題

- 検査工程担当者の熟練度等による検査結果のバラツキ
- 検査員の熟練のノウハウに頼ることで作業が属人化

当社は半導体・食品など幅広い業種の製品を製造・販売していますが、近年の急激な物価高騰を受け厳しい事業環境にあり、事務作業のDX化やIoT機器導入による経費削減だけではコストを吸収しきれませんでした。そのため当社で扱うどの製品にも共通する課題である「製品検査工程」を改善することで、得られるメリットを大きくすることを考えました。

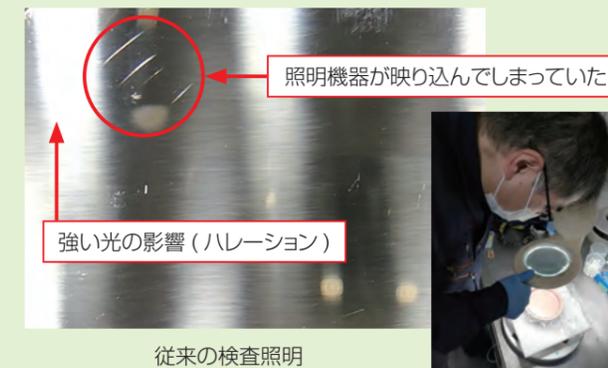
検査工程の課題であった、検査担当者の熟練度により結果にバラツキが生じる点、スキルアップに時間がかかる点の改善に取り組みました。特にパック後の製品検査は、製品自体についたゴミやキズなのか、パックのフィルムについた異物なのかの見分けが非常に難しく、熟練した少数の検査員に頼らざるをえず、工程全体のボトルネックとなっていました。

## 取組概要

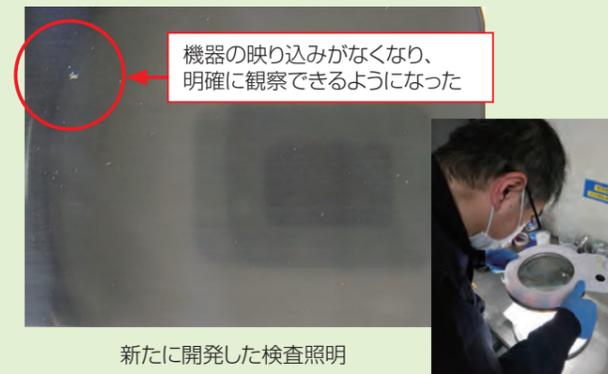
- 無影灯照明技術で独自の製法を誇るシンクロー社とのマッチングにより検査向照明装置の開発に着手
- 強い光の影響（ハレーション）による見づらさを抑制し、キズや汚れが浮き出て見える照明装置を開発

この改善のため、検査員にノウハウを詰め込むよりは、道具を刷新することで誰でも使えるものに革新したいと考えていました。川崎市によるマッチングでシンクロー社と出会い、同社の無影灯照明技術を活かした検査向照明装置開発に着手しました。開発したのは、工業製品出荷検査向照明装置「L-Pass」と超微細加工検査向照明装置「L-FRONT」の2つで、L-Passは作業台にクランプして固定でき、優れた点としては中央レンズ直下の位相差偏光フィルターがハレーションを抑制する点、ハンドルで位相を調整できる点、無影灯照明技術によりキズや汚れなどが浮き出て見える点が挙げら

れます。L-FRONTのフレーム装着ユニットは、フレームの高さや光学ユニット設定位置を自由に変更できるのが利点です。



従来の検査照明



新たに開発した検査照明

## 実施効果

従来、光沢のある製品の検査は、検査光の乱反射により観察が難しく、何度も角度をずらしながら部分部分を確認していく必要がありましたが、反射光を抑制できるL-Passの導入により、固定した状態でも観察できるようになり、検査のスピードアップと精度向上につながっています。加えて、製品表面の汚れ・ゴミ・キズの状態によって位相差偏光フィルターモードを調整することで得られる情報量が多くなり、パック済み製品の検査もフィルムからの乱反射を抑えることができ、誰でも簡単に観察できるようになりました。検査員の増員により負担の分散を実現。休みが取りやすくなるなど働き方でのメリットの他、時間の余裕が生まれたことから突発事態にも対処しやすくなりました。

### 装置導入による効果

装置導入による検査工程の削減時間  
導入前比 約20%削減

不良品対応・やり直し対応  
導入後 0件



## 成功の決め手・秘訣

シンクロー社が培ってきた高度な無影灯照明技術と、異業種の製造工程を持つ当社の幅広い製品開発力が結びつき、半導体分野に限らず広い業種へ汎用できる検査向照明装置を開発できたこと。

## 社員の声

新入社員へのトレーニングもゴミの除去方法だけ教えれば済むようになり、教育訓練に要していた時間が大幅に削減できました。

## 今後の展開

今回、共同開発した2つの検査照明ユニットについては、商社機能を有する協同インターナショナルが、取引のある半導体関連企業や市内の製造関連企業に商品を紹介するなど、横展開に向けた取組を行っていきます。今後は、ユーザーの悩みや課題感に個別に対応していくことで、人の手を要していた部分にAI、ロボットなどを組み合わせカバーしていくような取組を進めて参ります。さらに、品質保証のエビデンスとなるよう、検査プロセスの自動記録化も進め、さらにはAIを活用した自動診断へと展開していきたいと考えております。

### 導入のポイント

今回の開発で得られた知見の効果は大きく、次に何をしたら楽になる、便利になるということが想像しやすくなり、専門家に相談する際も、悩みや困りごとについて具体的に話ができるようになりました。また、対象の素材によって、光源を変えるとどのように見えるかなどのコンサルティングもできるようになりました。開発期間が限られている中で、かなりのスピード感で製品開発までこぎつけましたが、課題出しからコンセプト起案を含め自ら携わったことが、開発後も説得力のある営業力につながっています。



株式会社協同インターナショナル  
代表取締役社長 池田 謙伸



シンクロー株式会社  
代表取締役 綾部 華織

# CASE 7 松栄産業株式会社 × 広沢電機工業株式会社

## 電気代削減のために空調制御システムを導入、 電力の見える化を実施

快適性を維持しながら、  
空調の電気消費量削減を実現

電力使用量計測システムの構築により  
消費用途を明確化

項目	値	単位	項目	値	単位
外気温	42.0	%RH	GP-5M 2F 生産系動力	0.0	kWh
1F 生産系動力	0.8	kWh	GP-5 1F 東芝エアコン	68.2	kWh
GP-4M 生産系動力	0.0	kWh	1L-1 1F 電灯コンセント 事務系	21.9	kWh
インク空調	3.8	kWh	1L-2 1F 電灯コンセント 工場系	7.8	kWh
GP-3M 生産系動力	0.0	kWh	GP-1 インフラ系	0.0	kWh
			GP-2 2F 工場系	24.5	kWh
			2L-1 2F 電灯コンセント	18.8	kWh
			GP-4 2F 工場系	41.1	kWh
			3L-1 3F 電灯コンセント	21.6	kWh

用途別消費電力量  
製造現場とオフィス部門別・フロア別の電力量を見える化

### 従来の課題

- 工場移設と電力料金の高騰により電気代負担が増加
- 電力消費の見える化、電源管理の自動化を検討したが、自社単体では難しかった

当社は半導体製造装置などに不可欠な試薬・溶剤等の薬液供給・廃液回収装置の製造や配管接続工事等を行っています。新規取引先開拓と内製化推進を目指し、2022年に川崎市マイコンシティに工場を移設しましたが、新規設備の導入や折からの電気料金の高騰により、移転前と比べ電気代の負担が増大し問題となっていました。

維持管理コストの削減は事業継続に向けた課題であり、また温暖化対策への取組は社会的責任であると考え、省エネルギー化に着手しました。まずは、エネルギーをどう使っているかが見えないと省エネのポイントがわからないため、製造現場とオフィス部門毎に電力消費量の見える化を行い、電力消費量を低減させていくプロセスを検討しました。しかし、その実現には高度な知識と経験を持つ設備管理者による常駐管理が必要で、当社単独での実施は困難でした。

