

# 業務改善助成金 助成事例

(「設備投資等の内容」欄の下線は、投資内容が人材育成、業務改善コンサルティング等を含むもの)

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
1	農業	自動梱包器 ハウス内計器の警報装置	①近年になり生産量が回復してきたが、1台保有していた自動梱包器では足りず、手作業による梱包の時間が増え、作業に長時間を要していた。 ②ハウス内で異常が発生していないか定期的に計器等の確認をしており、確認のための負担が大きかった。	①自動梱包器を生産ラインに追加することで作業時間を短縮化した。また、半自動梱包器は場所を取らず小回りが利くことから、生産ライン外での作業時間を短縮化した。機械導入により、作業効率を大幅に改善し、1日当たりの製造に要する労働能率の増進が図られ、結果として30%程度の作業時間の削減が達成できた。 ②警報装置を導入することで、異常が発生した場合に従業員の携帯等に通知がされるように改善した。警報装置導入により、作業時間を大幅に改善することが可能となり、1日当たりの点検に要する労働能率の増進が図られ、結果として30%程度の作業時間の削減を達成した。
2	農業	根葉切り機	長ネギの収穫作業1時間に対し、根・葉切り作業が3時間かかっていた。	根・葉切り作業が、2倍のスピードとなり、生産性が向上した。根・葉切り作業の時間が半減し、業務の改善にもつながった。
3	農業	トラクター装着型ハンマーナイフモア(草刈り機) 歩行型傾斜地用ハンマーナイフモア(草刈り機)	畑内の草刈り、畑周囲の草刈りを肩掛け草刈り機で行っていた。40枚近くある畑の除草管理作業だけで月間100時間以上費やしていた。	トラクター装着型ハンマーナイフモア及び歩行型のハンマーナイフモアを導入して、すべての畑の除草作業を効率高くこなすことができるようになった。これにより、除草管理作業にかかる時間を1/3以下に短縮することが可能になった。
4	農業	新型振動式掻出機	これまで、キノコの収穫を終えた廃菌床のボトルからの掻き出し作業は、旧式の古い掻出機で行っており、順調に進んでも1日あたり150コンテナを作業するのに1時間30分程度を要していた。更に、不具合も頻発に発生しているため作業効率が悪かった。	今回、最新式の振動式掻出機の導入により、作業時間を70%程度短縮でき、不具合に対応することもほとんどなくなったため、大幅に業務効率の改善を図ることができた。
5	農業	電動高所作業車	整枝作業に脚立を使用していたので、作業と移動に時間を要していた。また、残渣を通路に落としていたため、作業終了時に清掃時間が必要だった。	脚立の昇り降りや移動が無くなったため、高所作業車上で作業が続けられるようになった。また、残渣用のコンテナも置いておくことができるので、残渣を通路に落とすことなく、作業終了時の清掃時間も短くなった。作業効率も上がり、整枝作業の遅れも無くなったため、適正な管理により、糖度の上昇、病害虫発生などの生産性向上ができた。
6	農業	高機能耕運機	以前の機械では弾丸暗渠施工のスピードが遅く、排水作業が効率的ではなかった。	作業遅れを回避し、弾丸暗渠施工のスピードアップと排水作業効率化のため、2連機(2本爪)の高機能耕運機を導入した。以前の機械(1本爪)と比較して、機械による排水作業の労働能率は60%程度向上し、人手による排水作業の労働効率も50%程度向上した。その結果、麦栽培の準備を効率的に進めることが可能となった。
7	農業	野菜計量器	小松菜の収穫後、小松菜の大きさ、重量を従業員がひとつひとつ手作業で計り、小分けして袋詰めしていた。	その作業に野菜簡単計量器で自動最適重量を素早く軽量することで1.5倍作業効率が改善されるので、業務改善が実現でき、労働生産性の向上が実現できた。
8	林業	自走式搬機	急傾斜地における架線系作業は、従来、集材機利用による作業で行っていた。この場合、伐倒(チェーンソー1.5時間)荷掛(人力0.5時間)集材(集材機1.0時間)荷外し(人力1.0時間)造材(プロセッサ1.0時間)かかり、生産性は2.38m <sup>3</sup> /人/日、伐出コストは11,000円/m <sup>3</sup> 、人員は4~5人必要だった。	自走式搬機による作業へ移行した結果、伐倒(チェーンソー1.5時間)荷掛・集材(人力・自走式搬機0.5時間)集材・荷外し・造材(荷外しフック・プロセッサ1.0時間)となり生産性4.76m <sup>3</sup> /人/日、伐出コスト9,900円/m <sup>3</sup> 、人員3人へと大幅に改善された。この改善事業によってこの作業には人員1名余力が生まれたが、同時進行する他の現場において作業に従事することができ、企業全体としての労働生産性や収益の向上に貢献することができた。
9	林業	電子輪尺 建設出面ソフト	①伐倒対象の森林からどの程度の材木を生産できるか見積もりと、それにかかる費用の見積もりが必要になる。従前は3人一組で、2人が樹幹を測定し、1人が紙に記録していた。紙に記録した測定結果をパソコンに入力していた。 ②作業日報は毎日現場でメモし、事務所に戻った時に日報に記載していた。毎月、1ヶ月の日報を2人でパソコン入力していた。	①電子輪尺の導入により、電子輪尺に測定結果が記録され、記録係りが不要になり、パソコン入力も機器の継続のみででき、手作業での入力が不要になった。 ②建設出面ソフトの導入により、作業者が作業日報に記載していた内容を直接パソコンに入力することによって、作業日報のパソコンに入力が不要になり、事務作業が2日相当短縮できた。
10	建設業	新型ショベル機(後方超小旋回ショベル)	掘削、旋回、積み込みの作業に時間を要していた。	このショベルは後方超小旋回できるので、3.5m以下の路上での作業占有幅の作業にも適し、後方確認カメラ、ワイドガラスにより安全を確保しながら、スピーディーな作業が可能となった。このショベルを使うことにより、旋回速度がスピーディーなので、掘削、旋回、積み込みの繰り返し作業が30%ほど時間短縮がされた。マン情報表示機能搭載のため、作業開始時に、メンテナンス確認に時間が取られず、すぐに作業に取り掛かれた。特に狭所に限っては方向転換がスムーズにでき、さらに、アームが長いので、車体を動かさずに高い所、遠い所、深い所の作業ができ、作業効率が30%上がった。
11	建設業	斜面对応型の小型草刈機	道路舗装工事において、現場の草刈作業を行うことが多々あり、通常の道路の草刈りは草刈機を使って行うが、細い道路や斜面の場合は手作業で行うため、膨大な時間と手間を費やしていた。	作業時間および労力が3分の1~5分の1程度に軽減されることが見込まれる。
12	建設業	ミニ油圧ショベル	狭隘な場所での掘削作業に時間を要していた。	掘削に費やす作業時間が4~5日から2~3日に短縮されるようになり、作業効率が大幅に改善され、工期の短縮や労働負荷の軽減に繋がっている。また従業員の士気の向上、仕事の質の向上が見られ、今後も費上げの評価基準とすることができる。
13	建設業	建築積算システム	新築物件やリフォーム物件の積算見積りに多大の時間を要していた。	新築物件やリフォーム物件の積算見積時間を短縮することができた。具体的に、リフォーム費用500万程度の物件で、今までのCADシステムからの積算時間で約5時間かかっていたところ、入力から計算までで30分かつらずに済み、生産性の向上を図ることができた。
14	建設業	建設業業務ソフト	見積・注文・支払・請求・売上・入金等の管理業務が一元管理できておらず、データ入力、請求書等の作成に時間を要していた。	見積・注文・支払・請求・売上・入金等の管理業務が一元管理できるようになった。また、請求書等も自動で作成できるようになり、本社所属事務員の単純なデータ入力時間及び請求書等の作成時間を約3分の1に短縮することができた。また短縮された時間を他の業務(営業の補助、現場監督のフォロー等)に充てることができるようになり企業全体の生産性も向上した。
15	建設業	ステンレス製型枠	これまで工事の際には木製の型枠(橋の壁のコンクリートを流す前に設置し、固定する物)を使用しており、劣化してしまうため、3回使用したら廃棄し、自社で新しい型枠を作成していた。新しい型枠を作成するのに、1枚約2時間かかっており、例えば70mの橋を作る為に、調整用の型枠を含めて、約40枚の型枠が必要(1枚1.8m×40枚=72m)なので、作成するのに合計80時間かかっていた。また、型枠を設置する際、釘で留めている為、設置時間に1枚30分かかっていた。	ステンレス製型枠の導入により、今まで行っていた型枠の作成時間がなくなった。また、型枠設置を1枚15分程度でできるようになった。よって、工期の短縮が可能となり、工事の受注件数の増加等が見込まれ、生産性向上を図ることができた。
16	建設業	除雪機 見積書作成ソフトのバージョンアップ	駐車場の除雪に3時間かかっていた。 見積書作成に半日かかっていた。	除雪機導入により30分で除雪ができるようになった。手作業での除雪がほとんど無くなったので、従業員の体力の消耗も軽減することができた。また、業務に取り掛かれる時間が早くなった。 ソフトのバージョンアップを行ったことにより、図面を入力すれば、自動で見積書が作成でき、今までの入力作業が不要となった。 以上のことから、作業時間が短縮され、業務の改善を図ることができた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
17	建設業	ホイストクレーン	重い資材の片付けを手作業で行っていた。	ホイストクレーンを倉庫内に設置したことにより、安全かつ短時間に重い建設資材の片付けを行うことができるようになった。また、一人でも業務を行うことができるため、片付けに人手と時間をかけずに済むようになった。
18	建設業	施工管理システム	土木標準積算データの取り組みや施工管理に必要な情報の入力に重複が生じていた。測量準備作業において測量、帳票作成に時間を要していた。	土木標準積算データの取り組みや、施工管理に必要な情報を重複なく入力できるようになり、施工時間の短縮につながった。測量準備作業が軽減され、測量時間も帳票作成時間も大幅に短縮できるようになった。
19	建設業	型枠自動洗浄機	施工後に次の施工に使用する型枠を洗浄し、付着したコンクリートもケレンやサンダーで1枚ずつ丁寧に落とし、油を塗って保管する作業を全て手作業で行っていた。	パネクリーン(型枠自動洗浄機)の導入により、型枠を機械に差し込むだけで自動洗浄が可能になった。また、建設現場でも型枠を外した後に積み込む際、その場で洗浄して積み込むことができ、洗浄から油を塗る作業まで自動で行うことができた。1時間で約200枚を処理することができ、これまで約100時間ほどかかっていた作業が5時間までに短縮され、大幅な生産性向上が実現できた。
20	建設業	建築工事最新見積システム	見積資料作成作業は、客先ニーズの多様化で多くの時間を要していた	見積システムを導入したことで、1件当たりの所要時間は従来の手作業に比べて、概ね10分の1程度まで短縮することができるようになり、さらに作成ミスも発生しなくなって大幅な業務改善となった。
21	建設業	最新型のボーリングマシン	従来のボーリングマシンは掘削速度、掘削能力が劣っていて作業に時間を要していた。	従来のボーリングマシンに比べて、掘削速度が約2倍、掘削能力(深さ)が約3倍となり、作業効率が大幅に向上し、作業時間は概ね半分程度に短縮できたことに加えて、安全性も向上した。
22	建設業	自動かん皿 超仕上かん皿	仕上作業は熟練大工の技が必要とされた。	熟練大工の技が必要とされる仕上作業が見習い大工でも可能となり、労務費軽減につながった。また、オートターン付であるため、通常2人必要な作業が1人での作業が可能となり、作業性が向上した。
23	建設業	ダクト製作機	ダクト製作において、板取り・書き部分を手作業で行っていた。	自動化を進めダクト製作のコスト削減と作業の迅速化を図ることができた。
24	建設業	顧客管理システム	これまで、完成見学会で記入してもらっていたお客さまの情報の登録に13時間かかっていた。これまで月に一度5時間程度の在庫管理業務を行っていた。	QRを写真で撮ってもらうことで瞬時にお客様の登録ができるようになるため13時間かかっていた業務がなくなり、PCにお客様の情報入力も自動で入力になるため10時間かかっていた業務がなくなった。この業務は、100%自動化になる為100%の短縮になりました。これまで、完成見学会に来場して頂いたお客様に送っていたDMもメールにて一斉に送れるようになった。POSレジにより在庫管理が出来るため在庫管理業務がなくなる為、100%の業務短縮になりました。
25	建設業	来客感知システム 監視カメラ及びモニター	1階作業現場兼仕上商品搬入倉庫への来訪者が2階にいる事務員に分からず、物音や呼び声に頼って、何度も1階に確認に降りる時間が作業効率向上への課題となっていた。	来客感知システムの導入により、来訪者が1階のドアを開けた時にチャイム音で確認することが可能となった。また、監視カメラとモニターの設置により、社員が対応すべき人かどうかを2階にいながら確認することも可能となった。これにより、事務員が1階に降りる所要時間が1日60分かかっていたものが、10分程度に短縮され、経理業務の中断がなくなり作業効率の向上が実現できた。
26	建設業	現場・動急管理ソフトウェア	これまでは、現場管理は、現場責任者と事務所間で電話及びメールで確認することで行っていた。具体的には、前者の現場全体の進行状況を事務所予定表を写真で随時撮影し、現場責任者にメールに添付することにより、周知していた。また、現場における、労働者及び下請業者の動急管理については、現場責任者と事務所の間で、電話などで毎日行ってきた。	これらの業務を、一括して管理できるスマートフォン用のアプリケーションソフトの導入により、事務所と現場責任者との一元的な現場管理(工事現場の今後の詳細な予定及び進捗状況の把握)及び動急管理(時間外労働時間及び時間単位での有給休暇管理)が容易に行うことができることにより、事務所における現場・動急管理の作業効率が向上し、20%程度短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。
27	建設業	ミニバックホー	狭い場所は手作業が必要であった。	狭い現場での手作業をミニバックホーで行うことができるようになり、作業時間は従来より大幅に削減(月間約1/5程度)でき業務効率が大きく改善できたことに加えて、運転席に保護ガードがあることで安全確認の時間も削減できるようになった。
28	建設業	監視カメラシステム	警備及び在庫状況の確認のために巡回していた。	監視カメラシステムを導入し、警備及び在庫状況の確認に要していた時間が1回あたり10分程かかっていたが、画面で確認できるようになり99%改善できた。
29	建設業	溶接機	溶接に際し電圧調整を行う為に時間が掛かっていた。	溶接機を新設した結果電圧調整が容易となり作業時間が短縮、また繁忙時には女性職員も溶接作業が可能となり生産性も向上した。更に今まで取扱いできなかった製品の加工も可能となり受注高も向上している。
30	建設業	VPN装置	客先で見積り依頼の依頼、重要なデータなどを確認する場合、会社に戻らなければ見ることができない重要な資料は会社に電話をかけて事務員に問い合わせを行っていたので、迅速な対応ができていなかった。	導入した装置は今まで会社まで戻らないと確認できなかった社内サーバー内のデータを、どこからでも安全に手元のタブレットや携帯でアクセスすることが可能になった。これにより移動時間を短縮(1時間以上の短縮※地方に出張した場合は5時間以上)、客先での商談回数を軽減(3回→1回)し業務の負担軽減と業務の効率の向上(30%以上)があった。
31	建設業	精密自動横切盤	既存機械パネルソーの使用頻度が高く、作業員の待ち時間が発生し、手加工に工程変更していた。	今回の精密自動横切盤を導入したことで、14.8%程度の作業時間を短縮でき、労働率の増進を図ることができた。
32	建設業	塗装機械	これまで同業者から機械リースを行い、その為一工事ごとに機械調達及び返却に約2時間程度の時間を要していた。	今回の購入によりこの作業に必要な時間を約10%程度短縮できた。同業者から機械リースを行う場合、1回のリース毎に総額約10万円程度のリース料が必要となり営業利益を圧迫していたが、今回の購入により大幅な利益改善となり、作業効率が改善した。
33	建設業	塗装機械	現在受注工事が非常に多いなか、塗装作業に時間を要していた。	一つの工事現場で1人での対応が、今回の機械購入により、2人での対応が可能となり、時間的短縮が可能となった。受注額増加に伴い、今後新規雇用も検討しており、それに伴い業務拡大も見込める。
34	建設業	経営コンサルタントによる 現場管理システムの導入、社員教育及び社内研修の実施	作業の進捗及び効率、労務費消化について、管理が不十分であり、労務費が20%以上超過していた。	経営コンサルタントによる現場管理システム導入、社員教育、社内研修を実施した結果、工事全体の計画及び経過、結果を把握することができるようになり、作業内容の改善と作業員の意識改善が図れ、作業効率を改善することができた結果労務費超過を圧縮することが可能となった。その結果、基本給のアップもしくは業務手当の支給率アップを行うことができた。
35	建設業	パワーゲート付き中古車	資材の積み卸しを複数で行っていた。	資材の積み降ろし作業を事前に1人で出来るため、30分から1時間程度時間短縮され作業効率も20%ほどUPされた。また、身体への負担も軽減された。
36	建設業	配管・運搬機械	資材の運搬作業効率が悪かった。	掘削開口部における配管作業効率が30%程度向上し、資材の運搬作業効率が20%程度向上した。
37	建設業	空調配管の自動曲げ工具 電動式空調機吊上げ工具 空調配管端部拡張工具	空調配管工事は時間を要していた。①空調配管の曲げ加工は現場状況に合わせて行う時間がかかっていた。②階層が高い設置場所が多かった。③配管接合部の溶接作業が必要であった。	①電動式の曲げ工具を導入できたことで、作業時間が従来の概ね1/3程度に削減できた。 ②電動式の吊上げ工具を活用したことで、従来の概ね1/10程度まで作業時間を短縮できた。 ③空調配管端部拡張工具を活用できたことで、配管接合部の溶接作業が不要となり、作業時間は従来の概ね1/2に削減できた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
38	建設業	ミニバックホウ	主要業務である太陽光発電設備工事に欠かせない電気ケーブルピットの掘削作業が手作業によっていた。	電気ケーブルピットの掘削作業を機械化できたことで、作業時間の短縮を図ることができるよう(従来の手作業に比べて概ね5分の1程度)になった。
39	食料品製造業	オートシール機(自動包装機)	せんべい、麺の包装作業はシール機に袋を手作業でセットし、手でレバーを3秒間踏み封をして、終わったら左側に手作業で移すという作業を行っており、1日の業務時間のうち約1時間程度を費やしている。	麺を手作業でセットすると自動的に封をした後、左側に自動的に移動するオートシール機により、この作業に必要な時間を約60%程度短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。
40	食料品製造業	就業管理システム(就業管理ソフトウェア・ICタイムレコーダー・ICカード登録機ほか)	勤怠管理業務に時間を要していた。	勤怠管理業務時間を削減することができ、当該削減時間を出荷及び包装作業に配分することができ、物流センターの作業効率の改善が確認できた。
41	食料品製造業	業務管理システム	これまで、売上管理を紙の台帳へ手作業で行っていた。また、販売個数や商品別の企画管理なども、これまで手計算での紙ベース管理となっていた。	全てパソコン管理になったため、手書き作業や手計算に充てていた時間で、他の業務の手伝いができるようになったり、他の作業に時間を充てることができるようになった。
42	食料品製造業	1坪プレハブ冷蔵庫機器	以前の冷蔵庫は、床面からの高さの関係上、台車が入ることはできず、手作業で冷蔵庫に搬入しているため、作業効率が著しく悪かった。	作業時間が短くなり従業員の精神的負担も軽減された。
43	食料品製造業	自動庫内洗浄機能・風量調節機能つき新型製造機器	焼きムラが発生し、仕上げ焼きや焼き直しなどの追加作業工程が必要だった。	庫内自動洗浄機能がついたことにより、現段階で一日約60分程度の時間短縮になるため、他の作業に取り組みやすくなった。また、庫内ファンの風量調節機能がついたことにより、焼きムラが大幅に減少し、仕上げ焼きや、焼き直しなどの追加作業工程がなくなり、作業時間の延長、商品の製造ロスが減少した。
44	食料品製造業	新型ボイラー	製菓材料の加熱殺菌処理と温水利用にボイラーを使用しているが、蒸気量が少ないため、2槽ある殺菌槽を1槽しか使用できない状況であった。	新型ボイラーを設置したことにより、以前のボイラーより熱効率が15%程度改善され、短時間に多くの湯量を沸かすことができ、1度に殺菌できる材料を増やすことができた。これにより殺菌作業に要した温度管理の確認作業を無くすことができ、殺菌槽のお湯が沸く時間も15%程度短縮できた。待機時間も無くなり殺菌作業自体にかかる時間も15%程度短縮することができ、生産性向上につながった。
45	食料品製造業	電動運搬車 小型簡易式リフター	①当日製造する原料等の製品資材は、パート社員が資材倉庫から約30メートルにわたり手作業で台車2台を使用して運んでいた。体力的に負担が掛かり、段差があり重量の有る物を安全に運ぶのも難しい状態だった。 ②資材倉庫(低温保管庫)内は通路が狭く、フォークリフトが入らないため、手作業で1袋15kg前後の原料を2m程度の高さの場所に積み上げていた。体力的にも時間的にも負担の大きい作業であった。	①電動運搬車導入することで、重量物でも体への負担は無く、実質0kgの負担で運搬でき、かつ安全に作業が行える様になり、今まで2人で行っていた作業を1人で行うことができるようになった。 ②小型簡易式リフターを使えば、パレットに積んだまま簡単に保管原料の上下移動が出来るため、高さのある保管場所にも手作業で積み上げる必要が無く、1名で5分程度で作業でき、作業時間の大幅な短縮になった。
46	食料品製造業	充填機(味噌の袋詰機と醤油の瓶詰機)	毎日の充填作業開始前の機器設置等の準備、後始末の機器の洗浄等に時間を要していた。味噌の袋詰めにおいては袋内の空気除去が必須であるが、手作業の充填においてはこの作業に多大の時間を要していた。醤油瓶詰めにおいては充填する容器の容量の変更、量目の変更が面倒であった。	味噌、醤油製造に係る充填作業の機械化として、味噌の袋詰機と醤油の瓶詰機を導入したところ、1時間当たり生産可能数は味噌袋詰めは12倍、醤油は360ml瓶で4倍、1.8l瓶で2.5倍になった。毎日の機器設置等の準備、機器の洗浄等も簡単で、作業開始、後始末等に要する時間も短縮できた。味噌袋内の空気除去が必須であるが、手作業の充填においてはこの作業に多大の時間を要していたが、機械化によりこの時間が不要となり、労働能率の向上が図れた。また、醤油瓶詰めにおいては、充填する容器の容量の変更、量目の変更もスムーズに移行が可能であり作業効率も向上した。
47	食料品製造業	自動梱包器 ハウス内計器の警報装置	①近年になり生産量が回復してきたが、1台保有していた自動梱包器では足りず、手作業による梱包の時間が増え、作業に長時間を要していた。 ②ハウス内で異常が発生していないか定期的に計器等の確認をしており、確認のための負担が大きかった。	①自動梱包器を生産ラインに追加することで作業時間を短縮化した。また、半自動梱包器は場所を取らず小回りが利くことから、生産ライン外での作業時間を短縮化した。機械導入により、作業効率を大幅に改善し、1日当たりの製造に要する労働能率の増進が図られ、結果として30%程度の作業時間の削減が達成できた。 ②警報装置を導入することで、異常が発生した場合に従業員の携帯等に通知がされるように設計した。警報装置導入により、作業時間を大幅に改善することが可能となり、1日当たりの点検に要する労働能率の増進が図られ、結果として30%程度の作業時間の削減が達成した。
48	食料品製造業	POSシステム	実績集計(取引先別、地域別、月次、年間実績、年別実績)は手作業で集計していた。	POSシステムの導入により、即時に実績集計(取引先別、地域別、月次、年間実績、年別実績)が可能となり経営戦略が立てられるようになった。また、売上請求から取引先ごとの実績集計などをシステム一元化管理ができ、この作業に要する時間が50%以上短縮することができ、業務改善を図ることができた。
49	食料品製造業	冷却機器	冷却工程に時間を要していたため、製品の真空処理作業を翌日に持ち越していた。	自然冷却するものを除き、カスタードプリン・外部・プリン等の冷却所要時間を、これまでの50~60%まで短縮することが可能となった。その結果これらの商品については、真空処理作業を翌日に持ち越すことなく、その日のうちに製造工程をすべて終えることが可能となり、翌朝の早出出勤から解放され、業務の効率化に繋がった。
50	食料品製造業	容器洗浄機 床洗浄機	①容器洗浄作業にこれまで3人で1時間を要していた。 ②製造作業終了後の床洗浄作業にこれまで4人がかりで1時間かかっていた。	①容器洗浄機の導入により、容器洗浄作業は、1人で1時間の作業へと効率化した。 ②床洗浄機の導入で、ブラシ洗浄しながら同時に洗浄後の汚水も吸引する機能効果で、洗浄後の水切り作業が不要となり、床洗浄作業の全てを1人が1時間でこなせる作業へと効率化した。
51	食料品製造業	ホットバック	豆腐の製造過程でできあがった豆腐を冷やす必要がある。導入前水道水で冷やしていたところ1時間30分程度かかっていた。	ホットバックを導入することにより20分~30分程度で冷却することが可能となり1時間以上の時間短縮となり労働能率の増進を図ることができた。
52	食料品製造業	野菜洗浄機	従来は、カット野菜の異物を取り除く作業として、カット野菜を水槽に入れ、棒でかき混ぜ異物を浮かして、網ですくうという作業および台の上での手作業での異物除去作業を、4人がかりで交代しながら、1日に8時間を費やし2.4トン分のカット野菜の異物除去を行っていた。効率率は1人当たり8時間で0.8トンであった。	野菜洗浄機の導入により、従来の異物除去作業を機械化した。この作業に一度に1人野菜洗浄機にかけばよくなり、1人が交代しながら1日8時間稼働すれば2.44分の異物除去作業を行うことができるようになった。よって効率率が1人当たり8時間で2.4トンとなり、4倍の生産性向上を図ることができた。
53	食料品製造業	器具洗浄機	使用済みのトレイや鍋の洗浄に時間がかかっていた。	洗浄時間が1日あたりのべ16時間削減された。以前までは利用済みの器具が溜まってから手作業で洗浄していたため、洗い場のスペースが全く利用できなかったが、導入後は洗浄機にセットし、洗浄が終われば器具をそれぞれ所定の場所に片付けることができるようになり、そのスペースを有効利用できるようになった。
54	食料品製造業	精密型海苔裁断機	加工した海苔を裁断する業務を旧型の機械を使用して作業していたため1,000枚裁断する時間に1時間ほど費やしていた。	精密型の裁断機の導入により、以前の機械のように毎回毎回海苔を取り外す作業もなくなり、安全性も高くなり海苔の切り寸法も正確になった。これにより、この作業に必要な時間が30%程度短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
55	食料品製造業	新型オープン発酵機	①従前のオープンは容量が小さかった。 ②発酵に時間を要していた。	①容量の大きな新型オープンの導入により、同じ時間で2倍の量のパンを焼くことができ、労働能率の増進を図ることができた。 ②冷蔵と発酵を自動で切り替えることのできる発酵機の導入により、作業時間の効率化を図ることができた。
56	食料品製造業	パン成形機器 食器洗浄機	①パン成形に時間を要していた。 ②食器の洗浄に時間を要していた。	①生地成形・ガス抜き・生地ノシ・パン成形の3工程が1工程へと短縮出来た事で、パン生地の仕込み作業が出来上がる時間が増えたため、製造量の向上が図れた。 ②洗浄機の導入により器具、機材洗浄の自動化が出来た事で、作業時間の大幅な短縮ができ、パン生地の仕込み、商品配達へと人員配置が可能となり、今後の需要増に対応する事が可能となりました。
57	食料品製造業	真空包装機	包装は手作業でシール留めを行っていた。	真空包装機の自動機能により行うことで包装作業の標準化を行い、作業時間が30%短縮された。また、真空包装で包装する事により鮮度維持にも繋がり、品質向上にも繋がった。
58	食料品製造業	冷凍倉庫	トマトの仕入れ時期とケチャップの生産時期がずれるため、11月から7月までのトマトは冷凍保存している。しかし、当社には2坪ほどの冷凍庫はあるが、常に他の原料が保管されており、トマト保存用としては全く容量が不足するため、他社に保管を依頼していた。そのため、配送係は搬入・搬出に1週2~3回往復して運んでいる現状があった。所要時間は、1回に4~5時間かかっていた。	今回の冷凍倉庫(4坪)の設置により、1週に1回程度の往復となる。年間で、200~250時間が削減できた。なお昨年より、選果場に火曜日・木曜日にトマトの仕入れに行くようになり、その分配達係の業務が増え、時間外労働が増加していたが、この冷凍倉庫の設置により、時間外労働の削減ができた。
59	食料品製造業	新型裁断機	裁断機のスピードが遅く、分解整備にも特定の者しか携われなかった。	裁断スピードや量が向上。時間当たりの生産量は導入したばかりということもあり、現段階として20%増だったが、熟度が上がれば早くなると思われ、セッティングから加工、分解整備(今まで分解整備に携われなかった人も作業が可能となった(多能工化))までの時間として、2/3程度まで短縮ができた。
60	食料品製造業	充填機	従前は手作業で充填作業を行っており、時間を要していた。	充填機が導入された事により、容器に詰める際に衛生的・正確に充填を行うことができるようになり、従来の手作業に比べて充填作業が著しく軽減され、製造力強化を図ることができた。 充填機による製造量が、600本/1日/1人となり、作業効率を50%削減することができた。
61	食料品製造業	パイローラ、ミキサー、パスタマシン	生地の下ごしらえや成形作業に時間を要していた。	生地の下ごしらえや成形作業にかかる時間が短縮されると同時に身体的労力が軽減され、作業効率及び仕事の取り組みに向上がみられた。また、お菓子の焼き上がり時間が均等になり品質が向上され、焼き時間が異なる製品をスケジュールに沿って焼けるようになり時間が大幅に短縮された。
62	食料品製造業	フードプリンター	お菓子への文字や図柄入れに時間がかかっていた。	フードプリンターの導入により、お菓子への文字や図柄入れを機械化することが可能となり、それにより、他の作業を前倒して行うことができ、効率的に業務を進めることができるようになった。具体的には、ケーキ1個に対するキャラクターデコレーション作業が1時間30分から3分程度、クッキー100枚に対する文字入れが2時間から3分程度へ短縮されるなど、作業時間を約30%短縮することができ、労働能率の増進となった。
63	食料品製造業	プレハブ冷蔵庫・冷凍庫	以前は、一階に業務用冷蔵庫1台、業務用冷凍庫2第、業務用冷凍ストッカー1台、二階に家庭用冷蔵庫1台、家庭用冷凍庫1台があった。厨房が狭く厨房拡大するスペースがなかった。	そこで、1.5坪のプレハブ冷蔵庫・1坪のプレハブ冷凍庫を野外に設置することで1階の冷凍ストッカー、2階の家庭用冷蔵庫・家庭用冷凍庫を使用しなくて済むようにした。毎日の冷蔵庫・冷凍庫6台を拭き掃除する作業が3台に減少し、1階から2階への食材や荷物の積み下ろし作業の時間や負担も軽減された。 一つの半製品が一度に集中して作ることが出来、冷凍ストックができるので、効率よく作業ができるようになった。今までは1か月に1回貸し冷凍庫にベーストを運んでおり、体への負担が大きいうえに余計な時間もとられていたが、この作業がなくなり、負担と時間のロスが減った。毎日寝ていたパン生地の作業がなくなり、解答して焼くだけになり、作業効率が上がった。
64	食料品製造業	製餡機	手練で製餡作業を行っていたので作業に時間がかかっていた。	製餡機導入により、製餡作業にかかる時間を3分の1以上削減したにもかかわらず生産数は増加できた。羊羹の売れ行きに生産が追い付かず欠品することも繁忙時はあったが、製餡作業にかかる時間が減少し生産調整もしやすくなった。
65	食料品製造業	洋菓子製造機器	洋菓子の製造過程において、手作業が多く、経験を積んだ従業員しか携わることができない工程があったり、同じ仕事でも時間がかかったりしていた	経験が浅い従業員でも機械操作を覚えることにより、工程に携わることができ、手作業より機械を導入したことにより、完成個数も多くなり、業務改善ができた。
66	酒類製造業	受注管理システム	以前は、お客様からの注文を電話もしくはFAXで受けた場合、手書きの仕切り書を取りに来た、作業終了後に売上計上の為仕切り書を事務所へ戻すという作業を行っており、一日の業務時間の約1時間程度を費やしていた。	受注システムの導入により、手書き仕切り書作成、作業現場と事務所の往復、売上計上作業の効率化が見込める。これにより、この作業に必要な時間を約20%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができる。
67	飼料製造業	真空包装機	商品破損が発生していたため、商品破損のチェックや増量・返品作業、破損ロス集計等の業務が発生していた。	真空包装機導入することにより商品破損がほとんどなくなった。そのため、商品破損のチェックや増量・返品作業、破損ロス集計等の煩雑な業務から解放され、1日の作業時間が45分程度短縮でき、生産性が向上した。
68	繊維工業	織機2台を、コンピュータ制御の最新機器を組み込んだものに改造	織機の動作不良時の調整や織物の種類による部品交換に時間を要していた。	織機の動作不良時の調整や織物の種類による部品交換に係る時間が大幅に短縮され、また、最新技術による機器が組み込まれたことにより自動化が進み、製織工が織機に付きっきりになる必要がなくなり、労働者の負担が軽減し、不良品(B反)の発生が減少し、生産性が向上した。
69	繊維工業	インクジェットプリンタ	今まではシルクスクリーン印刷だったので、印刷工程以外に発生する前準備や後処理の作業時間を要していた。	今までのシルクスクリーン印刷に比べて、印刷工程以外に発生する前準備や後処理の作業時間が短縮され、且つ、多色刷りに対応可能となった為、生産性が向上した。
70	繊維工業	新型のネムリ穴かがりミシン 本縫ボタン付ミシン 一本針本縫自動糸切ミシン	従来のミシンでは製作に相当の時間を要していた。	製作に要する時間を従来のミシンと比較すると、調理衣1ロット(30枚)当たり51分、衛生帽子1ロット(200枚)当たり160分の時間が短縮となり、労働能率の向上を図ることができた。