### 取組概要

- 電力使用量を計測できるシステムを構築し、電力の見える化を実施

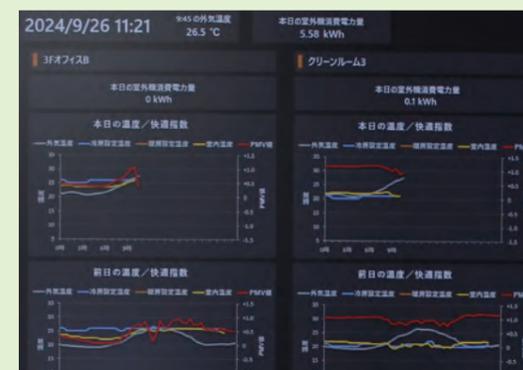
一方、ショッピングモールや医療機関などの大規模施設向けに、省エネナビゲーションシステム『DiAs』を提供してきた広沢電機工業では、中小規模施設をターゲットとした簡易版の省エネナビゲーションシステムの開発を検討していたことから、両社のニーズが合致し、本モデル事業の実施に至りました。

『DiAs』の機能を限定しコストを抑えた『Light DiAs』は、AIにより1時間毎の室内温度を予測し、空調の設定温度を自動補正することで過度な温度設定を回避し、省エネを図るシステムで、省エネ性と快適性を両立させる制御機能（空調の揺らぎ温度制御）が特徴です。省エネ運用と快適性の効果検証には、温熱環境に対する感覚を数値化する測定器（PMV計）をオフィス内に設置しました。

また、空調以外の電力消費用途が不明なため、既設の動力盤、電灯盤で電力使用量を計測できるシステムを構築し、モニターで用途別電力量を見られるようにしました。



温熱環境の感覚を数値化する測定器をオフィス毎に設置



空調の自動運用とオフィス毎の快適性の見える化

### 実施効果

Light DiAsによる「揺らぎ空調」を実施した結果、快適性を維持しながら、同時に省エネを実現することができました。PMV値による快適と判断できる範囲は-0.5~+0.5であり、-0.5を超えると寒いと感じ、+0.5を超えると暑いと感じますが、計測の結果、室内温湿度環境に大きな差がなく、快適な環境が維持されていることがわかりました。

この実証を通じて、例えばトイレの照明消し忘れ防止のための人感センサーを一部で導入するなど省エネ対策を意識した新たな気づき生まれ、それにより製品品質向上に向けた5S活動など多くの分野での意識変革が活性化していると感じます。

#### システム導入による効果

電気消費量の削減（12月、暖房運転時）

導入前比 約28%削減

電気消費量の削減（年間平均）

導入前比 約16%削減

※2023年12月検証結果を基に試算



### 成功の決め手・秘訣

室温の計測値と、実際体感で感じる値を合致させるために諸問題をクリアにしていたが、そこで開発側・導入側双方が稼働状況を直接見て感じながらコミュニケーションを取れたこと。

### 社員の声

暑がりや寒がりなど体感温度は個人差があり、エアコンの設定温度の変更には気を使っていましたが、自動制御する仕組みを取り入れ、かつ明確な根拠が示されるため、精神的にも楽になりました。

### 今後の展開

現在はデータの蓄積と試行の段階であり、基準温度設定のため、季節や環境毎に社員へのヒアリングを重ねて、空調の温度設定も含めた基準やルール策定に向けた整理作業を行っています。温度設定や使用ルールを策定するときも、システムからアウトプットした統計数値を根拠として示すことで、納得してもらいやすくなると考えています。

本事業で電力の用途別消費量を計測するシステムを構築できたので、次は専用モニターを会社の入口などに設置して、従業員への啓蒙活動や顧客への取組アピールに活用して参ります。昨今の異常気象、夏場の異常高温にどのように対応していくか、省エネと快適性のバランスをいかにとっていかかが今後の課題です。

### 導入のポイント

同じ空調機であっても設置場所や周辺環境、就業人数などにより空調の効き具合は異なってくるため、社員へ個別にヒアリングしながら、各空調機の設定温度と快適性の両立を模索していくことが重要です。

また、食堂など使う時間が限られているスペースは時間帯や季節に応じて設定温度を細かく制御することで、さらなる省エネ実現につなげて参ります。

省エネを目指しながら働く環境の快適さも損なわないようにするため、システムを導入し対応していることを示すことで、満足度を高めていくことにもつながっていくと考えています。



松栄産業株式会社

<https://www.shoei-industry.co.jp/>



#### 共同開発企業

広沢電機工業株式会社

事業内容 盤全般の製造・販売をし、中でも空調・衛生設備向けの動力盤、自動制御盤に多くの実績を持ち、空調制御、自動制御とIoTを融合した省エネソリューションも展開している。

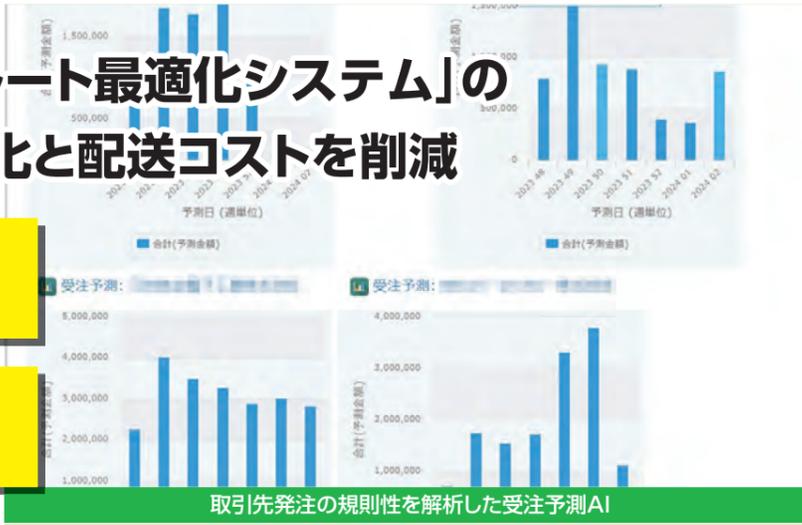
所在地 東京都大田区西糞谷2-13-14

HIROSAWA  
広沢電機工業株式会社

<https://www.e-hirosawa.co.jp/>



## 「受注予測AI」と「営業ルート最適化システム」の組み合わせで業務効率化と配送コストを削減



取引先発注の規則性を解析した受注予測AI

AIによる受注予測で  
原材料在庫や労働時間を削減

営業ルートの合理化により  
無駄な立ち寄りや属人性を排除

### 企業情報

業種	製造業
事業内容	宇宙・防衛関連、医療機器関連、通信機器関連及び産業機器関連の精密板金部品製造
創業	1933年3月
代表者	代表取締役社長 星野 佳史
所在地	神奈川県川崎市中原区下沼部1750
従業員数	52名
企業紹介	精密板金加工とアルミ溶接加工の受託を行っており、あらゆるニーズに対応できる技術力で多数の実績を持っている。中でも0.01t~の薄板板金加工、特殊な筐体製造を得意としており、高品質であることが必須な人工衛星の部品や医療機器筐体などを手掛ける。機械での対応が難しい加工も手作業で精度の高い仕上加工ができるのが強み。



<https://stax-tqs.co.jp/>



### 共同開発企業

#### 株式会社ゼンク

事業内容	コンピュータシステムの企画・設計、AI関連事業（データ分析、需要予測AI開発、AI連携、AI活用、AI導入支援など）
所在地	神奈川県川崎市幸区 柳町1番地 伸幸ビル5F



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



### 従来の課題

- 多品種少量生産のため、生産計画を立てにくく、必要な労働力や在庫の予測がしにくかった
- 製品の納品などの営業ルートに重複・無駄が発生していた

当社は多品種少量生産に特化した金属製品製造業です。そのため、発注の時期、製品、数量がバラバラで生産計画を立てにくいという問題をかかえていました。その中で、いつどのような注文を受けても対応できるよう労働力や在庫を準備することで、機会ロスを極力防いでいました。しかし、材料の無駄や急な出社・残業が発生しており、受注予測をシステム化することで対応できないか検討を進めていました。

製品の納品・納入・引取りは3台の自社商用車で行っていますが、発注がアイテム毎かつ不規則・不定期・短納期のため、少量納品が多く、同じ協力会社に向日別々に行くなどルートの重複・無駄が発生しており、昨今のガソリン価格の上昇を受け、より効率的な運送ルートの検討が求められていました。

### 取組概要

- 過去の受注データを分析し、発注の規則性を解析した「受注予測AI」を開発
- 納品・納入・引取りの日程情報を基に最適な営業ルート提案する「営業ルート最適化システム」を開発