71	木材・木製業	低圧コンデンサー設備	耳取り機、おが粉製造機がフル稼働できなかった。	耳取り機、おが粉製造機がフル稼働するようになり、ラミナー及びおが粉の生産量が10%増えた。また、背板がオーバーフローすることがなくなり、手作業で取り除く作業もなくなった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
72	家具・装備品製造業	8尺パネルソー 移動式集塵機 半自動プレス 軸傾斜横切盤 ユニバーサルサンダー	①板材のカットに時間を要していた。 ②木くずを手作業で掃除していた。 ③フラッシュ構造の家具の製作が機械でできなかった。 ④ボソ加工を機械で行えず手作業によっていた。 ⑤椅子の背もたれなど精度よく効率的に丸く成形することが難しかった。	①導入した8尺パネルソーは板材を自動的に精度よくカットすることができ、作業時間1〜3分と短くなるため、作業効率が大幅に向上しました。 ②集塵機を導入することで掃除の手間が省け、作業を効率よく進めることができました。(作業効率10%向上) ③導入した半自動プレスは、作業時間が5分程度しかかからず、テレビボードの組立を1人で行え、フラッシュ構造の家具の製作ができるようになり、従業員の負担を軽減し作業効率を向上させることができました。(作業効率10%向上) ④軸傾斜横切盤を導入することで、手作業で行っていたボソ加工も時間を短縮でき精度良く作ることができるようになり、手作業では困難だった加工を行うことができるようになった。(作業効率10%向上) ⑤ユニバーサルサンダーを導入することで、椅子の背1本成形する作業に必要な時間が3分と、大幅に短縮可能になった。小さい木材の木肌が荒い場合もユニバーサルサンダーで整えることができ、作業効率が上がった。(作業効率10%向上)
73	バルブ・紙・紙加工品製造業	ローションポケットティッシュ折り機の改良	旧式のローションポケットティッシュ折り機では4名の作業員が必要であった。	改良後は2名での生産が可能となり、1名は他の製造ラインに携われたため、就業時間内での生産量の増加が図れた。また、品質面においてもエンドシールの改良等で品質の向上となった。
74	バルブ・紙・紙加工品製造業	屋根付きタンク置場の新設と自動糊送りパイプの設置	従来の材料の紙置場は別棟の倉庫にあったので、そこまで取りに行く必要があった。また、月1回程度約1時間かけてその間ライン停止して糊タンクを交換していた。	従来工場内にあった糊タンクを工場外に出すため屋根付きのタンク置場を作った。また、タンクから糊を自動送りとするパイプを設置した。従来タンクがあった場所に材料の紙を置けるようになったので1日30分〜1時間の時間削減となり生産性が向上した。その他に、今後は業者が工場外で糊タンクを交換してくれるため、ライン停止がなくなり、その分も効率アップとなった。
75	印刷業	簡専用プリンター	製版・印刷に時間を要していた。	簡専用プリンターを導入することによりパソコンから直接プリンターへデータを送ることが可能となった。結果、製版・印刷時間の大幅な短縮を図ることができ、また従来数日間を要していたカラー印刷にも対応可能となり短納期の実現ができた。パソコンから直接プリンターにデータを送ることによって製版や色調整などの作業が短縮された。
76	印刷業	新型裁断機	夕方込み合う時期には、断裁機の待ち時間が30分前後出ていた。	新型断裁機の導入により、納期の短縮や特急での新規受注が可能となった。A4サイズのチラシを1万部断裁する際には、作業工数が今までは80回の断裁工数が64回の断裁工数にまで減少させる事ができた。作業性向上により待ち時間がゼロとなった。またメモリー機能が、「200枚」に増えることでさらに多品種の仕事に対応が可能となった。
77	印刷業	デジタル検査機	目視検査で2名体制が必要であった。	機械による読み取り照合を行うため、確認作業が簡略化され、1名での作業が可能となる。また、何らかのミスが発生した場合、監視カメラの映像で確認できる。2名体制による作業が1名体制に改善され、作業効率が50%改善できた。
78	印刷業	マットカッター	手作業のカッター作業に1時間以上かかっていた。	サイズと位置を機械に入力して綺麗に切れるようになったため、10分程度で完了し、大幅に業務の改善につながった。また、機械での作業なので、ミスもなくなった。
79	塩製造業	攪拌装置付回転式蒸気釜	今まで15分置きに10分間、人力による塩の攪拌作業を繰り返し4時間作業する必要があった。	平釜(1200L)で濃縮された海水約200Lを攪拌装置付回転式蒸気釜に移送回転式の攪拌機のスタートのスイッチを押すだけで、攪拌機で3時間休みなく攪拌するので、女性でも軽労働で塩の攪拌作業ができるようになった。塩の振るいも結晶が細かいため振るい時間が半分の時間に短縮され、異物の混入も少なくなり品質が均一化されたことで作業の効率が上がった。
80	プラスチック製品製造業	自動ゲートカット機	射出成形した後、手でゲートカットしていた。	射出成形した時と同時にゲートを機械が自動カットすることができるようになった。これにより、手動でのゲートカットが丸なくなり、射出成形した後、そのまま検査、梱包、出荷になり、2人分が約2倍程度の労働能率の増進を図ることができた。
81	プラスチック製品製造業	3DCADシステム	今までは3DCADが無かったため、お得意様からの新規・改良金型製作依頼は、当社から金型製作所へ起き、図面を出してもらってから、お得意様からの要望を説明していた。その為、時間もかかり費用も多かかった。	お得意様からの依頼に素早く対応できるようになった。新規の依頼も期待でき、受注増に繋がっている。今後は、自社製品の開発にも取り組んでいく。
82	プラスチック製品製造業	接着剤投入ポンプユニット	接着剤の自動供給ができていなかった。	接着剤の投入ポンプユニットを接着機に後付けすることで、ドラム缶(180kg)からの自動補給を実施し、設備の連続運転を実現できた。接着剤の充填時間が、平均60分/日短縮できた。
83	窯業・土石製品製造業	本社管理ハードシステム(原料在庫管理、労務管理、経費管理、輸送コスト管理、請求管理等)のバージョンアップ更新とソフトウェアの見直し	以前のシステムでは工場本社間のデータ交流の速度、安定性に難があり、工場本社間の情報連携体制が十分ではなかった。	工場本社間のデータ交流のオンライン化によるスピードアップが図られ、又、ハードシステム更新により、作動の安定化によるシステムダウンリスクが回避された。これにより、本システム導入前の作業時間ロス削減と、工場からの諸情報の本社集約管理時間が大幅に短縮(3日から1日に短縮可能)となったことから、日脚での諸数値の把握が可能となり、工場本社間の情報連携体制が格段に改善された。
84	窯業・土石製品製造業	削岩機	石材の小割作業に時間を要していた。	従来の石材の小割作業に、削岩機を導入することで、熟練の作業員以外でも簡単に誰でも短時間で小割作業ができるようになった。従来の作業時間は3分の1に短縮された。そのため、作業効率、価値労働生産性は1.5倍になった。また、歩留まり率についても30%前後から50%に改善した。
85	窯業・土石製品製造業	CTI顧客管理システム	お客様から電話対応時に、フォームに入力していた。過去の原稿を照らし合わせ、再度電話していた状況であった。	お客様から電話対応時点で、過去の施工、作業履歴が画面に表示されるので電話をかけ直す手間が省けるようになった。表示されたフォームに新しい情報を追加していく、そのフォームが顧客台帳となり、作業伝票にもなるので、2工程の手間が省け短縮につながった。1件処理中に他の電話が入ったり、来客があった場合も履歴が残るので後処理の効率がよくなった。電話の取り損ないも防げるようになった。
86	金属製品製造業	超音波洗浄機	材料を加工する前に材料に付着している汚れ(主に油)を脱脂液にて製品を洗浄している。材料の凹凸によっては、脱脂液洗浄でも汚れが取れない部分があり、不良製品へとなることが多く、一材料洗浄するに、現状60分掛かり4%の不良が出る状況であった。	超音波洗浄機を導入し、材料に付着している汚れ(主に油)が簡単に取れ生産性向上が図れている。作業処理スピード16%速くなり、時間換算すると現状60分掛かる作業時間が50分で出来る様になった。1日に換算すると240分(4時間)の時間短縮が図られている。24時間工場稼働しており、1週5日で1,200分(20時間)、1ヶ月4週で4,800分(80時間)の時間短縮が図られている。また、4%の不良がほぼ0%になるためメリットが非常に大きい。
87	金属製品製造業	顧客管理システム	手作業で紙の台帳による製品の受注管理や売上管理などを行っていた。	従前の手作業での紙の台帳による製品の受注管理や売上管理などを、管理システムの導入により、受注、納品、請求業務まで一元化管理できた。(2)これにより、この作業に必要な時間を約25%程度短縮し、労働能率の増進を図ることができた。
88	金属製品製造業	新型加工機械	Cクラス技能者にスキル不足がゆえに無駄に考える時間が多かった。各加工機械の稼働率が悪かった。	Cクラス技能者のスキル不足がゆえに無駄に考える時間を削減ができた。上位者が中心になり、短時間に多くのプログラムを纏めて作成し、プログラム作成に掛かる時間(スキルが低い為に、考える時間)を削減し、各加工機械の稼働率を向上させる事が可能となった。Cクラス技能者は、上位者のスキルを活かせ、尚且つプログラム作成と条件設定、指示書による段取りの方法が参考となる為、オペレーションを中心に作業を進めるが、自身で作成する場合の指標となるため、スキル向上のスピードも上がり、稼働率の向上と利益率の向上が図れた。これにより、マンツマンによるOJTに上位者が時間を割かれる時間も削減できた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
89	金属製品製造業	電力監視システム	製品の適正電気が把握できていなかったため、不良品が発生していた。そのためやり直し等の残業が発生していた。	電力監視システムを導入することにより部品ごとの適正電気を確定し不良低減ができた。個々の製品の適正電気が把握できたため、不良の製品が今までの半分に、やり直し等の残業時間が少なくなり、その分の生産性が5%程度の向上を図ることができた。
90	生産用機械器具製造業	測定顕微鏡(ユニバーサル測定器)	測定顕微鏡では手動操作を用い、測定者のスキルによって検査結果のバラつきのため不具合品の発生が起こるため同じ検査作業を複数回繰り返すために、時間がかっていた。	ユニバーサル測定器を用いることで、標準的に検査が出来、複数回行っていた作業が短縮され、検査全体で約20%削減された。受注入力業務などの管理業務が遂行できるようになった。
91	生産用機械器具製造業	ばね製造を新型機械に移行するための材料径に応じた6種類分のオプションツール	旧型機械では、加工したばねの修正等が必要で、作業効率が悪かった。	①ばね修正工程の改善 設備投資後、コイル径φ40～φ60までのばねを修正なしで加工できるようになった。修正作業の時間、月平均4時間程度が削減できた。 ②段取り作業の改善 設備投資後、カムの製造が不要となり、月平均2時間の作業時間を短縮することができた。また、芯金の本数を1/10に減らすことが出来たため、芯金の製作時間、月平均2時間を削減することができた。 ③生産速度の向上 新設備で製造できるばねが増えた。新設備は生産速度が30%程度向上し、作業時間を月平均4時間短くすることができた。 以上により、作業効率がよくなり、現在の当該労働者の作業時間が1ヶ月あたり12時間削減できた。
92	業務用機械器具製造業	ハンディターミナルシステム	これまでは、各作業内容の工程や作業記録、作業進捗状況等を紙の台帳を用いて、手作業で行っており、1日の業務時間のうち約1時間程度を費やしていた。	作業記録の作業時間を約30分削減できた。各工程での実績記録により、作業開始と進捗管理、完了の管理ができるようになった。また、事務所と工場でも、無線を使い作業指示ができ、部品、製品等の在庫状況、棚卸し、作業や売上の状況の分析などをシステムで一元化管理できるようになった。これらの設備導入により、これまでの作業に必要な時間を約50%程度削減することができ、労働生産性の向上を図ることができた。
93	業務用機械器具(義肢)製造業	福祉車両(車椅子2脚使用商用車)	装具を装着するお客様や車椅子を購入するお客様の多くは、自動車でお越しになるが、当方が、最寄り駅に出向き、弊社普通車両により送迎する必要のある方もおられる。月に一名程度の頻度で車椅子で来訪される方がいるが、弊社は現在、普通車両しかなく、乗降に多大な時間がかかり、かつ大型または特殊な車椅子の場合車両を2台出動させる場合もあり、通常、車椅子の方の普通車両で送迎する場合、乗車時間・車椅子の設置を含め、片道30分、往復1時間ほどかかっていた。	福祉車両が導入されれば、車椅子ごと乗車できるので、車椅子の片付けや様々な処理もなくなり、車両への乗降時間のみ短縮された。この改善により、この作業が、片道15分、往復30分に短縮され、この所要時間の50パーセント程度の短縮が図れ、労働能率の増進を図ることができた。
94	電子部品・デバイス・電子回路製造業	業務管理システム	以前のシステムは、マニュアルが膨大で、なおかつ取引先によって業務内容が変わる場面があり、この業務には経験と勘が必要だった。また、同じ情報を何度も転記する手間や、情報の散漫による二重登録や請求のミスなどが多かった。	導入したのはフルオーダーのシステムである。顧客管理、受注管理、売上管理、商品管理、納品書・請求書発行を一つで出来、また顧客対応履歴などもこのシステム内で行えるようになった。今回のシステムでは、業務フローの補助が出来るためマニュアルが必要なくなった。うえ、紙管理の時の探す手間やデータに起こす作業が簡素化でき、誰でも容易に使えるようになった。マスタの登録で一つにまとめることで入力ミスを防げるようになった。更に、チェック機能のおかげで、上長のチェックがなくても確実な伝票発行ができるので生産性が向上した。そして以前のソフトでは行えなかった売上管理も行えるようになり、見積からの受注率が分かるので営業の体制も見直すことができ、将来的には販路拡大にも役に立てると考えている。
95	電子部品・デバイス・電子回路製造業	原価管理及び生産管理システム	原価管理及び生産管理が一元管理できておらず、作業に時間を要していた。	原価管理及び生産管理システムの導入により、日々の生産状況の把握、原価率の日々の管理、作業者の生産性の管理及び分析をシステムで一元化管理する。これにより、この作業に必要な時間を75%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができた。
96	電気機械器具製造業	電線カバーへの印字シール貼り機	電線カバーへの印字に時間を要していた。	マークテューブが貼り付けされてくるため、工数の短縮につながった。また、旧型機との役割分担により、印字材料の交換回数が減り、効率が良くなった。
97	電気機械器具製造業	卓上包装紙サマルプリンター	包装紙へのプリント作業に時間を要し、「責任表示」は別途印刷する必要があった。	機械に多量の包材をセットすれば一気に処理できるようになり、処理能力が現状の4倍以上に伸び、「責任表示」を含めてプリントすることも可能となった。時間でいうと従来の半分の時間で一人工数での処理ができるまでに作業効率が向上した。
98	電気機械器具製造業	3次元CAD・CAM専用パソコン・ディスプレイ	3次元CAD、CAMの作業途中でのパソコンのフリーズや設計データの消失等が発生していた。設計の変更に伴った元データの分割保存や当該データの再利用ができなかった。	3次元CAD、CAMに対応ができる機器の導入より演算処理速度が5倍程度になり、作業途中でのフリーズや設計データの消失等の問題が解消された。また、3次元データへの対応はもとより、設計の変更に伴った元データの分割保存や当該データの再利用が可能となり、設計・部材発注業務効率の大幅向上が図れた。以上を総合的に勘案すると、作業負担そのものが30%程度改善され、余計な作業が削減されるだけ設計・部材発注作業者の時間の軽減も図ることができた。
99	電気機械器具製造業	工程表管理システム	受注案件の発生過程、製造工程、完成品の受渡状況、代金の回収等の進行状況を従業員全員が把握するのが難しかった。過去の工程表を取り出すのに時間がかかっていた。	受注案件の発生過程、製造工程、完成品の受渡状況、代金の回収等の進行状況を従業員全員が把握可能となり管理上、大きな改善となった。また、工程表をパソコン内で保存するため、煩雑にならず過去の工程表取り出しも瞬時に出来、大幅な時間短縮となった。工事代金の請求めくりの発生もなくなり年間100万円程度の効果が出ると思料される。一案件について工程表重複作成等時間的ロスを考慮すれば相当な時間短縮となり、金額に換算すれば40～50万円の効果があると思われる。
100	自動車・同付属品製造業	作業所移転による工程と動線の改善	工程と動線に改善の余地があった。	作業所移転により、作業所スペースが広くなり、製品管理、作業が効率よくなり、能力アップにつながった。また、羽布との労働時間差が無くなり、急な受注にも対応ができることとなった。
101	その他の製造業	作業場の改修	①毛の精密秤による毛分付作業(静電環境必要)、②穂首製造工程(振動が発生)、③毛が散乱する工程もあり毛が混ざるとNG、④筆の洗浄作業(違う筆を同じ流し台の槽で同時に洗えない)、⑤組立・梱包作業、が同時にできなかった。	作業場の改修工事を行うことにより、筆製造の作業効率化を図ることができた。現在の作業空間を壁またはアコーディオンカーテンにて仕切って同時作業を可能にした。また、壁に通路のための開口部も設けた。筆先洗浄の為に流し台の増設し、同時洗浄出来なかった作業を可能にし、作業も遊ばすこともなく、かなりの労働能率の増進を図ることができた。
102	貴金属品製造業	3D切削加工機(3Dプロッタ)	原型の立体的試作に時間を要していた。	3Dプロッタの導入により、デザインした原型の立体的試作に、指輪の試作で4時間短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。
103	情報サービス業	顧客管理システム	顧客毎の対応履歴や売上状況、請求業務を一元化できていなかった。	顧客毎の対応履歴や売上状況、請求業務を一元化して、データベースで全員と共有することができた。このシステムを導入することによって、毎日行っていた打合せ時間を90%程度短縮することができた。また、システムを利用することにより、他の業務との連携もとれるようになり、業務を改善することができた。
104	情報サービス業	最新式騒音測定用機器	騒音計のデータ処理に時間を要していた。	最新モデルの普通騒音計や精密騒音計を導入することにより、現場での測定時に瞬時値とともに演算値を自動で算出することができ、社内で行うデータ処理時間の大幅な削減が可能となった(8時間程度を要していたが、1時間程度でデータ処理が完了するようになった。)

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
105	情報サービス業	最新の車両台数・速度・車長自動計測システム	現地調査においては作業員複数名が現場に常駐し車式の数取器を用いて目視での作業を行い、パソコンへのデータ入力作業が必要であった。	設置作業を2名で1時間程度行えば、8時間調査であっても、作業員複数名が車式の数取器を用いて目視での作業を行う必要もなくなり、また、現場への常駐も不要となった(8時間程度を要していたが、1時間程度の作業で現地調査が完了するようになった)。また、「車両台数・速度・車長自動計測システム」で取得したデータをパソコンに取り込めば、データ入力も不要となり、5分程度あれば、データの取り込みも可能となった(1時間程度を要していたが、5分程度でデータ処理が完了するようになった)。
106	情報サービス業	大容量のデータベースサーバー	新しく受注した医療機関向けソフトウェアの開発に当たり、既存のサーバー(データベース用)ではデータベース環境の構築スペースが不足しているため、既に販売(提供済み)の他医療機関用のデータベースをファイル形式でバックアップし、ファイル専用の他サーバーに退避させ、作業領域を確保する必要がある。この退避作業には、ファイル化と転送に2時間程度要していた。 また、異なる開発拠点間で同一のソフトウェア開発を行うケースが増加しており、同じデータベースを参照しながらの作業が必要となっている。現在は、一方の開発拠点を作成したデータベースについて、インターネット回線を利用して、その都度送信することでデータベースを移動させて作業環境を確保していたが、データベースの送信に際し、ファイルのコピーと送信に2時間ほどかかるため開発作業の中断など無駄な作業が発生していた。	この新規サーバーの導入により、医療機関専用のデータベースを数多く構築維持することが可能になり、30時間/月の作業時間が不要となり、開発のスピードアップ(生産性の向上)が可能となった。 また、ドメインサーバーとデータベースサーバーを導入することにより、導入前と同等のセキュリティを確保したうえで、データベースのミラーリングが可能となり、各拠点のサーバーに開発中のデータベースが最新の状態で保持されるようになった。これにより、40時間/月発生していたファイルのコピーおよび送信の作業が不要となり、待ち時間の解消が図られ、商品開発のスピードアップ(生産性の向上)が可能となった。
107	ソフトウェア業	営業管理システムの開発	現状は顧客管理を個人管理とエクセルで行っているが、同時作業ができず、事務所にいないと業務の進捗状況の管理ができなかった。	新ソフトウェアを導入すると、社外から日報(入力した情報)を、ソフトに取り込むことができ、社内の申請業務も一元管理でき、顧客からの問合せについても一元管理ができる。上司の外出や出張の度に業務指示や確認がストップし待ち時間が平均割ほど発生していたが、この待ち時間の解消が実現することで、労働効率を高めることができた。
108	ソフトウェア業	受注機能付きの集客用ホームページ	集客業務に多大な時間を要していて、本来病無に集中できていなかった。	今回受注機能付きの集客用ホームページを新規に作成し、ネットでの告知を実施することにより、ネット検索から新たなお客様を集客するよう実施した。一度作成すれば、自動的に集客が可能となり、集客業務にかかる時間が大幅に削減できた。したがって、効果としては、集客に使える作業時間が0になり、本来の業務に集中できた。
109	インターネット付随サービス業	ウェブサイトへのメール配信システム導入 非接触型スキャナー	①当社ウェブサイトでは会員の医療者の方々にお知らせや更新情報の案内などの情報発信を個別にメールでも行っていたが、メール配信作業で約60分の時間を費やしていた。 ②記事の作成のため、週1~2回の頻度で医学書を裁断し、資料を読み込んで加工していたが、裁断には1冊あたり1時間半程度の時間と手間がかかっていた	①診療科目ごとに原稿を作り、医療情報の発信を一緒に行うと、従来の作業時間を約30分短縮することができたため、労働効率の増進を図ることができた。また、新たにタブ分け・増設した一般向けページにも情報発信の作業時間短縮のためメール配信システムを追加し、運用開始後に同様の効果があると考えられる。 ②非接触型スキャナーの導入により医学書を裁断する時間を省くことができ、業務の効率化に繋がった。
110	映像・音声・文字情報制作業	請求・顧客・経理連動の管理システム	業務担当が各種入力、随時クライアント情報変更修正作業に時間を要していた。制作担当が販売商品進行管理、電話対応資料作成にてPC入力作業が必要だった。経理担当が手書きの納品伝票の起票と請求書の入力が必要だった。	業務担当の入力1回で「顧客データ、商品詳細情報」が処理されるため、次のとおり今までの2分の1程度に業務時間を短縮することができ、かつ入力ミス等のヒューマンエラーを最小化することも可能となり労働効率の増進を図ることができた。 ①業務担当の入力・修正作業が3分の1程度に短縮。②制作担当のPC入力作業が必要なくなった。③経理担当の作業時間は半減。
111	映像制作・写真撮影業	3軸ハンドヘルドジンバル(撮影時の安定装置)	高所からの俯瞰した風景や地上から見上げるような低い姿勢での撮影時に、脚立の用意やサポート人員の手配が必要であった。	脚立の用意やサポート人員の手配が必要なくなり、脚立などの道具を準備する時間等を含めると作業時間が50%以上短縮することができた。
112	タクシー業	タクシー業務管理ソフト及び関連機器	始業点呼、終業点呼、勤務配車板に要する毎日の作業に時間を要していた。過去の事故歴閲覧、クレーム履歴、乗務員台帳の閲覧に時間を要していた。乗務員台帳や報告書の作成に時間を要していた。	始業点呼、終業点呼、勤務配車板に要する毎日の作業時間の大幅な時間短縮につながった。 各乗務員の事故歴、免許証期限、売上推移、勤務状況、点呼履歴などをタブレットで閲覧できるので、乗務員にリアルタイムの情報を閲覧しながら詳細な個別指導、評価が出来るため乗務員のスキルアップに貢献できた。乗務員台帳、事故報告書がコンピューターに保存されるため過去の事故歴閲覧、クレーム履歴、乗務員台帳の閲覧が瞬時にでき、乗務員台帳印刷も最新情報が印刷保存できるため、台帳や報告書の作成にかかる時間が短縮出来る。同時に、事故の時間別分析、地区別分析を統計でとり各個人の事故防止策を効果的に指導することにより事故率を減少させ無駄な経費を節減できた。
113	タクシー業	タクシー配車システム(GTIシステム)	繁忙時間帯などでは的確な配車をするのに時間を要し、また、所要時間等の点で最適でない配車となることがあった。	GTIシステムの導入により、顧客の位置情報だけでなく、そこに至る経路などが配車室の地図画面で表示されるようになった。)このシステムの導入により配車業務の負担が大幅に改善され、繁忙時間帯などの配車処理がスムーズに行われるようになった。乗務員に対して、顧客位置情報に基づいて、よりわかりやすい指示が出せるようになり、豪雪地帯の当社管内での最長距離・時間での移動が可能になるなど労働時間等の短縮が図られた。さらに、人員不足の中、熟練者でなくともこの業務に携われるようになったので、今まで配車業務を担当したことのない従業員にもこの業務を行わせることができるようになり、結果、今まで以上に効率的な人員配置が可能となった。
114	梱包業	勤怠管理ソフト付タイムレコーダー	現在はタイムカードに打刻された従業員の就業時間を従業員1名がパソコンに入力しており、その作業に毎月2回程度で述べ6時間程度の残業となっている。また、有給休暇や遅刻早退等のチェックは別の社員が行っている。さらに、作業中はパソコンを占有してしまうため他の社員が作業日報の入力業務を行えない状態であった。	今まで手入力で行っていた就業時間入力を大幅に削減することができ、合わせて転記ミスも減らすことが出来た。これにより入力業務担当者の残業時間の削減と入力ミスの削減につながった。
115	飲食料品卸売業	インターネット受注機能があるホームページ	受注は電話で行っていた。	「インターネット受注機能があるホームページ」の作成により、従来の電話受注のうち20%程度をインターネット経由での注文に移行できると想定し、「804分(13時間超/月)」の業務効率化が可能であり、労働効率の増進を図ることが期待できる。
116	水産加工品卸売業	大型冷蔵保冷車	配送車両が積載量の小さい軽トラック保冷車であった。	以前よりおよそ3倍もの仕入が可能となり、1日2回行っていた配送を1回で済ませられるようになった。この配送が1日1回になることで、その空いた時間を加工作業に回すことができ作業の効率が上がった。
117	塗料卸売業	営業管理システム	コスト(原価)管理がしっかりできておらず、採算性が取れる見積り作成に時間を要していた。	今回の設備導入により、コスト(原価)管理がしっかりでき、採算性が取れる見積り作成ができるようになった。また、発注ユーザーへも明確な見積り内容説明ができ、脱力が有る受注体制になってきた。また、ユーザーからの問い合わせにも、その進捗状況も説明でき、正確な納期の連絡対応もでき、信頼度も増してきた。これらの設備導入による対応により、見積依頼も多くなった。そして、その内容の価格と納期、生産スケジュールも明記することにより、受注率も向上してきた。又、同様な内容の見積作成時間等も短縮できるようになった。以上の結果今まで掛かっていた時間が30%程度短縮でき、又、受注率も25%程度増加した。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
118	その他の卸売業	新型商品管理ソフト	商品管理に商品ごとに8桁の商品コードを用いていた。同じ品種の生花でも入荷口・等級などにより仕入れ単価や販売価格が異なる。入荷した商品すべてに異なる商品コードをつけている。仕入伝票がメールでくる場合、データをExcelに変換し、必要な項目を選択・削除し、商品のコードや詳細を販売管理のソフトに読み込み、そして、販売管理ソフトを立ち上げ、その商品コードを選択し、入荷数量を手入力し、仕入れ伝票を起こしていた。	新しいソフト導入の結果、仕入れ先からメールがきたら、変換の機能を使うだけで、今まで行っていたExcelへ変換・必要な項目の選択・削除、入荷数量の手入りの業務がなくなった。販売ソフトを立ち上げてから入荷数量の手入力までの手間がなくなった。入荷商品のコード設定入力に60分程度かかり、毎日の棚卸に手入力で30分程度費やしており、残業の要因となっていたが、新しいソフト導入で1日90分程度行っていた商品管理業務が30分程度になり、大幅な時間短縮が見込まれ従業員の残業時間の削減に大いに寄与することになった。
119	医薬品卸売業	勤怠管理及びスケジュール(日報)管理システム	日報・残業申請にかかる事務作業に時間を要していた。	日報・残業申請にかかる事務作業の時間を約30%短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。
120	梱包資材卸売業	パレットトラックハイリフト	①フィルム原反が木製パレット1枚に5〜6本混入納入されており、それを手押し台車で工場入り口まで搬入しているが、フィルム原反1本約80kgの重量が有り、木製パレットから原反を一本ずつ分けて搬入していることから荷受けデッキから工場入り口まで5〜6往復を余儀無くされていた。 ②加工済の商品を工場内4機の加工機から搬出する為に、4機各々の仕上がった商品を、別々に、しかも、手押し台車1台で段ボール6ケースしか搬出できなかつた。また、出荷デッキで搬出した商品が、混ざり合い、誤配送の元となっていた。	①パレットトラック導入により、納入されたパレットのまま、搬入出来、女性パートでも簡単に移動が可能になった。作業前準備として、合計約40分の短縮により、作業効率が8%向上した。 ②ハイリフト導入により、各加工機から直接積み込みが可能になり、一度に、10〜20ケースをまとめて搬出し、混ざり合う事もなく、搬出作業として合計約30分の短縮により、6%作業効率が向上した。同時に誤配送が少なくなり配送効率も向上した。
121	各種商品小売業	POSレジ 硬貨自動釣銭機	①約250人の出荷者の支払い事務に、これまで3日を要していた。 ②釣銭を出すのは手作業だった。	①最新の集計能力と支払い事務用紙まで印刷できるようになり、1時間でできるようになった。 ②硬貨自動釣銭機により正確で1客あたりの時間が短縮できるようになった。
122	紳士服・洋品小売業	POS商品管理システム	商品が輸入品のため、為替変動対応価格設定のスピード化が図れ、新入商品の品出しが今まで1週間かかっていた。棚卸は今までの付上げ票の手書きや集計に3人でまる2日間かかっていた。	為替変動対応価格設定のスピード化が図れ、新入商品の品出しが今まで1週間かかっていたのが、2日で済むようになり、顧客の評判も上々である。お買い上げ品のレジ登録がバーコードのスキヤン方式となり、今までの価格打込み方式より正確で、早くお客様を待たせることがなくなった。棚卸は今までの付上げ票の手書きや集計に2人でまる2日間かかっていたのが、バーコードスキヤン方式で労働力軽減が月16時間の大幅な改善となった。
123	靴、かばん小売業	バーコードリーダー 商品管理システム	商品管理及び在庫管理に時間を要していた。	バーコードリーダー及び管理システムを導入したことで、商品管理及び在庫管理を自動でできるようになったことから、時間の短縮及び正確な集計ができた。また、在庫管理から自動で商品発注ができることから発注時間の短縮により労働効率の向上につながった。在庫管理においても年に1回の棚卸が複数回可能になった。システムを導入したことで、商品管理及び商品集計に70%の時間短縮が図れたことで、作業効率が上がり生産性の向上につながった。
124	紳士服小売業	Yahooショッピングモールシステム導入したホームページ作成	商品説明画像のアップロード枚数に制限があり、HTMLによるコードエラーなどの不具合に対応する時間的負担が大きかった。	別サーバーを経由せずに商品登録が可能になり、HTMLによるコードエラーなどの不具合に対応する時間的負担が解消された。画像編集を終えた商品画像、商品説明文を商品登録画面にて入力を行うが、商品画像の登録枚数に制限がないため、HTMLのエラーによる修正作業などが発生することがなくなった。業時間15分〜20分(1商品につき)の短縮となった。
125	衣料品小売業	タグラベルプリンター	小サイズのタグ作成は手作業で行っていた。	タグラベルプリンター(小サイズ印字可)を導入し、今までの手作業で行っていた小サイズのタグ作成を、プリンターで作成できるようにし、効率改善を図った。手作業がなくなり、効率よく時間がかかるようになった。売り場での商品の取り扱いも簡単になり、商品仕分け作業にミスがなくなった。
126	飲食物品小売業	ラベルプリンター	専門知識のある人しかラベル発行ができなかった。また、時間もかかっていた。	端末PCを使用することなく専門知識のない人でも発行できるようになり、ラベルの即時発行が可能となったため、専属で印刷していたスタッフの作業時間が1日1時間費やしていたものが10分程度まで短縮された。また、生産者が近々に出荷したい商品をラベルの発行枚数のデータから取得できるようになったため、売り場のレイアウト等の変更を事前に行うことができるようになった。
127	飲食物品小売業	業務用縦型冷凍庫 三温度帯冷凍ストッカー(冷凍庫)	製品の保管場所が十分に確保されていなかった。	業務用縦型冷凍庫導入により、製品の保管場所が十分に確保され、一度に大量生産が可能になったおかげで、製造効率が30%程度向上した。三温度帯ストッカー2台の導入により製品製造後お客様への引き渡しまで適正な温度帯での長期保管が可能になり、まとまった数量での生産をすることにより労働効率も30%程度向上した。
128	飲食物品小売業	除雪機	駐車場等の除雪に人員・時間を要していた。	1名で短時間に除雪が可能となり、作業に必要となる人員・時間が削減され労働能率の増進・業務改善の効果が得られた。
129	飲食物品小売業	ラベル作成機 POSレジ	ラベルは手書きだったため20分くらいかかっていた。 値段を覚える必要があった。	①20分くらいかかっていたラベル作業が1〜2分で終わるようになり作業効率が良くなった。 ②POSレジ導入により値段を覚える必要がなくなり効率が良くなった。