当社には過去10年間にわたる数十万件の受発注情報がデータ化されており、その情報をAIの活用により分析できないかと考え、株式会社ゼンクとともに受注予測システムの開発に着手しました。蓄積された受発注データは数十万レコードあり、その中から活用できるデータをスタックス社側で分析、30万件のデータを抽出。実証期間が決まっており、やり直しもきかないため、事前の分析、整理、検証作業に力を注ぎました。

その上で取引先発注の規則性を解析した「受注予測AI」と、納品・納

入・引取りの日程情報を基に最適な営業ルートの提案が可能な「営業ルート最適化システム」の2つを掛け合わせることで、合理的な営業ルートとスケジュールを組むことができようになり、業務効率化と配送コストの削減を実現しました。

最適な営業ルート提案するルート最適化システム

### 実施効果

検証の結果、AIによる受注予測で週単位での受注増減のトレンド把握は可能であると判断でき、原油使用量や原材料在庫の削減、労働時間の削減への効果も出ています。また、営業ルートを合理化することで、営業担当者同士の立ち寄り先の重複や1か所の立ち寄り先のために複数の車両が重複することが減りました。本事業以前、当社では配送を「自社本業サービスの一部」と捉えており、コスト意識がそれほど大きくありませんでしたが、本事業に取り組むことにより、コスト削減と属人性の解消に目を向けることができ、新しいことに取り組む重要性を感じることができました。

### システム導入による効果

- 原油購入額と使用量の削減  
導入前比 約13%削減
- 労働時間の削減  
導入前比 約7%削減
- 原材料在庫の削減  
導入前比 約22%削減



### 成功の決め手・秘訣

分析対象となる情報の精度が重要となるため、まずは両社の開発チーム全員がスタックス社のビジネスの内容を理解するところから始め、必要とするデータへの理解度と、情報の抽出精度を向上させたこと。

### 社員の声

従来の経験や勘に基づく判断・決定を、AIによる検証結果と照合することで、「ヒトがやっていたことの答え合わせ」ができるようになり、判断の後押しや納得感につながっています。

### 今後の展開

今後は、原材料の在庫管理、人員配置向けに、受注の繁閑トレンド解析の精度を上げる方向性で進めていく予定です。材料の発注や人員の配置計画に、過去のデータに即した明確な指標として活用することで、納得感の裏付けになるような使い方を進めて参ります。

また、ドライバー不足に対処するため、配車システムを今後は広域で活用していきたいと考えています。従来、工場地帯では物品の配送は協力しあっていました。多くの企業が自社のトラックを持っていて物品を運送していることから、例えば近隣の企業と連携し、配送ルートを活用して他社の物品も配送するなどの仕組み作りを検討しています。

### 導入のポイント

製造現場でAIを受け入れてもらえるようにするためには、中長期で試行していく必要があります。まずは人による判断をAIがサポートするという実績を積み上げ、その中からどこに使えるかなど応用策を検討していくことが理想です。また、AIに何をしてもらいたいかを明確にしておくことも重要です。蓄積されたデータがすべて活かされるとは限らないため、自社のデータリソースを見直しながらAIを取り入れていくと、スピード感とアウトプットの精度の向上が期待できると考えています。



株式会社スタックス  
代表取締役社長 星野 佳史

株式会社ゼンク  
代表取締役社長 増田 芳憲

## 廃棄物収集サポートシステムを導入し 運行ルートを自動管理

システムのナビ機能により  
複雑なルートの運行が楽になった

回収状況がリアルタイムで  
確認できるため収集支援が可能に



1日1台平均250~300箇所の廃棄物収集ポイントを運行支援

### 従来の課題

- ・ 収集車の運行ルートを記憶しなければならず、急な人員変更への対応が難しかった

当社は事業系廃棄物収集運搬を行う運送事業者で、川崎市からの委託で家庭系資源物回収も行っています。

家庭系資源物回収の運行ルートは紙で配布され、ルートは指定のため、運行に関しては**ルートを覚えている従業員が乗車することが必須**となりますが、すべての従業員がルートを覚えているわけではないため、急な休みが入った場合などには配車計画を修正しなければなりません。しかし、紙の地図と運行計画書を使つての調整は、収集車も多く複雑なため、複数の車が同じルートに行ってしまうなどの無駄も発生していました。

また、2024年4月から始まった時間外労働上限規制適用や人手不足の解消のためには、どの車両にも乗車できるようにすることが必要と考え、社内でも検討を行いました。解決への具体案が見つからない状況でした。

### 取組概要

- ・ 廃棄物収集サポートシステム「WOOMS」を段階的に導入
- ・ 全社員を対象とした操作説明会などの研修を6回開催

そんな中、小田急電鉄が提供する廃棄物収集サポートシステム「WOOMS」に出会いました。WOOMSは「ルート管理」だけでなく、「効率的なルートの更新」、運転支援機能による「燃料コストの削減」、運行者同士の収集状況リアルタイム確認による収集支援が行えるなど、様々な効果が期待できる機能が備わっており、ゴミの集積場所が道の左右どちらか、大型パッカー車が入れない道など細やかな情報もシステムに組み込まれています。

2022年に2台からトライアル導入と検証を



車両にタブレットを搭載  
収集順にナビも可能

始め、翌年、導入車両を増加させながら、全車への本格導入まで様子を見ながら段階的に実施しました。操作説明会は、導入の意義や目的を全員で共有するため、職種に関係なく全社員参加とし、不安な人には補助要員がマンツーマンでサポートすることで理解を深めてもらいました。



### 実施効果

WOOMS Appが登録されたルートをナビしてくれるので複雑なルートの運行が楽になり、**人材育成に要していた時間と業務時間が削減**できました。また、運転支援機能を利用したエコドライブを実施することで、**急ブレーキ・急発進が減り、燃費が向上**し、CO<sub>2</sub>排出量削減や燃料費削減などの副次的効果もありました。

お互いの運行状況をリアルタイムで確認できるため、進捗状況の確認を直接行わなくて済むようになり、**混み合っているルートへの応援も簡単に行える**ようになり、作業全体の効率化も進みました。

本システムの導入により業務の平準化が進み、繁忙期への対応がスムーズになり、残業も減っています。

#### システム導入による効果

業務の削減時間	導入前比 約5%削減	DOWN
実作業の削減時間	導入前比 約7%削減	
運転支援機能を利用した安全運転の向上	導入前比 急ブレーキ 約20%減	↓
	急発進 約30%減	
運転支援機能を利用した燃費向上	導入前比 燃料費 約14%減	

### 成功の決め手・秘訣

タブレット操作への慣れや理解に差があったので、従業員同士でサポートを行い、そこから従業員同士の交流が生まれ、浸透までのスピード感が増した。40~50代の従業員から着手して慣れてもらい、最も人数の多い60代以上の層へ浸透させていったこと。

### 社員の声

タブレット上で収集状況をリアルタイムに確認できるため、混雑しているルートへの応援もスムーズになり、配車の重複もなくなりました。地域の情報もシステムで共有できるようになったことで、引き継ぎ業務の合理化が進みました。

### 今後の展開

モデル事業開始後の本格的な導入に伴い、従業員から本システムの利用を希望する声が出るなど、社内へシステムが浸透していることを実感しています。今後はまだ活用していない他の機能を活用し、車両管理や事故防止について一層取組を深めると同時に、小田急電鉄と連携し本モデル事業の横展開に力を入れます。また、生産性向上により生まれた時間を活かして、市民向けのサービスだけでなく、市民と一体となって地域課題の解決につながる社会貢献に力を入れて参ります。

#### 導入のポイント

課題をしっかりと理解して解決策を探っていくことが第一だと考えています。加えて、課題や解決策について社内ですべてに周知していくことも欠かせません。社内の環境や意識醸成のためには**一気にすべてを変えるのではなく、できるところからスモールステップアップを重ねていく**ことがスムーズに進められる一番のコツだと思います。また、トップが働き方改革について考えていることを明確に示していくことも大切です。ただ残業代を減らすというだけでなく、就労時間削減に向けた合理化の根拠を示していくことが欠かせません。