130	飲食物品小売業	シャリ弁ロボ	ご飯の盛付作業には計り直しも生じ時間を要していた。	シャリ弁ロボの導入によりご飯の盛付作業の削減や同じ量のご飯を連続して瞬時にでき、計り直しの削減となった。また、ご飯をふんわりとカタチ良く盛り付けでき効率化を図ることができた。7種類(弁当、カレー、丼等)の設定が可能となりボタンひとつで瞬時に盛り付けができ作業の効率アップとなった。
131	飲食物品小売業	商品・顧客管理システム	以前は、注文・配達・集金などの顧客管理、エクセルや紙等による台帳にて管理をしていたため、従業員全体で全部の顧客管理を把握することが難しく、顧客の担当者に確認をとらなければ、対応できない事も多く手間と時間がかかっていた。また、在庫管理に関して扱われる商品の種類が25種類以上と多いため、朝・夕の配達前に各2時間の在庫チェック・仕分け作業が必要であった。商品管理に時間を取られ、さらに注文・集金確認・請求書作成などの顧客管理やその他の帳簿作成に関しても最低でも1日2〜3時間の作業時間を要していた。	バーコードで、商品管理・顧客管理ができる管理システムを導入することで、一元的に、在庫管理・配達管理等の商品管理業務が、全て「市乳くん」で管理できる。また、どの従業員もすべての顧客の注文履歴・入金記録等の顧客情報をシステムの一つの画面で確認でき、商品管理・請求書作成・その他の帳簿の整理業務にかかっていた時間も5分の1程度に短縮され、大きく業務改善につながった。
132	飲食物品小売業	水冷式ソフトクリーム製造機	従前の機器は冷却フィルターの清掃が必要で、一度に多くの注文に対応できなかつた。	①冷却フィルター清掃がなくなり作業時間が短縮できた。 ②一度に多くの注文に対応できるようになったことで、連続した製造が可能となり客待ち時間が短縮された。
133	飲食物品小売業	洗浄機	洗浄作業に従業員の負担が大きかった。	従業員の負担が軽減され、また作業時間も短縮となったため労働能率が向上した。
134	飲食物品小売業	インターネット受発注機能付きホームページ 顧客管理システム	ホームページと連携しての顧客データのパソコンでの管理ができなかつた。DMは手書きで行っていた。	インターネット受発注機能がある自社ホームページ、顧客管理システムにより自社HPで受注した顧客データをパソコンで管理できるようになった。また、自社HPに会員登録(業者用)ページを設けることで、卸売業者への受注業務もメールで出来るようになり、また、現在の手書きのDMをやめて、顧客管理システムからメールにてDM配信できるように業務効率化を図ることができた。このシステムにより、顧客管理に関して、10分(1顧客当たり)、業者用の受発注に関しては1〜2時間(1日あたり)、DM発信に関しては3〜4日(1月あたり)の業務効率化アップが見込まれた。



整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
135	飲食品小売業	小型スチームコンベクションオープン	調理作業に時間がかかっていた。	電気式オープン(小型スチームコンベクションオープン)の導入により、素早く、大量に、ガスバーナー程の手間をかけずに調理が可能となった。これにより、この作業に必要な時間を約50%程度短縮し、生産性向上を図ることができた。
136	飲食品小売業	冷蔵庫の改修	従前の冷蔵庫は、入口が店舗内作業場の方にしかなく、また、庫内が2つに分かれており、かつ、扉の幅が狭く、入庫作業の際は、ほとんどは1箱づつ手作業でトラックの荷台から店舗を通して搬入していたために非常に作業に時間がかかっていた。	そのため、冷蔵庫を改善することにより、トラック荷台から、そのまま冷蔵庫に搬入できるようになり、また、搬出も扉の幅が広がることにより、楽に台車に乗せたままできるようになった。冷蔵庫への搬入や冷蔵庫からの搬出作業に必要な時間を50%以上短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。
137	飲食品小売業	タルト焼成機	機械導入前、生地を仕込んでから焼成まで、丸一日以上掛かっていた。また、以前は熟練の職人でなければ難しい作業であった。	タルト焼成機導入後、前日に生地を仕込んでおく、成型から、焼成まで約4時間ほどで焼き上がる様になり作業効率が50%ほど上がった。また、重さを量ったり、生地を丸めたりと未経験者でも出来る作業に変わったため、誰でも効率良く仕事に関われる様になった。
138	パン・洋菓子小売業	ペーカリー専用洗浄機	洗浄に時間を要していた。	設備導入後、塩素消毒をすること無く短時間で高温洗浄が可能になり、油污れも最長90秒で綺麗に落とすことが出来るため、大幅に作業時間が短縮された。設備導入により、混雑時の販売員の手助けはもちろん、空いた時間を自ら進んで生地分割作業に回る等、従業員の意識向上にも繋がった。また、新商品考案の時間を設けることができ、商品提案が上ってきている。
139	パン・洋菓子小売業	縦型ミキサー	パン材料の攪拌捏ね作業に労力を要していた。	力の弱い女性でもパネル操作でパン材料の攪拌捏ね作業が出来るようになり、従来品から作業量も3割ほど大きく、さらに作業時間が2割短縮でき、全体では作業にかかる手間を割ぐらいに短縮できた。女性パートさんからは、身体的負担が軽減されたことと喜ばれている。
140	パン・洋菓子小売業	充填機	これまで充填、飾り搾りを手作業で行っていた。	これまで手作業で行っていた作業(充填、注入、塗布、飾り絞り等)が機械でできるようになったため、時間短縮が可能になり労働効率の増進を図ることができた。
141	パン・洋菓子小売業	新型フードプリンタ	ケーキのデコレーション作業に時間を要していた。	5型サイズ1台につき1時間かかっていた作業が、1台6分程度になりデコレーションの作業時間が10分の1に短縮された。また、誰にでも、簡単にデコレーションの業務が行えるようになり、作業の標準化が図れ、高い技術を持った従業員は、他の業務を担当できるようになり、品質の向上および生産量の増加に貢献できるようになった。
142	パン・洋菓子小売業	ゼラート製造機器 食品包装機器	①製造に当たって従業員が常時監視する必要があった。 ②食品包装に時間を要していた。	①温度管理を機械が自動でするため、従業員が常時監視しなくてもよくなるため、導入することで、労働効率が向上した。 ②温度管理を自動となり、機械に投入するだけとなるため、導入することで、労働効率が向上した。
143	パン・洋菓子小売業	棚の設置	作業動線が顧客の動線と錯綜していたので、在庫をすくりに取り出すことができなかった。	錯綜が低減したことにより、1接客当たりの動作が3分の1に軽減され、その他の管理業務がスムーズに行えるようになった。また、さらに在庫をすくりに取り出すことができるため、売り逃すことなくスムーズな接客が行え売上が向上した。
144	米穀小売業	玄米色彩選別機	玄米に混入している着色粒・虫食い粒等の選別に時間を要していた。	玄米色彩選別機の導入により、玄米に混入している着色粒・虫食い粒等の選別を機械化した。玄米選別作業に必要な時間を大幅に短縮することができ、労働効率を大幅に増進する事ができた。
145	食肉小売業	新型スライサー	以前のスライサーは構造上ごみが溜まりやすく、まな板も着脱ができず掃除に時間がかかっていた。	最新のスライサーはゴミが溜まりにくい構造で、まな板の着脱ができるので、パートでも簡単に掃除ができ、この作業に必要な時間を約50%程度短縮することができ、労働効率の増進を図ることができるため、新型スライサーの導入により、パート1名でスライサーの清掃に20分かかっていたが、半分の約10分で可能になり、労働効率が向上した。
146	食肉小売業	顧客管理システムの導入 オンラインショップ専用ホームページの開設	①顧客情報のデータ化ができていなかったため、DM・メールマガジン・HPの更新に時間を要していた。 ②オンラインショップ専用のホームページがなかったため、販売効率が悪かった。	①顧客情報をデータ化するシステムを導入することにより、DM・メールマガジン・HPの更新に必要な時間の短縮及びIT化による顧客サービス向上により売上拡大につながった。 ②オンラインショップ専用のホームページを開設することにより、インターネット販売による店舗営業時間外の受注、商品情報の提供等、販売効率の向上を実現できた。また、Webショップ専用のドメインを設置するなど作業効率の向上により、売上増につながった。
147	青果小売業	業務管理システム	営業社員の売上入力作業、伝票入力作業に時間を要していた。	システムの導入により、営業社員の事務的作業時間の短縮及び効率化を図ることができた。売上入力作業が30%削減、伝票入力作業が25%削減した。
148	タイヤ小売業	パワートルクセッター(ボルト締付強度設定機)給与管理システム	①ボルト締付作業を2人で行う必要があった。 ②給与管理システムにおいて保険料等の計算に時間を要していた。	①パワートルクセッターの導入により、2人で行っていた作業を、1人で精度高く行えるようになった。作業に必要な時間を約50%に短縮、労働効率の大幅な増進を図ることができた。従業員からも作業が楽になった(体力的に)という声があがっている。 ②今回のシステムの導入により、1日4時間程度かかっていた給与管理の所要時間が、1時間程度に短縮された。
149	電気器具小売業	IP-PBX電話システムの導入 デジタル回線への変更	電話と顧客管理システムとは連動していなかった。	電話をかけた顧客の顧客情報を瞬時に確認し、対応することができるようになった。さらに、従業員への電話、メーカーへの発注作業などを同時に、かつスムーズに行うことができ、業務効率を上げることができた。
150	機械器具(建設機械)小売業	油圧ショベル	今までは広い敷地内の草刈りを手作業で行っており、2名で月24時間程度の時間を費やしていた。	油圧ショベルの導入により、今まで上部だけ刈り取っていた草をバケットで根こそぎ抜き上げ、ブレードにより集め、更にバケットですくって軽トラックに載せるまでの作業を行えるようになった。これにより、この作業に必要な時間を月24時間程度から月2時間程度に短縮することができ、作業量も1人で済むため、大幅な労働効率の増進を図ることができた。また冬には雪かきにも使用でき、こうした作業効率改善により余裕の生じた時間で他の作業や顧客対応が可能となってサービスの向上につながった。
151	機械器具小売業	一軸試験機検査機器・指示計	取引先から圧縮試験検査依頼に対しては、県計量協会から借用して対応していた。しかし、県計量協会には、機器が1台しかないため、借用時期や時間等に調整を要するケースがあった。更に、県計量協会の往復には1時間を要していた。	一軸試験機を検査するための機器と指示計を導入したことにより、検査依頼に即応できたことから、検査に必要な準備時間等の時間が、50%程度短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。
152	燃料小売業	除雪作業のためのタイヤショベル	積雪時一週間に3回手作業で2時間程度除雪をし、ポンベ置き場への導入路、ガスボンベ交換及び点検のスペースを確保し、作業している為、時間がかなり効率の良い業務ができなかった。	除雪作業を効率化させることが出来た。1回当たり15分程度の除雪作業になり労働効率が上がった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
153	医薬品小売業	ピッキングシステム ハンディターミナル 監査システム	他の薬剤師の監査をする時間、調剤録による処方と在庫の 突合に時間がかかっていた。	他の薬剤師の監査をする時間、調剤録による処方と在庫の突合の時間を削減でき、処方に 必要となる時間が20%程度短縮された。また、その分の時間を患者様とのコミュニケーション の時間に充てることができ、さらに調剤のミス・調剤もれ等のおそれに対する精神的負担を なくすことができた。
154	医薬品小売業	現行制度に対応したレセプト コンピューター	以前使用していたレセプトコンピューターは、介護保険による 居宅訪問管理指導業務や報告書作成・介護保険請求業務は できず、個別に別のパソコンにて、介護保険請求や医師・ ケアマネジャーへの報告書作成のために、多くの時間 と労力を費やしていた。	一括してレセプトコンピューターで行えることとなり、またインターネットとレセプトコンピュー ターが繋がったことから、商品の伝票入力がほとんど必要なくなり、必要となる時間が、 20%程度短縮された。作業時間と労力が大幅に削減され、労働効率の改善を図ることが できた。
155	医薬品小売業	電子薬歴システム	導入前は患者さんが来店した時、紙の薬歴カードを探し、薬 歴と今回の薬を確認し、副作用や注意事項などを患者さん にお伝えしていた。この他、患者さんの処方箋より、薬を調 合し、薬の説明書きなどをパソコンより入力していた(1人 当たり所要時間10分)。	今回、電子薬歴システムを導入して、薬歴と処方箋の情報が一元管理され、パソコン上です ぐに確認し、患者さんに情報提供できるようになり、今までの手作業の事務負担がおおよそ 半減された。また、患者さんの待ち時間の短縮と、さらに患者さんへのきめ細やかな対応が できるようになった。
156	医薬品小売業	調剤レセコン・電子薬歴シ ステム	レセコン作成に時間を要していた。	調剤レセコン・電子薬歴システムを導入したことにより帰店後のレセコン作成が8割程度削減 され削減された時間を店舗来店のお客様対応に充てることが出来るようになった結果、労働 効率の増進を図ることができた。
157	機械工具小 売業	POSレジシステム	商品の在庫管理、棚卸作業、売上管理・売上分析などをシ ステムで一元管理できていなかった。	商品の在庫管理、棚卸作業、売上管理・売上分析などをシステムで一元管理することができ るようになった。一連の業務に対する必要時間の大幅な短縮が可能となった
158	眼鏡・補聴 器小売業	自動目線測定解析機器	ベテラン技術者しかアイポイント測定やさまざまなオーダーメ イドレンズ作成に必要なデータを測定することができなかった。	自動目線測定解析機器の導入により、ベテラン技術者以外の一般販売員が、アイポイント測 定や、さまざまなオーダーメイドレンズ作成に必要なデータを測定出来るようになり、社員間 の連携がとれ、他の業務への波及効果が期待出来ることと実感している。時間ロス33%程度改 善が認められた。業務改善が出来、労働条件の向上を確保しつつ他の業務への注力が可能 となった。
159	石材小売業	新CAD(3D機能つき)	墓石や外柵の提案は顧客と現場に何度も出向いての打合せ が必要であった。 図面を担当するのは限られたスタッフだけであった。	3D機能により現存のお客様墓地との合成画像が可能になり、現場に出向いての打合せ回数 が大幅に減少。作業効率の向上につながった。CADの操作がシンプルなので、導入後は複 数のスタッフが図面を担当できるようになった。新CADには、今までとは比べものにならない くらい部材(墓石や外柵、その他)のデザインパターンが内蔵されているため、図面作成の 時間短縮と、よりデザイン性の高い商品の提案が可能になった。
160	ペット(小動 物)小売業	ハンディターミナル	レジ操作、入庫管理、在庫管理、棚卸等に時間を要して いた。	レジ操作中であっても商品の入庫処理がスムーズに行えるようになった。また、バーコード のない商品に対し、任意コードを作成し、ラベルを張り付けることにより、レジ操作が非常に 簡単に行えるようになった。導入したことにより、入庫管理、在庫管理、棚卸等、作業短縮 30%以上の業務改善となっている。
161	ペット小売業	フリーディング専用小屋設 置	以前は業務効率が非常に悪く、動物を抱える作業、ブロック を動かす作業で、腰にも負担がかかっていた。ペットと共に 移動する際には、手がふさがっていることが多いため、2人 がかりになることもあった。	専用の小屋なので、以前のブロックで固定していたものにくらべて、出入りする時など、ブ ロックを動かすこともなく、また、小屋をまたぐ動作、動物を抱える作業がなくなった。専用フェ ンスを設置することで、専用器具を設置できるようになり、スムーズに業務を行うことができ るようになった。
162	花・植木小 売業	業務管理システム	仕入れ、内職、顧客、売上管理について手書きで処理して いた。	仕入管理システム、内職管理システム、顧客管理システム、売上管理システムを一貫した システム管理の導入により、今まで手書きで仕入れ、内職、顧客、売上管理に要していた時 間が30%程度に短縮され、誰もがすぐに必要な情報を確認できる環境になり、効率の良い業 務の流れが作り出された。
163	生花小売業	ホームページの作成 写真加工ソフト POSレジシステム	写真の編集など時間がかかり、外部に依頼などすると価格 も高く、手間がかかっていた。 今までは、通常業務の中でも会計・売上精算に時間がか かっていた。	ホームページを作成し、ネットショッピングできるようにも合わせて作成した。 写真加工ソフト等を導入することで、時間短縮やコストが減った。 POSレジシステムを会計ソフトと連動させることで、精算時間が短縮できたので、他の業務に 取りかかっている。
164	生花小売業	顧客管理ソフト	今までは、毎回お客様に領収書の宛名や、請求書を出す際 には、請求先を毎回お聞きしていた。アンケートについても、 スタッフとのミーティング時に内容を考えて、それをペーパー に印刷して、店内に設置、という作業があった。	システム内の顧客情報の中に領収書の宛名や請求先を細かく記載できるので、お客様に尋 ねる作業が無くなり、スタッフも画面を確認するだけで済み、お客様も毎回説明しなくて済む ので、店舗・顧客ともにスムーズなやり取りが可能になった。アンケートも自作の物を店舗内 に設置していたが、お客様のスマートフォンへ直接アンケート配信を行えるので、お客様も空 いた時間に回答いただけることで、回答率が向上し、今後の経営戦略にも役立てられる。
165	生花小売業	電動日よけ	現在、開店の際に、鉢物を店内から店先に並べているが、 全部並べ終わるのに、2人がかりで20分から30分程かかっ ていた。同じように閉店の際も店内に戻すのに同じ時間を費や していた。	今回の、電動日よけの導入により、店先に並べたままにできるためその作業がなくなり、この 作業に必要な時間を18%から27%程短縮する事ができ、労働効率の増進を図ることが できた。
166	デコレーシ ョン素材小 売業	ホームページの作成 業務用ソフト POSレジ	今まで外注文の手間や仕入れ価格に変動がみられてい た。 商品管理や在庫整理に時間を要していた。	時間短縮ができるようになりお客様をお待たせすることもなくスムーズに対応ができてい る。POSレジに関しては、今までの商品管理や、在庫整理がスムーズになったことに時間短縮に なっており、弥生会計との連動にて今後の申告も確実性を持ち、その分他の業務に取りか かれるようになった。
167	書籍小売業	業務改善コンサルティング の実施	検品出品発送業務にムダミスがあった。	業務改善コンサルティングの実施により仕入れ検品出品発送業務のムダミスが削減された。 売上 2016年9-11月(実施前) 平均月額106万円 実施後 2016年12月 139万 131% 2017年1月 174万 164% 出品 2016年9-11月(実施前) 平均605点 実施後 2016年12月 755点 125% 2017年1月 933点 155%
168	古本小売業	搬入出口位置の変更と物 品保管棚の増設	物品の搬入出口の位置が悪く作業効率が悪かった。物品の 移動に伴う作業効率が悪かった。	改装により、物品の搬入出口位置を変更したことで作業が容易になり、作業効率が大幅に向 上した。また、改装に伴ってきた空間に物品の保管棚を増設できたことで、物品の移動に伴 う時間が短縮され、作業効率が改善された。以上の改善により、作業時間は従来の概ね半 分程度に削減できるようになった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
169	事務用品小売業	会計・給与計算システム 勤怠管理システム POSレジ機器 販売管理用ソフト 在庫管理用機器 業務効率化機器	記帳業務、給与計算業務の業務負担が大きかった。給与計算前の勤怠集計の業務負担が大きかった。商品データベースの会計システムへのデータ連動がなされていなかった。棚卸し業務が紙の台帳での管理によっていた。業務効率化の余地があった。	会計システム導入により記帳業務から税理士への連絡業務がクラウドにて行われるため業務負担の大幅な削減と自計化によりリアルな財務状況を把握できるようになった。給与計算システム導入により給与計算業務がある程度自動化されるとともに給与算定基準等への意識がめば働きがいのある仕組みづくりへの一歩を踏み出すことが可能になりつつある。勤怠管理システムの導入により給与計算前の勤怠集計が自動化され業務負担が大幅に削減された。 POSレジ機器の導入により商品データベースの活用、売上集計機能、メカレジには出来ない自由な設定や会計システムへのデータ連動が可能になり店舗事業の労働能率向上やビジョン設定へ大きく貢献できそうである。 販売管理用ソフトの導入により販売管理システムの更新が可能となり現在抱えている問題の克服ができる環境ができた。 在庫管理用機器の導入で無線LAN環境が構築されハンディターミナルにて店内、倉庫などどこでも持ち運びながら棚卸し業務が出来るようになり紙の台帳での管理よりも大幅に労働能率が向上した。 業務効率化機器の導入については、メモプリンター導入で販売管理システムでの社内情報共有と物理的な情報共有が繋がって連絡業務がより確実になった。マルチディスプレイにすることにより画面切り替え作業が不要になった。卓上裁断機導入により店舗事業の労働能率が向上し、セール企画等が活性化し過剰在庫の状況が改善しつつある。
170	無店舗小売業	ネット通販業務効率化システム	転記ミス等の人的ミスや誤配送が発生し、それに伴うクレーム対応に時間を要していた。	ネット通販業務効率化システムを導入し、受注データを送付状の作成や顧客への各種連絡業務にダレクトに接続、会計への基幹システムにも連動させた。手書きを極力軽減し、基本的にデータのみで業務を遂行することで、送付状作成業務の所要時間が10%程度短縮された。また、転記ミス等の人的ミスや誤配送などで生じるクレーム対応に要した時間を10%程度減少された。
171	無店舗小売業	高機能ホームページ	ホームページで付属品の受注があったときは金額が反映されなかったため、再計算を行ったメールを再送する必要があった。1商品につき、付属パーツ等の選択肢に制限があり分割して発注があったときは確認作業が必要であった。サイトが統一されたいなかったため、確認作業が必要であった。	ホームページで、付属品を選択すると販売価格がすぐに反映されるため決済画面にいくまでに金額が解るようになったため再計算をしてメールの再送をすることも無くなった。このことから1日当たり15件の処理が約30分の時間短縮になった。また、各商品につき付属パーツの選択肢が増やせるようになり受注が分割して行われなくなった。このことから確認作業が減少したため1日当たり約20分の時間短縮になった。サイトが統一されたのでそれぞれのサイトに行って確認する作業が減った。これにより1日当たり30分程度の作業時間が短縮された。
172	医薬品配置小売業	音声入力版顧客管理用持運びレジスターのソフトウェア	顧客先の在庫、販売記録、顧客情報のカルテ入力に本社でホストコンピュータに入力する作業が必要であった。	音声入力版顧客管理用持運びレジスターのソフトウェアの導入により、毎日顧客先へお伺いした、顧客先の在庫、販売記録、顧客情報のカルテ入力に本社でホストコンピュータに入力する作業がなくなり、本社で入力している従業員の仕事の負担が20%軽減された。
173	金融業	高速紙幣鑑定機能つき外資計数カウンター	紙幣検証作業の一部は手作業で行っていた。	今まで手作業であった紙幣検証作業の一部を機械化することが可能になったため、労働能率の飛躍的な増進を図ることができた。
174	保険業	保険顧客管理システム	これまで、加入状況の照会に6社分×2分、合計12分を要していた。そのため顧客対応に時間を要していた。	1度の入力で、顧客ごとの各社加入状況の照会が可能となるよう、保険顧客管理システムを導入した。照会時間が短縮されたことにより、顧客対応時間が短縮され、相談時間が短縮されたことにより、1日当たり、より多くの顧客対応が可能となった。
175	不動産業	乗用草刈機	8か所の管理地の草刈りを行い、1か月ほどかかっていた。草刈り後の清掃作業が必要であった。	1か月ほどかかっていた作業が1週間ほどで作業が完了した。また、草刈り機が草を粉砕するため、草刈り後の清掃作業がほぼなくなった。
176	不動産賃貸業(貸し会議室)	POSレジシステム 給与計算システム 業務改善研修	レジ業務、給与計算業務に時間を要していた。	レジ業務は平均して1業務あたり約3分の1に時間短縮された。(70%効率化) 給与計算業務は約75%の効率化を図ることができた。また、年末調整に係る給与計算業務について、業務資料の確認や取り寄せ、調べ等の時間がかかっていたが、効率化のワークフローを取り入れ、税務会計の知識を習得したため、約2分の1の時間短縮(効率化)を図ることができた。
177	レンタカー	高温温水洗浄機 駐車場の舗装	今まで砂利の駐車場で、ホースを使い、洗車していたことにより、洗車時間が長く、洗車回数も多かった。運行前に洗車を行う必要があった。	高温温水洗浄機の導入により、洗車時間が30分以上短縮された。また、塩化カルウムによる汚れをきれいに落とすことができるようになったため、バスの劣化を防ぐことができ、今後バスの使用可能期間が延びることが見込まれる。また、駐車場を舗装することにより、泥が跳ねたり、土埃が舞うことが無くなり、運行前の洗車を行う必要がなくなった。洗車の回数が減ったことにより、ガソリンスタンドへ持って行って洗車をする必要が無くなった。以上のことにより作業時間の短縮、作業効率の向上等の業務改善を図ることができた。
178	社会保険労務士事務所	ビジネスフォン等、WEB会議及びチャットや在席確認、内線や外線共有が可能にするための設備一式	本社での会議のために往復で2時間強移動時間がかかっていた。東京事務所の社員の者の休みや留守の際の対応が必要であった。	①本社とのWEB会議システムを導入し、往復で2時間強かかる移動時間を軽減させ、スピード感あるお客様対応や打合せを実現できた。 ②東京の電話対応を本社にて共有することで電話業務の軽減を実現できた。東京事務所の社員の者の休みや留守の際、代理で外線を本社にて捕捉し代理対応することで休日や在籍していない際のイレギュラーな対応も軽減できた。 ③VPNを組むことで本社や東京間のデータ共有がセキュアに実現し、また、メール等で送れないデータをすぐに確認することが出来た。 ④在席状況やチャット機能を利用し社内全体のコミュニケーションを加速することで就業時間の短縮を実現できた。
179	社会保険労務士事務所	電子申請システム 在労年金シミュレーションソフト	役所に出かけての申請等で手間がかかっていた。在職老齢年金と高年齢継続給付金の計算に時間を要していた。	①電子申請のシステムを導入したことにより、事務処理の転記、役所に出かけて申請等の手間がなくなり、作業効率が向上し、業務改善が図れた。 ②在老シミュレーションを導入したことにより在職老齢年金と高年齢継続給付金の計算時間が短縮し、業務の改善が図れた。
180	社会保険労務士事務所	労務管理ソフト 給与計算ソフト 第2種特別加入ソフト	従来、給与計算、第2種特別加入に関し、手作業であった。行政官庁の届出業務に時間を要していた。法改正に係る案内文についても、手作業を要していた。マイナンバー管理について時間を要していた。	届出、給与計算、第2種特別加入に関し、自動化を図ることが出来、作業時間の減少、正確性、ファイルの保存といった作業が効率的に行うことができた。成果としては、労務管理ソフトを使用したことにより、行政官庁の届出業務が電子での申請が可能になり、従来1件当たり要していた時間2時間のところを30分で行うことができた。また、法改正に係る案内文について、手作業を要していたが、自動で文書化できることにより、作業時間3時間のところを10分程度で完成することができた。マイナンバー管理については月8時間要していたが、セキュリティ管理の強化を図りつつ、作業時間も6時間程度に抑えることができた。また、給与計算についても作業時間1社あたり2時間程度要していたが、簡素化を図ることが可能となり、1時間程度に抑えることができた。その他、第2種特別加入の手続きに関しても、時間の削減が見込まれる。
181	社会保険労務士事務所	業務管理システム 進捗管理サブシステム 報告書作成サブシステム 未処理チェックサブシステム 問合せ管理サブシステム 発信簿作成サブシステム	個々の業務の進捗状況確認、報告書・各種台帳の作成、問合せ対応時の申請書控え・添付書類控えの参照作業など一元管理ができておらず、ケアレスミスも発生していた。	個々の業務の進捗状況確認、報告書・各種台帳の作成、問合せ対応時の申請書控え・添付書類控えの参照作業などをシステムで一元管理することができるようになった。これにより、この作業に必要な時間を約20%程度短縮とケアレスミスの削減が実現でき、労働能率の増進を図ることができた。
182	社会保険労務士事務所	社労士業務支援システム	客先で見積り依頼、重要なデータなどを確認する場合、会社に戻らなければ見ることができない重要な資料は会社に電話をかけて事務員に問い合わせを行っていたので、迅速な対応ができていなかった。	導入した装置は今まで会社まで戻らないと確認できなかった社内サーバー内のデータを、どこからでも安全に手元のタブレットや携帯でアクセスすることが可能になった。これにより移動時間を短縮(1時間以上の短縮※地方に出張した場合は5時間以上)、客先での商談回数を軽減(3回→1回)し業務の負担軽減と業務の効率の向上(30%以上)があった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
183	行政書士・社会保険労務士事務所	社労士業務支援システム	お客様名や住所・電話番号や賃金等のデータの一元化ができていなかったため、データ入力の二度手間や申請先毎の入力方法の差異があった。	既に把握しているデータ(お客様名や住所・電話番号や賃金等)でシステムから連携でき、入力の手間がなく、また申請状況をシステムで一元管理できるようになった。さらにお客様とクラウドで連携することで、お客様と給与計算データや報酬月額等のデータも共有しスムーズなやり取りが可能となった。データ入力の二度手間や申請先毎の入力方法の差異がなくなり電子申請業務が5分の1程度まで削減できた。
184	会計事務所	顧客管理ソフト(マイナンバーの管理ソフト)	顧客のマイナンバー管理を紙ベースで行っており、転記作業や、セキュリティ管理に関して非常に時間がかかり、人数が20~30名規模の事業所に関しては、1社あたり、1~2時間程度費やしていた。	マイナンバーの確認作業の時間が40%程度短縮された。
185	会計事務所	財務会計システム	今までキーボードやテンキーなどを利用した手入力で行っていた。	導入により、記入されたOCR専用伝票や会計日帳用紙をOCR装置で読み取り、仕訳データとして財務データに連結できるようになるため、今まで1件1件のデータを手入力するの比べ、入力時間は50%程度短縮することができた。また、手入力による誤入力や伝票の不読や誤読等がなくなり、20%程度検証時間の短縮できた。
186	経理代行業	マイナンバー管理システム 経理代行業務等のコンサルティング	①導入前は、マイナンバーの資料を金庫で保管しつつ、利用履歴を紙面で記録していた。 ②現在、ノウハウを保有しているコンサルティング法人よりノウハウを購入し、コンサルティングを受けながら、経理代行業務の作業を標準化・定形化を目指している。	①システムの導入により、マイナンバーをデータとしてサーバーに保管が可能となり、仕様や閲覧した際にログが自動記録されるため、記録の手間が省けた。また、マイナンバーカード等をサーバーに画像データとして保管することで、申告書の添付書類の作成も容易になり、作業の手間が省けるようになった。 ②経理代行業務を標準化・定形化することで、作業を「誰が処理しても同じ結果になる」ことが可能となり、作業が統一されるため作業時間の短縮に繋がる。また、担当者以外が処理する場合であっても担当者と同等の処理が可能であるため、入力ミス等の発生リスクを抑制できるため、事務所全体の作業レベルが向上する。さらに事務所内の分業も可能となるため、従業員を個性や資質にあわせて適材適所に投下することができ、事務所の作業効率の上昇を図ることができる。
187	記帳代行業	外部クラウド保管を利用したサーバー構築	顧客訪問先や移動中等は業務データベースへのアクセスができなかったため、顧客からの依頼にその場で対応できなかった。	社内サーバー保存から外部クラウド保管に切り替えたことで、外出先からデータベースにアクセスできるようになり、顧客からの依頼にその場で対応できるようになり、その場で作業が完了するので、再度訪問しなくてよくなるので移動時間が減り、業務効率が改善した。
188	コンサルタント業	ホームページでの講座受講システム	これまで書面で用意していた講座の資料準備に時間を要していた。また、受講状況等の管理に時間を要していた。	専用のWebサイトにて講座の動画の視聴、テキストの閲覧を行えるサービスを行うためのシステム導入を行い、受講者がいつでも活用できるよう整備した。併せて、受講者の一覧を容易に把握でき、講座別受講状況が把握できるよう整備した。フェイストウェアに頼らず顧客へサービスを提供することが可能となり、これまで書面で用意していた資料準備に要する時間が大きく削減された。また、受講状況等の管理における労働率が向上し、顧客数の増加を推進できる体制となった。
189	デザイン設計事務所	新型CADシステム	従来は使用するソフトウェアが異なる為、クラウド上やメールでのデータやり取りができず、一度出力した図面をスキャンし、データを取り込み、それをもとに作業をするか、一部データ変換が不完全で文字化けしたり位置がずれた図面を手直しして作業をしていた。この工程だけで1時間~2時間程度を要していた。また、従来は展開図(平面)やイラストのみでのプレゼンテーションしかできなかった。	指示や修正がストレス無くスムーズに行うことが可能になり、従来の指示・修正作業時間に比べ40%程度の短縮ができた。またその工程を敬遠しがちなため、1案件の分担ができずにいたが、デザイナーとオペレーターとに作業分担が簡単にできるようになったことで、デザイナーの負担の軽減、オペレーターの待機時間の削減ができていた。これにより1案件の処理速度が20%程度向上している。また、作図とともに3D化が可能のため、作業時間を増やさずによりリアルで視覚的なプレゼンテーションができるようになり、案件を確実に獲得できる状況づくりができていた。