代表取締役社長 沖島 由二郎



営業開発 沖島 和徳



うんちゃん



カホシー

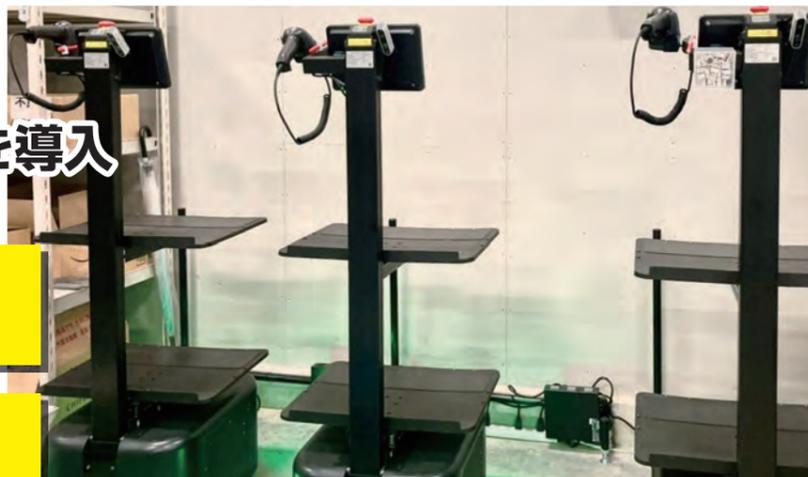


<https://www.khs-unso-s.co.jp/>

## 倉庫での集品作業に 自律走行搬送ロボットを導入

作業者のノウハウに依存していた  
業務の標準化が実現

作業時間が短縮でき、  
作業者の肉体的負担も軽減



自律走行搬送ロボット  
10~60%のコンテナを搭載、集品対象物の位置をモニターで指示

### 従来の課題

- ・ 集品作業の従事者への肉体的負担が大きかった
- ・ 業務が属人化しておりノウハウの標準化が課題だった

当社は川崎区の倉庫で保管、流通加工及び配送業務を行っています。集品（ピッキング）業務では、紙のピッキングリストを配布し、人の手によって床面積1,000㎡以上ある倉庫から集品、検品、梱包等の一連の業務を行っていました。商品の置かれた位置によって、しゃがんだり、立ち上がったり、背を伸ばしたり、かがんだりを繰り返さなければならず肉体的負担は少なくありませんでした。

また、集品作業に一定程度の慣れがないと、どこに何が格納されているかがスムーズにわからないなど、各作業者のノウハウに依存しており、経験が浅い従事者がボトルネックになり作業が滞留してしまうこともありました。

荷物の取扱量が増加傾向にある中で、これら属人性的の高いノウハウの標準化が課題となっていました。

### 取組概要

- ・ 集品作業に自律走行搬送ロボットを導入し、作業の標準化を実現

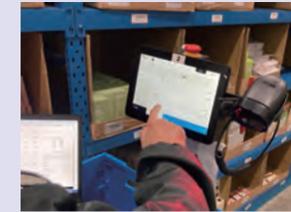
そこで、自律走行搬送ロボット（AMR）の導入を検討、PA-AMR（Picking Assist Autonomous Mobile Robot）と呼ばれるピッキング作業を補助するロボットシステムを3台導入し、集品作業の最適化と標準化を実現できました。

PA-AMRは、従来の倉庫環境でも容易に導入でき、ロボットと人が連携して業務を行うため既存のプロセスに大きな影響を与えることなく導入できました。

ロボットシステムを導入することで、それまで属人的な認識に頼っていたピッキング作業の効率性を正しく認識でき、そのことが、適切な人員配置や、定期的に業務生産性を向上させるための業務プロセスの再評価にもつながっています。



集品対象の位置を  
モニターで表示



オペレータの画面操作



集品した商品を登録しコンテナに収納、  
あとはロボットが自動走行

### 実施効果

ピッキングリストと商品格納位置をインプットしたロボットシステムがルートを最適化し自動搬送するため、作業者はロボットにそって移動することで作業者の移動距離を削減できました。また、各作業者が同じレベルで業務にあたるのが可能になったことで、習熟にかかる時間も不要になり、繁忙期や急な人員不足に対して柔軟な人員配置が可能となりました。加えて、人が行っていた確認業務をロボットに移行したことで作業時間の短縮と作業ミスの低減にもつながっています。作業者の肉体的負担も軽減しており、「従来は荷物を抱えながらルートを回っていたが、荷物をロボットが搬送してくれ、両手が空くので次の荷物を取る際の作業がしやすくなった」、「体勢の急な変化による肉体的負担が減った」という声が聞かれ、近年倉庫業でも増えている女性職員にとっても働きやすい環境を実現しています。

#### システム導入による効果

歩行時間とピッキング作業の削減時間

導入前比 約50%削減

50%DOWN

人件費の削減

導入前比 約40%削減



### 成功の決め手・秘訣

ベテラン従事者の経験値をうまく取り入れ、ロボットと人の相互の動きを最適化しロボットの稼働データをカスタマイズできたこと。

現場作業者の声を重視し、ロボットと人の動線を確保できるように棚位置の変更や通路を拡げるなどハード面での改善も繰り返したこと。

### 社員の声

時間の余裕ができたため、次の日の棚出しまで手が回るようになり、翌日朝イチの作業もスムーズになったことで、繁忙期でもほぼ定時に作業が終わるようになりました。

### 今後の展開

人手不足やコストカットの面からも、物流業界でのロボティクス化は、従来以上の勢いで進んでいくと考えられます。

今後は保管・ピッキング・仕分け業務を全自動化できる自動倉庫の導入も検討しています。自動倉庫は夜間も稼働するため、朝の始業時からすぐに出荷可能になり、出荷までのリードタイムを短縮できると共に、人間の働く環境を改善し効率化を進める一助になると期待しています。

また、本事業の成果を外部に展開し、人手不足に悩む中小企業の課題解決策の一つとして提案することも考えています。

### 導入のポイント

働き手の確保が難しい中で、安定して稼働するロボットに着眼していかなければ生き残りが難しくなっています。

ロボット導入による自動化を検討する際に重要なことは、ヒトでしか対応できない業務、ヒトの手に余る業務、ロボットによりルーティン化できる業務と、作業プロセスの切り分けが欠かせません。

ヒトとロボットが上手につきあうハイブリッド稼働により、働きやすい環境の構築と生産性向上が実現すると考えています。

それによって生じた余剰時間で、社会や市場の需要を把握し次のシナリオを考えるなど、人間にしかできない

仕事をしていくことで、今後も複雑化するニーズに 대응して参ります。



代表取締役社長 山口 聖治

企業情報
業種
倉庫業
事業内容
物流代行業務
創業
2017年8月
代表者
代表取締役社長 山口 聖治
所在地
神奈川県川崎市川崎区桜本2-32-1 川崎SRC 3F
従業員数
20名
企業紹介

代表者の国内配送及び国内外物流業35年以上の経験を活かし、物流企業という立場でありながら、物を運ぶだけでなく、クライアントと共に販路開拓を行い、流通と物流の2つの役割を担うサプライチェーンロジスティック企業。

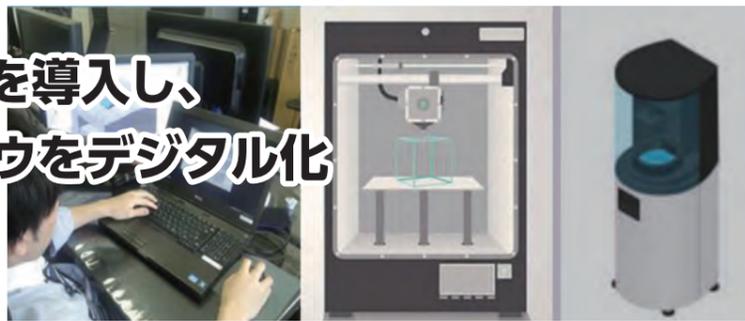


ロジウィルグローバルサプライ株式会社



<https://logiwill.com/>

ナレッジ電承システムを導入し、  
ベテラン職人のノウハウをデジタル化



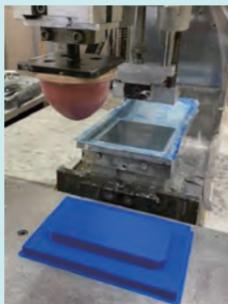
工程、設計手順、ノウハウを技術マニュアル標準としてデジタル化する  
「DX:ナレッジ電承システム」

だれでも効率良く、品質の良い  
“ものづくり”が可能となった

ナレッジ可視化により、  
情報検索時間を大幅に削減できた

従来の課題

・ベテラン職人の高齢化が進み、次世代への技能伝承が課題  
塗装治具などの設計・製造において、ベテラン職人が経験(カン・コツ)により設計・製造を行い、個人の暗黙知に基づいて対応しているために、受注キャパシティに限界があり、同じ案件が重複すると商機を逃してしまうこともありました。また、職人が持つ永年のノウハウについてデジタル形式で標準化を進め、若手や女性社員が活躍できる環境にしたいと考えていました。



実証実験メンバーが合格品質の印刷治具を製造できるようになった

取組概要と実施効果

・「ナレッジ電承システム」により、効率良く、品質の良い“ものづくり”が可能となった  
・業務プロセスの可視化により「ナレッジの手の内化」を実現  
課題解決のため、3DCADと3Dプリンターにより治具製造を行う「DX製造システム」と、蓄積した職人のノウハウをデジタル化により伝承できる「ナレッジ電承システム」を導入し、その2つを掛け合わせた「DX:ナレッジ電承システム」を構築しました。それにより、業務(技術)プロセスの可視化とノウハウのナレッジ化を実現させ、同じ失敗をなくすことにもつながり、だれでも効率良く、品質の良い“ものづくり”をすることが可能となりました。ナレッジ可視化による情報検索時間の削減効果は5割減が見込まれます。また、3Dプリンターの活用により印刷治具の内製化も可能となり、長期的には人材不足に対応することが期待されます。プロジェクトには営業技術担当者3名も一緒に従事し、ベテラン職人の勘所にデータという具体的な数値が間に入ることで、業務・技能の平準化が進みました。

中小企業はどこの職場でも人材難、このままだと設備があっても事業承継が難しくなることを懸念していました。今回の開発を通じて、製品の特性や難易度等のレベル感が伝えやすくなったことは大きな成果です。最終的には、そのレベル感を比較できる効果検証の指標ができると良いと思っています。もともと、品質管理やISO9001に沿った理念はあり、それが今回の挑戦の良い土壌として働きましたが、個人の成果の効果検証をどの様にしていくかが今後の課題です。また、ナレッジ電承システムの販売も予定しており、同業他社への横展開も行って参ります。



代表取締役  
青山 宗嗣



<https://aoyama-pt.com/>

車両広告費を運送会社の新たな収益源とする  
サービスの検証実施



おつけもの慶のバナー広告を掲載し  
効果検証を実施

広告の効果評価データの収集と  
適切な運送会社の選定ができた

配送オペレーションに影響しない  
位置情報送信デバイスを開発

従来の課題

・燃料費の高騰とドライバー不足で運送会社の経営環境が厳しい状況にあった  
運送業界は燃料費の高騰で経営環境が厳しくなっており、また、深刻なドライバー不足もあり、一部の運送会社ではサービスの提供が困難な状況が見られます。その中で、当社が提供する一般車に広告シールを貼り付けるサービス「WithDrive」が運送事業者の新たな収益源の創出につながりそうだとのニーズが寄せられていました。



車両走行経路と人の位置情報データで車両広告を閲覧した人数を算出

取組概要と実施効果

・車両広告の定量的な効果評価を出すための検証や広告を掲載する運送会社を選定  
・配送業務のオペレーションに影響しない位置情報送信デバイスを開発  
トラックに広告を掲載し、情報を自社クラウドに送信し人流・交通流データをAI分析することで広告効果の解析を行い、広告費を運送会社に還元するための検証事業を行いました。車両広告の定量的な効果評価を出すため、車両広告を見た人と見ていない人のデジタル広告の反応率を比較した結果、走行集中地区の方が最大3割反応が高く、車両広告とオンライン広告との相乗効果を証明できました。また、広告内容等により荷主から広告掲載の許可がない場合もあるため、幅広くヒアリングを重ね適切な事業者を選定しました。また、位置情報確認のため、シガーソケットから電源を取って位置情報を送信できるデバイスを開発するなど、配送業務のオペレーションに影響が出ないように考慮しました。

企業情報

業種

情報通信業

事業内容

AIによる人流・交通流・空間統計データの分析とそれによる広告評価測定サービスの提供

創業

2021年8月

代表者

代表取締役社長 橋 健吾

所在地

神奈川県川崎市中原区木月1-32-3  
内田マンション2F

従業員数

5名

企業紹介

屋外広告の新しいビジョンを提供する企業。データ・解析を用いて新たな価値を生み出すことで、社会に還元していける存在になることを目指し事業に取り組んでいる。現在は、車両屋外広告サービス「WithDrive」を展開中。



<https://www.essen-withdrive.com/>

広告を掲載する車両の移動状況がわかるデータをリアルタイムで把握しているため、そのデータを活用し『移動を価値に変えていく』ことを目的として、道路の異常検知、地理情報の作成、渋滞解消など多方面に応用し、更なる価値創出に挑戦を続けて参ります。まずはどの分野にも対応できるように、車両台数を増やすことが当面最大の課題と考えており、今回のモデル事業で最適な運送会社を把握でき、事業に参画してもらえたことは次への布石になると感じています。



代表取締役社長  
橋 健吾

## 男性社員の育休導入や柔軟な働き方の提示

人材の定着率アップと新規雇用の確保

組織の魅力向上につながり利用者も増加



### 従来の課題

- 育休取得の際に代替要員(理学療法士)を新規雇用する必要があった

訪問看護ステーションで就業する男性の理学療法士から育休取得の相談を受けましたが、**法令上、訪問看護への人材派遣は禁止されている**ため、代替のスタッフを採用する必要がありました。専門職を臨時雇用で雇うことも難しく、継続雇用を前提として川崎市、川崎市産業振興財団や社労士とも相談しながら、**新たなスタッフを雇用して対処**しました。

### 取組概要と実施効果

- 育休制度確立のために経営戦略を変更
- ライフイベントとキャリアの両立のため、柔軟な働き方を提示

**スタッフ1名を増員した分、事業規模を拡大する必要**があり、ケアマネジャーも新たに雇用しました。減員した分だけ事業を縮小し、サービス提供量を減らしていけばいいという考え方もありますが、当社では**長期的視点から先行投資として位置づけ**事業拡大の方向に向けて経営戦略全体を変えていきました。

結果的に**一連の取組が組織の魅力向上へとつながり**、それまで人材確保は紹介会社に頼っていた部分もありましたが、自社WebページやInstagramなどでの発信から新規採用につながる好循環がうまれています。

創業以来、ライフイベントとキャリアを両立してほしいという思いから、職員には柔軟な働き方を提示してきました。例えば、妊娠から母子関係が成り立つまでの間の休職や時短勤務制度、妊娠中は法人内の別業務に勤務できるようにするなど選択肢を豊富に提示しており、今まで子育てを経験した女性職員は全員育休を取得しています。制度を作るにあたっては、不公平感が生じないように同じような境遇を経験した職員、これから経験するであろう職員には**一人一人面談して丁寧に説明**するとともに、全職員向けに説明会なども開催しました。

働き方に関する価値観が変革している時代、ライフイベント、ライフステージを支え尊重していく、組織もそのように変化をしていかなければならないと考えています。

就労者が不足するという目の前のマイナス面にだけ目を向けるのではなく、組織としてライフイベントを支援する体制を示すことで、貴重な人材の定着促進や新規雇用、売上の向上、組織としての魅力向上にもつながっていくと考えています。



代表取締役 山上 剛史 代表取締役社長 山上 明日



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



## 川崎市働き方改革・生産性向上推進事業者の表彰



令和5年度表彰式

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6年2月1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。