190	司法書士事務所	コールセンター対応ホームページの作成 顧客管理システムとシステム用モニター	①今までの顧客見込み客からの問い合わせについては、全てを当事務所の1~2名のスタッフが対応していたが、借金における一般的な内容を聞きたい方が多く具体的な手続きを取りたい方は、全体の約5%程度であり大変非効率な業務となっていた。 ②今まで顧客の債権管理業務は、全ての案件を全て紙ベースで管理していたので、入金データ出力→該当顧客への消しこみ→担当へ報告の作業を全て手作業でおこなっておりミスが度々発生し大変非効率となっていた。案件の問い合わせがきた場合は、大量の顧客ファイルを書庫から探したのちに時間を要して顧客情報検索・閲覧の無駄が発生していた。	①全ての問い合わせ顧客に対して対応していたのを、事前に音声案内システムを経由して、受注する見込みの高い顧客に絞って対応することで顧客対応の業務効率化を図ることができた。 ②現在紙ベースでの顧客管理を行っているものを全てパソコンでデータ入力管理をするようにし、データベースはWEB上で管理するシステムを構築及びシステム用モニターを導入することとした。入力から自動になり、ミスの軽減にも繋がり、今までのミスに対する修正時間等がなくなった。
191	建築設計事務所	打合わせエリアの増築	打合わせエリアが1か所しかないので、お客様との打ち合わせを行う際、従業員間で来所時間の調整を行ったり、お客様の指定場所まで社員が訪問を行っていた。別エリアで作業をしている従業員は、書類保管スペースが少ない、情報漏えい防止のため、可動式ラックに書類を保管し、始業・終業の際のラックの出し入れ作業に時間がかかっていた。従業員が書類を可動ラックから取り出す、又はプリンターから出力した書類を取る等従業員が作業場を移動する場合、移動通路が狭いため、他の従業員がいったん作業を中断して通路を確保した後、通路の移動を行っているため、書類の取り出し等に時間がかかっていた。	打ち合わせエリアを複数設置したことで、従業員間でお客様の来所時間の調整を行う必要がなくなり、お客様指定の場所への訪問時間を削減できた。別エリアで作業している労働者が、同一エリアで作業実施が可能となったことで、可動ラックの移動が不要となり、可動ラック移動時間を削減できた。通路を確保することが可能となり、書類を取り出す時間の短縮、並びに従業員が移動の際、他の従業員が作業を中止することがなくなった。以上の理由により業務の効率化が図れた。
192	建築設計事務所	3次元CADソフト	これまでは主に二次元CADで、平面図・立面図・パース等を別々に手作業で作成しており、家1棟あたり約1週間(作業時間にして約50時間)と膨大な時間がかかり従業員の残業の大きな要因となっていた。	この度CADソフト(3次元)を導入したことにより、平面図の入力から自動的に立面図・パース等が作成され、短時間で計算が出来ることとなり2日間程度(約15時間)で完成できるようになり業務改善に大きく寄与した。また、お客様へのプレゼンテーション資料作成も現在3日間(約20時間)程度費やしていたのが、1日間(約5時間)程度になり、大幅な時間短縮となり従業員の残業時間の削減につながった。
193	土地家屋調査士事務所	新型測量機器	これまで機器を操作する観測者が測量観測点に設置したターゲットを視準レンズを用いて「手動」により探したが、目標を定めて角度・距離を計測していた。測量はポケットPCとの組み合わせによりこれまで2~3人必要だった。	自動視準搭載によりターゲットを自動で判別でき、作業効率が向上する。またデータリンクにより事務所での作業もスムーズに行うことが可能となった。また、一人で測量が可能となったため、内業スタッフは外業の補助が殆どなくなり内業等の業務を中心に1日の業務が予定通り効率よく時間内でこなせるようになった。
194	測量業	解析ソフト専用ハイスペックパソコン	今までは、写真測量の解析を行っている間はパソコンでの事務処理ができず、業務が遅れがちになることがあった。	新しく解析専用のパソコンを導入したことで事務処理の作業をスムーズに行うことが出来るようになった。
195	動物病院	高度管理医療器 ウェブカメラ	ペットの高齢化により心臓病・腎臓病・呼吸器疾患等の重症ペットが増加しており、治療のために酸素吸引をさせる必要が増え、口に酸素マスクをあてて吸入する必要があった。手術の後など、体温調整が必要で、これまでは湯たんぽ等で調整していた。また、ペットの見守りが必要であった。	高度管理医療器を導入したことで、口に酸素マスクをあてる手間が省けた。また、手術の後など、体温調整が必要で、これまでは湯たんぽ等で調整していたが、導入した高度管理医療器は、温度管理が容易にできるため、体温調整の手間も省け、業務効率の改善が図られた。また、ウェブカメラを搭載したことで、離れていても見守りができ、他の業務にもあたるため、業務効率が向上した。
196	動物病院	止血機器	従前、動物を手術した際、傷口をふさぐのに手作業で糸でくっつけていた。時間がかかるうえ、異物が混入したりすれば後から腫瘍がでたりしていた。	止血機器により手術時間の短縮が図られ、効率アップが図られる。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
197	写真撮影業	撮影用特注照明器具	速射での撮影ができなかった。撮影ごとにストロボをその都度その場所に移動してセッティングしていた。	自然光と同様の常に一定の明るい状態が保たれ、一瞬の表情を逃さず撮影することができた。また、大きな面の蛍光灯発光装置の為、照射角が直径約2mと広く、動きまわるお子様にも対応でき、結果撮影時間短縮に繋がった。撮影用特注照明器具を壁面に設置することにより、スイッチを入れるだけでセッティングが完了するし時間の短縮にもなった。
198	写真撮影業	画像データ処理機器(カメラ・トランスミッター・システム、ライティング・コントロールシステム、ストレージサーバ)	カメラで撮影した画像を自動でモニターに表示することができなかつたので、スタッフは自らの仕事に集中できなかつた。大きくて高張る照明の機材であったので、作業に時間を要していた。	撮影現場での生産性の向上と、撮影時間等の30%短縮が図れた。ストロボ照明からフラッシュ照明への変更で、持ち運びの搬入搬出が楽になり、撮影時間等の短縮が図れた。ストレージサーバの導入により、ハード的性能アップと、もたもたした作業に貫やされていた無駄な時間の効率化により、長時間作業の短縮ができた。
199	写真撮影業	顧客管理システム	保有している顧客データを元に、世帯情報と個人情報をつづけて一元管理できていなかった。	世帯主情報を開くと、これまでの予約状況や世帯員のデータが確認できるようになりました。それぞれの世帯員の年齢や性格、衣装の好みなどが一目瞭然と確認できるようになった。請求書・見積書も顧客台帳から作成、出力することができ、作業が簡素化された。スマホでのアクセスが可能なので、外出先で受けた予約をその時々で登録することができるので、電車の移動時間などに行うことにより、これまで会社に戻らなければならなかった作業が大幅に削減された。
200	飲食業	食器洗浄機	食器洗浄に時間を要していた。	食器の洗浄に必要な時間を1日当延べ8時間程度要していた時間を5時間程度まで短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。
201	飲食業	ヒートトップガスレンジ 電気式ディッシュウォーマー	①同時に加熱調理する能力に限りがあったので、最も客数の多いランチタイムではスムーズな料理提供ができなかった。 ②食器を温めたり運んだりする手間があった。	①ヒートトップガスレンジにすることで今までの倍以上の鍋を同時に加熱調理することができるようになり、最も客数の多いランチタイムでもスムーズな料理提供が可能になり売り上げ損失を招くこともなくなり売り上げの増加を達成することができた。 ②電気式ディッシュウォーマーの導入で食器を温めたり運んだりする手間が大幅に軽減されスピーディーな料理提供が可能になった。
202	飲食業	通信販売受注管理システム 食品乾燥機及び食品保温機の改良 AIサイズXYプロッター	業務の効率化が求められていた。	①1日当たりの業務工数は、当初目標の3時間→1時間までには到達していないが、3時間→1.5時間程度までの改善効果が上がった。 ②1作業あたりの管理工数が1時間→10分(初期設定のみ)と大幅に改善することが出来た。 ③イベントポスターを製作する作業があった為、作業時間を確認したところ、工数が2時間→10分と、大幅に改善する事が出来た。
203	飲食業	瞬間冷凍機械プラスチックラiser&ショックフリーザー 真空パック機	以前、スタッフは、盛り、接客、配膳、下膳など通常の店内業務をこなしながら、メンマ、チャーシューの2種類の具材の翌日営業分を毎日調理していた。メンマ調理には、スタッフ1人が関わり仕込みから完成まで3.5時間程度かかっていた。同様に、チャーシュー調理は、スタッフ1名が関わり仕込みから完成まで5時間程度かかっていた。	「瞬間冷凍機械プラスチックラiser&ショックフリーザー」と「真空パック機」を導入することで、それぞれの具材を1週間分(6営業分)まとめて調理し、作業時間を短縮することができ、短縮された時間を他の業務にあてることができるようになった。 ①メンマ(6日分調理)8.5時間 下ごしらえ6時間(6日分を1日1時間ずつ×6日間にかけて細切り作業)・煮込み時間2時間・事前準備等30分 ②チャーシュー(6日分調理)5.5時間 下ごしらえ1時間・煮込み時間2時間・タレ付2時間・事前準備等30分 結果、メンマ調理で13.5時間/週、チャーシュー調理で24.5時間/週の時間短縮となり、肉体的にも改善が図られた。
204	飲食業	調理台の導入とレイアウト変更 専用オープンレンジフード	①以前はカフェ厨房が狭く、調理台の配置が2列形であったため、3人以上のスタッフが同時に作業することが困難であった。 ②以前はオープン料理を電子レンジ兼用オープンとオープントasterで行っており、一度に料理できる個数が少なく時間もかかっていた。 ③以前は一般的なプロペラ式換気扇を用いて厨房の換気を行っており、しかも排気先が厨房隣の物置内になっていたため、排気に含まれる油分で物置の物品が汚染されるので、物品にカバーを掛けたり頻りに掃除をししなければならなかった。	①調理台のレイアウトを変更することによって同時に3人のスタッフが並行して作業できるようになり、作業時間のロスが減った。 ②オープン料理専用のオープンを導入したことによって、オープン料理とその他さまざまな料理を並行して調理することができるようになり、調理時間が短縮された。 ③今般レンジフードと排気装置付きの換気扇を導入し、排気を屋外に逃がすようにしたところ、物置の物品が油で汚染されなくなった。(物置の油掃除頻度が月2回から半年に1回程度で済むと見込まれる。)
205	飲食業	監視カメラシステム	今まで従業員が厨房で作業中に、玄関先の来客に気づいても玄関先まで走って対応していた。	監視カメラシステムを導入することにより、1日当たり来客の対応にかかっていた時間を20分程度省略する事ができた。その結果従業員が仕事に集中しやすくなった。
206	飲食業	加熱攪拌機 真空包装機	当社のレストランは、旬の野菜を使い、かつ、常連さんを飽きさせない、というコンセプトでやっており、毎月1回以上のメニューの変更を実施している。そのため、少しでもメニュー考案に時間を確保したいと考えた。お店の定番メニューである「ベジビー」を作成する際、1人が手ベジビー50人分作るのに次の作業を実施していた。①ジャガイモを茹でる(30分)、②冷ます(2時間)、③ミキサーで回す(15分)。鮮度が大切な野菜がメニューの中心なため、余った野菜の活かし方に時間を取られていた。腐らせないように活かすために、都度メニューを考案しているため、時間がかなり取られてしまっていた(所要時間:毎日30分程度)。	①加熱と攪拌が同時に可能になる機器を使うと、作業がかなり短縮化され(所要時間30分)、メニュー・サービス開発に集中できるようになった。 ②真空包装機を使うことで、鮮度よく保存が可能になり、都度メニューを考案する必要がなくなり(所要時間5分)、保存に頭を悩ませることがなくなり、抜本的なメニュー・サービス開発に集中できるようになった。
207	飲食業	接客研修の実施、業務マニュアルの作成 すしロボット	①各スタッフの力量に合わせた仕事の配分、指示系統・業務分担の明確化、標準化、接客法の改善による売上増が課題であった。 ②寿司のシャリを握る際の大きさや形、見た目非常にバラつきがあった。	①業務運営における必要な作業内容・作業量が明確となったため、各スタッフの力量に合わせた仕事の配分が可能となり、業務の効率化が図れた。組織図の作成により、指示系統・業務分担等が明確となり、業務の効率化が図れた。スタッフへの講習会及びマニュアルの作成により、業務への意識の向上と業務の標準化が達成でき、業務の効率化が図れた。販売・接客のための接客法等の講習により、売上増・リピーター増が図れた。 ②寿司のシャリを握る際の大きさや形、見た目非常にバラつきが解消された。また、大量生産ができるようになり、オーダーに速やかに対応できるようになった。
208	飲食業	クッキー製造機(クッキー成型機・クッキーカッター・カッター専用台)	手作業でクッキーを製造していたので、作業に時間を要し、一部の従業員しか作業ができなかった。	これまで手作業で行っていた作業を機械化することで作業時間が9割短縮できた。また、機械化することで平準化され一部の従業員のみしか行うことが出来なかった作業を全従業員が作業可能となり、生産性向上に繋がった。
209	飲食業	業務用全自動炊飯器	洗米作業に時間を要していた。	業務用全自動炊飯器の導入により、洗米業務を機械化し、この作業に必要な時間を従来、1日あたり約1時間を費やしていたのが、10分に短縮できた。また、顧客の予想以上の増大時には、1日あたり約2時間を洗米に費やしていたのが、20分に短縮できた。
210	飲食業	餃子焼器 ワイヤレスコール	①餃子の調理に時間を要していた。 ②お客様の呼出にすぐ対応できなかった。	①餃子焼器での自動での調理により、その間は別の作業やお客様の対応が出来るようになった。調理時間も1回につき約10%の時間短縮となり、労働効率の増進を図ることが出来た。 ②ワイヤレスコールもお客様の呼出にすぐに対応出来るようになり、タイムロスが減少した。
211	飲食業	食器洗浄機 POSレジシステム	作業効率向上と従業員の負担軽減が課題だった。	食器洗浄機とPOSレジシステムの導入により、作業効率上がり、従業員の負担が軽くなった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
212	飲食業	スチーム式コンベクションオープンIHスープレンジマルチ野菜スライサー	①調理作業は従来は鍋の前で付き切りで行う必要があった。 ②煮込み料理やだしを取る作業を行う際、火加減の見張りのため、ガス調理台の確認を頻繁に行っていた。 ③仕込みに時間がかかっていた。	①熱風または蒸気をそれぞれ単独で利用して、「焼く」「蒸す」という作業ができ、また、同時に利用することで、「煮る」「炊く」「炒める」などができるコンベクションオープンを導入したことに よりセットすれば時間まで放置することができるようになった。その間別の作業ができるためその時間すべてが有効となり効率が改善された。 ②電磁調理器（IHスープレンジ）にかけたまま、他の作業が行えるようになった。そのため、チェックの頻度も少なくなり、相当の作業の効率化が図れた。従来であれば、1時間の煮込み料理であれば1時間そのものが別の作業ができるようになり効率改善が図られた。 ③野菜スライサーを導入し大幅に仕込み時間がカットされ10分の1の時間でできるようになり効率が改善された。 また包丁で行う作業に比べ、作業の安定性もアップした。
213	飲食業	自動ゆで麺機	麺をゆでる際、時間を計り、麺を湯から上げて手で湯きりをする必要があるため、鍋から離れられず、生産性向上への課題となっていた。	自動ゆで麺機の導入により、麺をゆでる作業にかかっていた時間、1日あたり6時間が大幅に短縮された。生産性向上が実現できた。また、慣れない従業員でも作業ができるため、そういった点からも作業効率がアップしていると思われる。
214	飲食業	熟成庫	気温、湿度により生地の「繰り返し」を数回おこなっている。特に夏場や冬場には生地の状態が良くないため、「繰り返し」の回数が多くなる。また、1回の「繰り返し」につき30分以上の「寝かし」の時間が必要のため、午前中に2時間、午後2時間、合計4時間程度の時間を費やしていた。	熟成庫の導入により、年間通して最適な温度、湿度に保つことができるようになった。午前、午後、各1回の「繰り返し」でよくなり、「寝かし」の時間をふくめて、午前1時間、午後1時間、合計2時間程度になり50%短縮することができ、生産性向上を図ることができた。
215	飲食業	食料品保管及び陳列棚	従来他の場所から食料品の引き取りに時間を要していた。来客に対応するための商品の出入れに時間を要していた。	店舗内に食料品保管棚を設置できたことで、移動による無駄時間が削減できるようになった。また、商品の陳列棚を設置できたことで、来客に対応するための商品の出し入れ時間が削減できるようになった。
216	飲食業	顧客管理システム	顧客情報は今までアンケート用紙などを利用して何とか集めていた。宣伝広告に関しては従業員によるポラ配りやポストイングの作業が必要だった。	顧客情報がスマートフォンを介して自動でパソコンに入力されるので、難なく顧客管理を始めることができる。その他アンケートの自動配信機能もあるので、このアンケート機能を利用して、より細かな顧客情報を入力できる。登録のお客様がご来店された際は、お食事されている間に従業員がパソコンで顧客情報を抽出し即座にお客様の情報が得られる。お帰りの際は、領収書の宛名等をお客様にご来店の度に何度も確認することなく提供できるので業務の時間短縮につながる。登録のお客様へのプッシュ通知、SNS等による宣伝や拡散を利用することにより従業員によるポラ配りやポストイングの作業が全くなり、時間短縮、業務改善につながるようになった。