表彰年度	表彰日	企業名	業種	所在地
令和5年度	令和6年 2月1日表彰	株式会社しむら	化粧品医薬部外品製造業	宮前区
		隅田冷凍工業株式会社	冷蔵倉庫業	川崎区
		タイジ株式会社	製造業	川崎区
		ダンウェイ株式会社	障害福祉サービス、教育	中原区
		ミネベア ソフトウェアソリューションズ株式会社	情報通信業	川崎区
		株式会社和興計測	製造業	高津区
令和4年度	令和5年 2月3日表彰	株式会社アップ総合企画	建設設備業	川崎区
		株式会社エヌティエス	鉄道架線・電力線工事・飲食業・ネイルサロンの経営	川崎区
		サツマ工業株式会社	金属製品製造業	川崎区
		And One Software Engineering 株式会社	ソフトウェア開発	川崎区
		カボック株式会社	産業廃棄物処理業	川崎区
		株式会社三矢研究所	製造業	麻生区
令和3年度	令和4年 2月3日表彰	株式会社協和商会	運送業・金属類卸・機械メンテナンス	川崎区
		八巧機電設備株式会社	建設業	川崎区
		リカザイ株式会社	製造業	中原区
		露木建設株式会社	総合建設業	宮前区
		山次工業株式会社	金属製品製造業	川崎区
		株式会社浅田製作所	製造業(金属機械加工)	川崎区
令和2年度	令和3年 2月9日表彰	QLデンタルメーカー株式会社	製造業(歯科技工所)	多摩区
		ソフトウェアクリエイション株式会社	情報通信業(ソフトウェア開発等)	川崎区
		株式会社ライフスクエア	建設業(電気通信工事)	宮前区
		株式会社沖セキ	卸売・小売業(墓石卸売)	川崎区
		ストーリー株式会社	サービス業(人材紹介・コールセンター等)	多摩区
		株式会社ブラザー	製造業(金属表面処理加工)	川崎区
令和元年度	令和2年 3月23日表彰	株式会社フジメタル	製造業・半導体材料製造	川崎区
		株式会社渡辺土木	建設業	川崎区
		エレックス工業株式会社	製造業・電子機器製造業	高津区
		有限会社イルフェジュール	洋菓子製造販売業	麻生区
		日崎工業株式会社	製造業・金属加工業	川崎区
		株式会社東邦プラン	広告業	幸区
		上代工業株式会社	製造業・金属製品製造業	高津区

## 3か所あった事業所を一拠点に集約

意思疎通がしやすくなり、社員間で助け合う風土が生まれた

社員のモチベーションと生産性が向上した



一緒に働くことで、心がつながり、心一つになる

### 従来の課題

- 事業所が3か所にわかれているため、意思疎通が困難だった

本社事務所・工場・倉庫が3か所にわかれており拠点間の生産状況の把握、連絡調整に多くの時間を要し、朝礼についても各拠点をオンラインでつないで行っていたため、細やかな意思伝達が困難な状況にありました。

また、自社製品のラインナップや製造数量が増え、副次的にOEMの生産量も増加傾向にあり、多品種生産に応じるため作業の質も繊細さが求められるようになってきたことから、新たな製造場所を探す必要がありました。



繊細さが求められる生産作業

### 取組概要と実施効果

- 事業所を集約したことで、社員間の距離が縮まりサポートし合う風土が生まれた
- 意思疎通がしやすくなり、社員のモチベーションと生産性が向上した

そこで、南野川の新事業所に拠点を集約、新拠点はワンフロアで見通しがよく、オフィススペースから製造現場、物流現場を見渡すことができます。そのため、入荷、製造、検品、出荷までの工程を流れ作業でできるようになり、生産性向上につながっています。また、一緒に働くことで物理的な距離だけでなく心の距離感も近くなり部署間でサポートし合う風土も生まれました。製品の種類や点数も増えている中で、試作から製造工程段階への移行でスケールアップをしていくときに細やかなすりあわせが欠かせません。様々な部門の社員が共に作業することで説明と確認がしやすくなりトラブル回避にもつながっています。朝礼についても、顔の見える形で実施することで仕事への思いや熱意を伝えやすくなり、社員のモチベーション向上にもつながっています。社員はほぼ女性であり、子供の急な体調不良等により仕事を休む際も、必ず他の社員がフォローする仕組みや雰囲気が出ています。

事業所を集約し、他部署の状況が見えるようになったことで、社員が自ら動いて助け合う環境が醸成されました。

商品の取扱量が増える中で、生産需要に追いつくための生産性の向上だけでなく、様々な業務に携わることができる人材の育成を目指しています。一拠点に人を集約したことで社員間の業務の融通ができるようになり、その目標を後押ししています。

今後はDX化により、さらに情報と意識の共有密度を高めるとともに、生産ラインの自動化など生産拡大に向けた取組を進めて参ります。



代表取締役社長 川崎 雅代

企業情報
業種
化粧品医薬部外品製造業
事業内容
化粧品医薬部外品製造開発販売、化粧品輸出入等
創業
1988年12月
代表者
代表取締役社長 川崎 雅代
所在地
(本社) 神奈川県川崎市宮前区馬絹6-20-1 (製造工場(医薬部外品)兼商品センター) 神奈川県川崎市宮前区南野川11-31-31
従業員数
23名
企業紹介

インドの古代医学「アーユルヴェーダ」に基づいた、身体に優しい化粧品などの商品・サービスを開発、提供している。油屋のルーツを元に、「健康産業で人々を元気に」をスローガンとし、人々の健康、美容に貢献することを志として事業を行っている。



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

## 自動倉庫とトラック受付事前予約システムを導入

冷蔵倉庫の自動化により省人化と労働環境の改善を実現

事前予約システムにより荷待ち時間を大幅に削減

企業情報
業種
冷蔵倉庫業
事業内容
冷凍・冷蔵・加工業、第一種貨物利用運送事業、不動産賃貸業
創業
1948年4月
代表者
代表取締役社長 田淵 馨
所在地
神奈川県川崎市川崎区水江町6-20
従業員数
82名
企業紹介

昭和23年から続く、冷蔵・冷凍庫事業の老舗。国内最大手のアイスクリームメーカー、冷凍食品メーカー、コンビニエンスストアなどから預かった商品の入庫・保管・出庫・配送を行っている。チルド品～冷凍品に対応する冷蔵・冷凍倉庫により、日本国内に配送する商品はもちろん、輸入商品の取り扱いも可能。



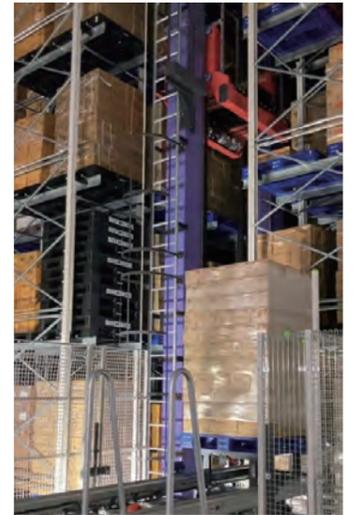
<http://www.sumidareito.co.jp/>



### 従来の課題

- 人材不足解消と労働環境改善のために冷蔵倉庫の自動機械化が必要だった

現在、単身世帯、高齢者世帯の増加に応じて冷凍市場は拡大の一途にあります。需要が高まる中、貨物の置き方の工夫で無駄な空間を減らすとともに、伝票のOCR読み取りやハンディターミナル検品の効率改善などで、既存倉庫の収容率と回転率の向上を図りましたが限界を感じていました。また、冷蔵倉庫業界全般で将来的な人材不足が課題となっており、さらなる機械化を進めることでマイナス20～25度の厳しい環境下での作業負担を無くすなど、労働環境の改善が急がれておりました。

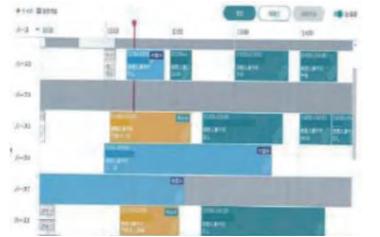


東扇島に新設した全自動冷蔵倉庫

### 取組概要と実施効果

- 全自動倉庫を新設し、省人化と労働環境の改善を実現
- トラック受付事前予約システムの導入により、荷待ち時間を大幅に削減

そこで、貨物の収納や出庫作業を自動化した冷蔵倉庫を新設し、作業効率の向上と省人化、労働環境改善を実現するとともに、稼働率向上により売上増にも直結させました。また、トラック受付の事前予約システムを導入、車両の入場時間を分散させ荷待ち時間を削減するとともに、倉庫の空き状況を確認しながら計画的に荷受けができるので、受入効率の向上にもつながっています。自動倉庫とシステム導入の相乗効果で、繁忙期の車両待機時間が前年の平均120分から42分になりました。予約システム導入直後は30分を超える車両が1日に4～5台ありましたが、運用の工夫により現在は2分程度に収まっています。加えて、システムから待機時間データのアウトプットができるため、月毎のトレンドを参照することで、より効率的な人員配置が可能になりました。他にも、女性採用強化のため育児休業制度を設け、勤怠管理システムを導入しデータを可視化することで更に残業時間を削減させるなど、人材確保・定着のための環境整備に力を入れています。



車両予約システムの予約状況

世帯構造やライフスタイルの変化、冷凍技術の進化に伴い需要が拡大する一方、冷蔵・冷凍庫事業は設備投資の面で新規参入が難しく、既存企業が倉庫や機器を更新する体力をいかに維持していくかが課題となっています。倉庫業は貨物の収容量が売上の上限に直結するため、自動化、機械化による生産性向上が不可欠となります。

労働環境や各種制度の整備にも力を入れ、社内働き方に対する感度を高めていくことで、食品を扱う会社として品質を大切にしたい思いを日々向上させて参ります。



代表取締役社長 田淵 馨



### 柔軟な短時間勤務制度や有休、社内システムの導入



ライフイベントに伴う選択肢を拡げ多様な働き方に対応

短時間勤務制度を導入し従業員の多様な働き方を実現

社内システムに各種規程類をアップどこからでも閲覧可能に

#### 企業情報

#### 業種

製造業

#### 事業内容

電気タオル蒸し器・食品温蔵庫など業務用サービス機器の製造・販売

#### 創業

1964年10月

#### 代表者

代表取締役社長 堀江 裕明

#### 所在地

神奈川県川崎市川崎区東田町5-3  
ホンマビル

#### 従業員数

40名

#### 企業紹介

おしぼりタオルの電気式蒸し器メーカーとして創業して以来、「ホスピタリティー」をテーマに、健康、衛生、安全、環境に配慮した製品開発を続けている厨房機器メーカー。厨房機器のプロフェッショナルとして、食事される方を温かい心でおもてなししたいというユーザーの思いに応える製品を開発、販売している。

### 従来の課題

- 社員が活用可能な短時間勤務制度が明文化されておらず普及していなかった

営業所への交通アクセスがネックとなり、子育て中の社員が小学校の始業時間に合わせて出社すると会社の始業時間に間に合わない、帰りは保育園のお迎えに間に合わないという問題がありました。

また、介護問題を抱える社員からも相談を受けており、従来の就業規則では対応できないため、就業規則の見直しと新たな制度づくりが必要と考えていました。

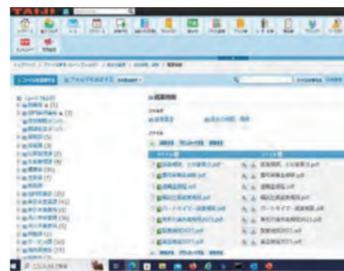
### 取組概要と実施効果

- 社員の状況に合わせて活用できる短時間勤務制度を導入
- サイボウズOffice導入で、社外からでも仕事の状況がわかるようにした

そこで、育児短時間勤務制度、介護短時間勤務制度、療養短時間勤務制度といった**社員の個別の状況にそった短時間勤務制度を導入**しました。時短勤務は30分単位で可能にしており、始業時間を遅らせる、あるいは終業時間を早めるなど、それぞれのライフスタイルに合わせてしぼりのない柔軟な仕組みとしています。

また、社内の情報共有システムとしてサイボウズOfficeを導入、休職や時短勤務中の社員でも仕事の状況や部内のやりとりがわかるようにしました。システム導入に至ったもう1つの理由としては、東日本大震災時の経験を踏まえて、スマホアプリと連動しているクラウドシステムを利用することで、緊急時の連絡体制に役立たせたいとの思いがあったことです。

従来紙ベースでファイリングしていた就業規則など社内の関連書類をシステムにアップして、**どこからでも閲覧可能にしたことで申請がしやすくなった**という声が聞かれます。時短勤務制度を利用している社員の出退勤時間については、システム上でもアナウンスを行うなどの細やかな対応をすることで、社内での理解につながりました。



社内システムとしてサイボウズOfficeを導入

多様な働き方に対応し、ライフイベントに伴う選択肢を拡げていくことは社員のプラスになるだけでなく、会社としても継続雇用が確保できるというメリットを得られます。

全社員とのマンツーマンの面談を1年に1回行い、要望、課題感を直に聞くことで、業務改善につなげています。創業から60年間の時代の変化を見据えて、時代に合った商品を生み出していくベースになるのが社員の発想力であるとされており、そのためにも常に社内体制の変革を続けていくことが欠かせないと考えております。



代表取締役社長 堀江 裕明

# TAIJI



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



### 就業環境の整備とマネージャー候補認定制度の導入



社内の認定制度に合格した若手社員

視覚障害のある社員が活躍できる職場環境を実現

将来ビジョンを明示することで若手社員のやる気がアップ

#### 企業情報

#### 業種

障害福祉サービス、教育

#### 事業内容

障害児支援、障害者自立・就労支援、雇用マッチング、定着支援等

#### 創業

2011年1月

#### 代表者

代表取締役社長 高橋 陽子

#### 所在地

神奈川県川崎市中原区新城1-12-15  
アムールスクエア新城

#### 従業員数

25名

#### 企業紹介

障害児・障害者の良いところを伸ばし、労働生産性を追求し、社会への自立(障害者就労)を目指す障害者就労支援事業所であり、知的、身体、精神、発達障害等の方々の支援を展開。独自に開発した、障害者の能力の可視化ができる「シームレス バディ®」を活用し、より効果的な業務への適正マッチングを行っている。

### 従来の課題

- 視覚障害のある社員のために就業環境の整備が必要だった
- 事業拡大のため、マネージャー候補の人材育成が急務であった

創業当初から就業している視覚障害のある社員がおり、通勤に不安があったため在宅勤務での就業環境を整えました。当社では短時間勤務や完全在宅勤務を可能にしており、労働時間や出社の有無などの就労形態ではなく、その人が**どれだけ仕事に集中して良い結果を出しているかを重視**していますが、その社員が管理職(2024年10月取締役就任)となりオフィスに出社することもあり就業環境の整備が課題となっていました。また、今後の事業拡大も視野に、マネージャー候補となる若手人材の採用強化と、その育成が喫緊の課題となっていました。

### 取組概要と実施効果

- 視覚障害のある社員でも活躍できるよう就労環境を整備
- マネージャー候補人材育成のための認定制度を設計

そこで、誰もが使いやすいよう拡大機能や白黒反転機能を備えたPCや大画面モニターなどを導入し就業環境を整備しました。若手人材の育成強化について、まずは今いる社員にどのような組織がふさわしいか検討を重ねながら、**プロジェクトマネージャーの裁量を拡大するプロジェクト型組織への変革**に着手しました。加えて、若い世代がマネージャーになりたいと思えるような人材ビジョンを示すため、社内独自のマネージャー候補認定制度を設計し、業務遂行のレベル毎に審査指標を設けました。この認定制度の取得に向けて若手が自らプロジェクトを担うことで、**社員が主体的に行動するようになるなど人材育成の好循環**につながっています。一方で、バディ制度を導入、違う部署の社員とバディになり、他部署の業務進捗を互いに認識しあうことで**組織全体でのマネジメント能力の強化**を進めています。



認定制度合格者同士のバトン

創業以来、社内組織をシンプルにしてトップと社員の意思疎通を重視した文鎮型組織で事業を進めていましたが、今回の取組により社員がプロジェクトを担う意識を持つとともに、実際のマネジメントを経験しながら、次のマネージャー候補の育成にバトンをつないでいく、持続可能な組織づくりを強化して参ります。また、時間や場所といった就労形態による評価だけでなく、個々人の力量や実績への評価を深め、多様な人材が働きやすい環境を示していくことで、会社設立の目的=障害者の自立支援促進につなげていきたいと考えています。



代表取締役社長 高橋 陽子

# danway



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



### 勤怠管理や経費申請 処理にシステム導入

経理業務等の作業時間を削減、  
ミスの見落としもなくなった

勤務状況把握により業務分担が  
可能になり、残業時間を削減



働きやすい組織に向けて各種認定を取得

### 従来の課題

社内申請に紙が残っていたため非効率で、記載漏れやチェック漏れも生じていた  
従来、勤怠管理や経費等の社内申請は、紙書類と一部グループウェアが併用されている状況で、対面・郵送での提出が必要となっており非効率でした。  
また、紙書類での申請だとどうしても記載漏れやチェック漏れが生じることから、そうしたエラーを防ぐためにもシステムの導入が必要だと感じていました。

### 取組概要と実施効果

- ・ Manage OZO3、RPAを導入し、勤怠管理、経費精算等を効率化
- ・ office365導入でテレワーク環境を整備

勤怠管理、経費精算等の効率化を目的にグループウェアシステム「OZO3」を導入し、勤怠管理、工数管理、旅費等の経費精算、社内申請などワークフローの電子化を進めました。システムで残業時間が確認できるため、チーム内で業務分担を行うなど個人への業務集中を防ぐとともにチーム内でのコミュニケーションと情報共有がより深まっています。同時にRPA (Robotic Process Automation) を導入し、経理業務での月次データの入替作業等を自動化することで作業を効率化し、短縮できた時間を別業務に活かせるようになりました。



導入したグループウェア  
による有休申請

システム導入で勤務状況の見える化と、個々人の業務状況の共有が進んだことでワークシェアの判断もできるようになり、有休や産休等へのフォローがしやすくなりました。また、当社では在宅勤務が主流となっており、テレワーク環境を整備するため「office365」も導入しました。在宅での勤務時間は勤務状況の確認を徹底し、残業・オーバーワークが生じないように注意しています。

導入したシステムは当社の実情や社員からの要望に沿って選定しており、現行のシステムの運用を通じて社員の意識改革やソフト面でも組織改革を深めて参ります。

また、「資格取得支援制度」に基づき受験費用を全額会社負担にし、資格手当も支給するなど、人材開発と定着率向上に向けた取組を強化しています。今後は、全社員向けにキャリア形成意識改革も含めたマネジメント研修や管理職向けの管理研修を実施するなど、人材面での力量開発にも力を入れて参ります。



代表取締役社長  
大坂 佳道

Minebea Software Solutions Inc.



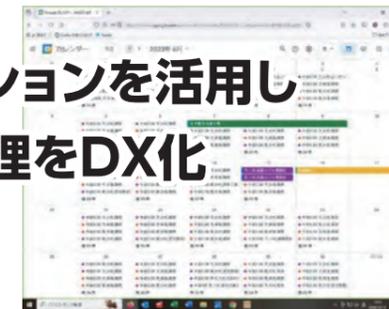
<https://www.minebea-ss.com/>



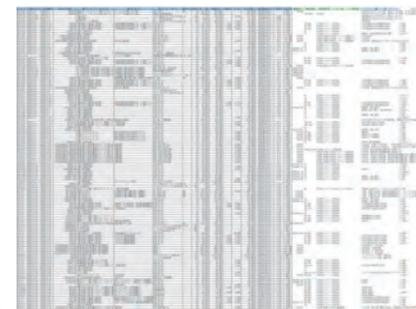
### 既存のアプリケーションを活用し 書類管理や工程管理をDX化

紙資料のデータベース化により  
資料の検索時間を短縮

工程の進捗状況を把握すること  
で社内フォロー体制を強化



Googleカレンダーで工程管理



Excelを用いた受注一覧

### 従来の課題

紙ベースでの書類保管により過去の資料を見つけるのに時間を要していた  
当社が扱う計測器の校正結果を示す「校正証明書」は定期的な更新が義務付けられていますが、発行タイミングがバラバラであり製品の点数も多く、創業以来の紙資料が倉庫に眠っており、その管理にも限界を感じていました。  
顧客から問い合わせがあったときなどに該当する資料を探し出す時間や負担感も大きく、閲覧後のファイリングの間違いやなどによる書類の紛失も問題になっていました。

### 取組概要と実施効果

- ・ Microsoft Accessで製品情報データベースを構築し、検索時間を短縮
- ・ Googleカレンダーを工程管理や日報として活用

そこで、Microsoft ExcelやAccessを活用しデータベースを構築、十数年分の製品情報をデータ化しました。図面は受注番号、型式の他、製品に関連するキーワードで検索できるようにしています。これにより、従来はモノによっては探し出すのに数時間を要することもありましたが、データベースで検索することでその時間を5~10分に短縮できました。



保管図面により

他分野でのDX化も進めており、Googleカレンダースペースにも余裕がなかった  
を工程管理用に活用しています。全員の工程管理をGoogleカレンダーで共有することで、工程全体の進捗状況が把握しやすくなることも、担当毎に抱えている作業量がわかるので社員同士のフォローがしやすくなりました。他には、Excelを用いた受注一覧を相互参照することで出荷漏れを防いだり、作業時間が長くなってしまいう工程の問題点究明と改善に活用するなど、日々の業務効率化に役立てています。  
また、カレンダーを日報代わりに使うことで稼働時間が見える化するとともに、業務負担に偏りが生じていないかを一目で確認できるようにしています。

業務のDX化を進めるにあたり、既存のアプリケーションをうまく工夫して使うことで、初期投資を抑えながら着手し、使いこなしていく中から効果を見だし、汎用システムに展開していくなど段階を踏んで進めるよう留意しています。実際、データベース化、工程の見える化が進み、顧客との意思疎通が早くなることで受注率の向上にもつながっています。しかし、効率化・自動化を進めすぎると長年のものづくりで培った能力が失われてしまうことも懸念しています。機械やシステムを活用し効率化を進めると同時に、人間が考えることも続けていくことで、真の意味での「効率化」の達成につながると考えています。



代表取締役  
五十嵐 崇



<https://www.wako-keisoku.co.jp/>

# 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。

<b>対象</b>	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	<b>補助対象経費</b>	内容
<b>補助上限額</b>	<b>50万円</b>	<b>備品導入費</b>	ソフトウェア、ICT機器等の導入に要する経費
<b>補助率</b>	<b>1/2以下</b>	<b>システム構築費</b>	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
		<b>導入・サポート費</b>	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
		<b>運搬費</b>	ICT機器等の配送・設置等に要する経費
		<b>その他経費</b>	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

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。

<b>対象</b>	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	<b>補助対象経費</b>	内容
<b>補助上限額</b>	<b>100万円</b>	<b>設備導入費</b>	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
<b>補助率</b>	<b>1/2以下</b>	<b>導入・サポート費</b>	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
		<b>設計・工事費</b>	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
		<b>専門家指導費</b>	外部から技術指導を受ける場合に要する経費
		<b>運搬費</b>	機械装置等の配送・設置等に要する経費
		<b>その他経費</b>	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 特定非営利活動法人※		100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。

<b>対象</b>	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	<b>補助対象経費</b>	内容
<b>補助上限額</b>	<b>20万円(30万円※)</b>	<b>専門家謝礼</b>	社内研修の講師等への謝礼
<b>補助率</b>	<b>1/2(2/3※)以下</b>	<b>研修受講料</b>	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
		<b>会場借上費</b>	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
		<b>機械器具使用料</b>	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
		<b>その他経費</b>	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

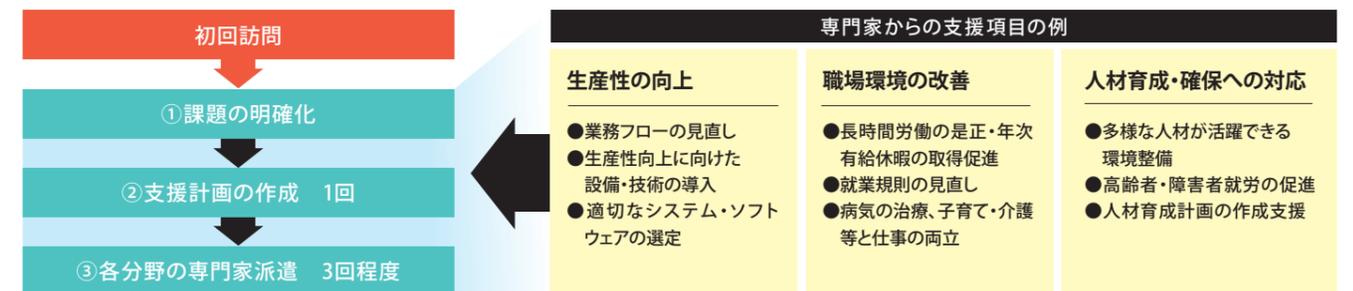
### ● デジタル化推進・人材育成支援

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。

<b>対象</b>	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	<b>補助対象経費</b>	内容
<b>補助上限額</b>	<b>150万円</b>	<b>備品導入費</b>	ソフトウェア、ICT機器等の導入に要する経費
<b>補助率</b>	<b>2/3以下</b>	<b>システム構築費</b>	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
		<b>導入・サポート費</b>	導入設定、マニュアル作成、導入研修等に要する経費
		<b>運搬費</b>	ICT機器等の配送・設置等に要する経費
		<b>専門家謝礼</b>	社内研修の講師等への謝礼
		<b>研修受講料</b>	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
		<b>会場借上費</b>	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
		<b>機械器具使用料</b>	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
		<b>その他経費</b>	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](mailto:28roudou@city.kawasaki.jp)

2025.3