217	飲食業	全自動製氷機 アイスディスペンサー	例年、夏場にはキューブアイスの消費量が增大する。また、入店した客に最初に出すお冷にも小粒のキューブアイスを入れて提供している。これまであった旧型の製氷機では製氷能力が不足しているため、ポウルなどで作った氷をアイスピックで割って必要な粒氷を作っていた。	今回、全自動製氷機とアイスディスペンサーを導入したことにより、調理及びドリンクに必要なキューブアイスの製作の時間を短縮することができ、また、お冷の提供においても業務がかなり効率化できている。
218	飲食業	食器洗浄機	食器を手作業で洗浄していた。	食器洗浄機の導入により、手作業の時と比べ、洗い、すすぎ、拭き上げの3工程をすべて自動で行うことが可能となり、作業時間を1/5程度まで短縮することができ、労働率の増進を図ることができた。
219	飲食業	棚・カウンター・滑り止めの設置	調理したものを置く棚、移動式カウンターがなかったため、作業効率が悪かった。中央カウンターの作業勝手が悪かった。作業床が滑りやすく、清掃に時間がかかっていた。	調理したものを置く棚を作ることにより、調理人は集中してどんどん次の料理を作ることができた。移動式カウンターを作ることにより、食器を次々洗うことができた。洗った食器を置くスペースがあれば、その都度調理場にある食器棚に置きに行く必要がなくなり、その時間を他の作業に充てることができた。 中央カウンターの奥行きを狭め、高さを低くすることにより、カウンターだけでなく、製氷機や冷蔵庫の上にもグラスを置いて一度にたくさんのドリンクを作ることができた。カウンター上にあったビールサーバーをカウンター下に持つことでカウンターも広く使えた。中央カウンターの幅を狭めることにより、冷蔵庫を置くスペースができ、カウンター上でデザートを作ることができた。更に、呼び出しベルも厨房の音も聞こえるので、作業がスムーズに行えた。CFシートと滑り止めがあることにより、滑らず、掃除も簡単なため頑固な油污の清掃も月に1度40分で済むようになった。
220	飲食業	インカム（トランシーバー）音響設備	①移動にかかる時間や作業の待ち時間がかかっていた。 ②コンサートやイベント時の音響設備の借り入れや設置に時間を要していた。	①インカム（トランシーバー）の導入により、お客様の案内状況や食事の進捗状況、料理の出来上がりなどを、瞬時に連絡することができ、移動にかかる時間や作業の待ち時間を50%短縮することができ、労働率の増進を図ることができた。 ②音響設備の導入により、コンサートやイベント時の音響設備の借り入れや設置の時間が不要となり、100%の効率改善ができた。
221	飲食業	製氷機 ショーケース	製氷を購入していたのでその手間がかかり、ストックの心配もあった。ドリンク類を統一して並べることができおらず、探すのに手間がかかっていた。	①製氷機の導入により、氷を購入する手間も省かれ、ストックの心配もなくなり、お客様へ、お待たせする事なく提供でき調理のバリエーションも増やすことができる。 ②ショーケースの導入によりきちんと見える形で保管することが出来、ドリンク類も統一して並べることが出来る。探す手間も省ける。 これにより、上記の作業に必要な時間を約20%～30%程度短縮することができ、お客様への提供がスムーズになる。
222	飲食業	保温付き食器ディスペンサー 軽食コーナーでのガステーブル	①レストランにおいて食器を温める手間があった。 ②軽食コーナーにおいては、その場で調理ができなかった。	①レストランにおいて、食器収納スペースが確保され、食器を保温した状態でお客様に即座に提供できるようになりスタッフの人員も3名～5名で提供できるようになった。 ②軽食コーナーにおいては、その場で調理ができ、持ち運びの時間が短縮でき、生産性の向上につながった。
223	飲食業	調理場改築	調理場が狭く、昼の繁忙期や夜の宴会時は、調理人と配膳係が同じ場所互いに重なって作業しなければならぬ状況が続いていた。	調理場を改築したことにより配膳するスペースを確保し、食器返却コーナーの新設と、食堂への通路を広くしたことで、配膳と食べ終わった食器を洗い場までスムーズに運ぶことができるようになったため、作業効率が以前に比較し50%以上向上し業務の改善が図られた。
224	飲食業	POSレジシステム	予め登録していただいたお客様へのイベント案内に時間がかかっていた。会計はこれまで手書きの伝票で行っていた。これまでの在庫管理にも時間がかかっていた。	イベントの際、予め登録していただいたお客様に、一斉に案内を送れるようになり、これまでのお客様に案内ができるようになる。これまで、約8時間かかっていた業務が、全て自動化されたため、100%業務の短縮になった。これまで、手書きでの登録もアプリを使いQRコードを使った登録になるため、お客様自身で登録できるため、今まで登録してもらった案内をしていた業務がなくなり接客業務に支障がなくなる。更に誤入力もなくなる。この業務も全て自動化され100%業務改善になった。 これまで手書きの伝票で行っていた会計もPOSレジを使いスムーズに会計ができる。さらに計算ミスなどもなくなり会計業務がスムーズにできるようになる。これまで計算も2回行っていた時間が無くなり、POSレジを導入で50%程度の業務改善になった。これまでの在庫管理の業務は週一回約2時間、月8時間程度かかっていたが、システム導入後は一回5分程度、月20分になり95%程度の業務改善になった。
225	飲食業	売上管理システム	売上報告処理に時間を要していた。データ出力をし、本部へは郵送処理をしていた。電話による確認作業があった。	システム導入し、本部と連携し、売上管理が出来るようになった。本部、事務所とオンラインになり、売上報告処理時間が短縮された。データ出力をし、本部へは郵送処理をしていたが、その作業がなくなった。手書き作業がへり、業務の時間短縮ができるようになった。電話による確認作業が減り、画面上で確認し、ミス箇所が見つけやすくなった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
226	美容業	フェイシャルマッサージ器	手技中心の施術に時間を要していたため、施術メニューのバリエーションが少なかった。	機械が導入されたことにより業務の簡素化がなされ、労作も約50%軽減されこれからもさらに期待される。また、施術内容が増えることによりメニューのバリエーションが増え顧客の拡大にもつながった。
227	美容業	POSレジシステム パーマ促進機(ローラーボール)	商品管理、売り上げ管理や分析を一元管理していなかった。 仕事効率を上げる必要があった。	①POSレジの導入により、商品管理、売り上げ管理、顧客管理などたくさんのことがシステムで管理でき、1日の業務時間を有効活用できるようになった。 ②ローラーボールの活用で、仕事効率が上がりが一人にかける時間の短縮が可能になったので、その分入客数を増やすことができ、売り上げも上げられるようになった。
228	美容業	施術機器(2台増台)	マッサージやフェイシャルエステは、施術可能な人員が7人いたにもかかわらず、空いている施術機器がなく社員の施術能力を活用する機会がなかったため販売機会の損失が大きかった。	今回の機器導入により施術機会が増大、労働生産性を向上することができた。 その結果、導入後1か月で、過去5ヶ月平均と比べこれら施術の客数が45人、売上が183,168円増加した。
229	美容業	人工炭酸水システム スチーム機	①パーマやカラーをするときの髪の水洗は通常のお湯(水道水)とシャワーを使用していた。パーマにおいてはお客様1人あたりの総所要時間で約2時間半のうち、最初にパーマの薬液が髪に浸透しやすくするために、シャンプーを使用して髪の汚れを念入りに洗浄する必要があり、この作業に約15～20分を要していた。また、カラーでは、「アルカリ」という人体に良くない成分が髪に付着するため、薬剤を使用して「アルカリ」を除去する作業が必要になるが、「アルカリ」を除去するため、薬剤を塗り5分程度放置して髪を洗い流す方法を取っていた。 ②パーマやカラーで薬剤を使用する前に、機器を使用して髪を蒸らすことは行っておらず、通常のお湯(水道水)で髪を水洗して保湿しているだけであった。パーマにおいて、薬液を髪に浸透させるために、薬液を塗ってから約20分放置して待つ必要があり、また、カラーにおいても、薬剤を髪に浸透させるために、薬剤を塗ってから約30分放置して待つ必要があった。	①パーマにおいては、炭酸に溶け込んだ成分により、シャンプーを使用しなくても直に炭酸水で洗浄するだけで汚れが落ちるようになったため、シャンプーをする時間が省けるようになり、髪の汚れを落とす水洗時間がお客様1人あたり5～10分程度で済むようになった。また、カラーでは、炭酸に溶け込んだ成分により、薬剤を使用しなくても直に炭酸水で洗浄するだけで「アルカリ」の成分が落ちるようになったため、薬剤を放置して待つ時間が省けるようになり、「アルカリ」除去の時間がお客1人あたり5分程度の短縮につながった。 ②ブラシから微粒子霧状の水蒸気を噴霧するだけで、髪の湿度を保ち、髪(髪)の毛穴のようなものを開かせる効果が高まったため、薬剤の浸透度が向上し、従来のように放置して待つ時間が短縮でき、パーマでは約10分、カラーでは約15分～20分で済むようになった。 この機器を使用するお客様は1ヶ月あたり約20人であるが、パーマ及びカラーに要する時間の短縮が実現できた。
230	美容業	小型静音除雪機	駐車場等の除雪作業に時間を要していた。	除雪作業時間を50パーセント短縮出来た。これにより余った時間を顧客満足度を高めるための接客に充てている。接客時間の増加により、他店よりさらに顧客満足度を高め固定客の定着、新規顧客の固定化へ結びつけていく。目標としては固定客数(年4回以上、平成28年は201名)の2割増加、さらに売上高も2割増加を目指す、また、この設備投資で作業効率が向上するので売上高増加、また得た利益を次回の高金利上げの原資に充てたいと思っている。
231	美容業	ブースの設営・改装	ブースの設置が効率的ではなかった。	1階にマツエクとヘアの兼用ブースを作り、2階を改装し、マツエクブース、エステルームを作った。改装後、まだあまり日が経っていないが若干客数が増えている。今後、新しい機械の導入も予定しており、月平均500,000円の売上アップを見込んでいる。
232	美容業	レイアウト変更	レジ・クロックとカウンセリングスペースの動線が混線していた。シャンプー室への入口が1か所しかなくスムーズに出入りできなかった。	②店内のレイアウト変更により作業を効率化することにより削減できた時間を利用し、商品の販促業務などを行う時間に充てることができた。
233	美容業	オートシャンプー	シャンプーに時間を要していた。	シャンプー時間は一人あたり10分となり全体として一人あたり一日30分くらい時間短縮となったことによりスタッフの作業効率がアップし、生産性向上につながった。
234	美容業	エステ機器	今回の機器導入前は、エステにおいてはスタッフが手作業で施術(頭皮の筋肉トレーニング及び顔のリフトアップ)を行っていたため、施術時間もかかる上、手作業なので従業員の負担もかなり大きかった。	今回、エステ機器を導入したことで、これまで約40分程度かかっていた作業時間が約20分程度で施術可能となり、スタッフの身体的負担を大きく改善できた。また、1日の施術可能な人数がこれまで3人だったが、多い時には6人以上の施術が可能になり、業務の効率化につながった。
235	美容業	サイドメニュー専用の施術台・個室ブースの増設	サイドメニューのオーダーが入ってから準備するのに時間がかかっていた。	個室化により、サイドメニューのオーダーが入ってから準備時間が削減され、かつ撤収もスムーズで、業務の効率化が図れた。準備・撤収に要する時間が15～20分削減された。
236	美容業	ネット予約システム 加温機、加湿器、移動式ワゴン	①電話予約の対応に時間を取られていた。 ②機器、設備の数が限られていたため、対応できるお客さまの数に限りがあった。	①ネット予約システムの導入により、これまでより電話予約への対応時間が少なくなり、労働能率が向上。 ②加温機、加湿器及び移動式ワゴンを増やしたことで、お客様の待ち時間が短縮され、従前の一日当たりの施術数が増加。 これにより、作業効率が上がり、お客様一人への所要時間が約15%短縮され、労働能率の増進を図ることができ、労働環境が向上した。
237	美容業	福祉車両	足腰の障害等により、常時、車椅子を必要とされるお客様に対しては、送迎の際に、車椅子への移乗が不可欠で、1人1回あたり平均で10分から15分程度の時間を費やしていた。	今回、福祉車両スロープタイプを導入したことで、スタッフによる移乗の作業が不要となり、大幅な時間短縮が実現できた。また、移乗の際でのスタッフの安全配慮等の心理的負担も解消され、本来のサービスに効率よく集中することができるようになった。訪問・送迎型のサービス提供は、潜在的・将来的なニーズも多く見込まれ、事業者主導で時間予約等の提案がしやすく、平日のアイドルタイムの削減・縮小が可能になったことで、生産性の向上も実現された。
238	美容業	高性能デジタルパーマ	従来のデジタルパーマは作業に時間を要していた。	従来のデジタルパーマに比べて性能が向上した高性能デジタルパーマを導入したことで、作業時間は従来の手作業による時間と比較して、概ね半分以下となり大幅に短縮することができた。
239	美容業	脱毛器	以前は古いタイプの脱毛器だったため、冷却装置がついていなかった為、作業の前後に肌を冷やして、連射ができないうタイプだった。さらに、以前はレンタル契約機器だった為、月に2回の往復90分の運搬が必要だった。	新しい脱毛器を導入した事により業務の大幅な効率改善と労働能率の増進がみられた。照射面が冷えているため、冷やさなくてよくなった。最大で10連射できるため作業が速くなった。さらに、機材の移動、予約どりのわずらわしさがなくなった。脱毛の作業時間は確実に以前の1/2になり、今後も更に業務時間コストの削減と生産性アップが見込まれる。
240	美容業	角度可変型椅子	以前は美容機器が分散しており、それぞれの箇所、お客様の誘導や施術の準備、その他雑務が発生していたので、仕事上のロスが生じていた。	角度可変型椅子を導入することでほとんどの業務が一か所で行えるようになったので、お客様の誘導や施術の準備等の雑務がなくなり、10分から20分、作業時間が短縮された。それにより、従業員の予約管理がスムーズになり今まで断っていた顧客も受け入れることができるようになった。仕事効率が改善されることによって売上増が見込まれ、追加の募集も積極的に行うことが出来るようになった。
241	エステティック業	当社専用の顧客管理ソフト	お客様からの問合せ、予約の日時、時間、人数等の確認するのに時間を要していた。	お客様からの問合せ、予約の日時、時間、人数等の確認をする際、1人当たりのミスが減り約1/3程度の時間短縮ができている。
242	エステティック業	業務管理システム	これまで売上計算・売上管理・在庫管理に時間がかかっていた。また、これまで予約対応は電話で対応していたため、1か月約17時間かかっていた。	システム導入後は、売上計算、在庫管理等業務の毎日の業務は必要なくなり、月に一度10分程度の時間で売上計算・売上管理・在庫管理ができた。システム導入後は、予約はインターネット上で行うため、電話での対応がなくなり問合せのみの対応だけになる。そのため1か月17時間かかっていた業務が約5時間程度になり1か月にすると約12時間の短縮になった。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
243	リラクゼーション業	予約システム 顧客管理システム 売上管理システム	①従業員が電話対応で予約を受付けていた。 ②お客様の情報を紙ベースで管理していた。 ③売上についても紙ベースで行っていた。	①予約システムの導入により、メニュー内容の説明、アクセス方法、その他予約の確認などの問い合わせの通話時間の大幅な削減が見込まれた。 ②顧客管理システムの導入により、顧客情報が瞬時に確認ができるようになる。紙ベースでの管理では、記入などの時間に5分程度かかっていたが、今後はその時間が2分程度の短縮につながるが見込まれ、月平均200件の来店客数があるため、月約6時間半の時間短縮になると見込むことができた。 ③売上管理システムの導入について、顧客管理システムと同時に平行して使用することにより、転記ミスや計算ミスがなくなり、今まで月約7時間程度かかっていた紙ベースでの管理が、確認程度の約1時間となり、月約6時間の業務の時間短縮を見込むことができた。
244	クリーニング業	POSレジシステム	顧客データの管理・集計・処理に時間を要していた。これまででは、レジ操作と受付PCの操作を個別にしなければならなかった。	顧客データの管理・集計・処理の速度が向上し、集計作業を行う従業員(主に店長の作業が1工程(約5分)と、本日で集計する事務員の集計作業(約30分)の削減が可能となり効率化に繋がった。これまでは、レジ操作と受付PCの操作を個別にしなければならなかったが、レジとPCが一体となったことで、受付時の作業が軽減された。集計データの精度が向上したことで、これまで行っていた売上伝票との付き合わせが不要となった。顧客情報・取引情報が一元管理となったため、商品の加工内容等の確認が瞬時にできることで、問い合わせ・確認作業が不要となった。
245	クリーニング業	石油系溶剤の温度調整機 メンテナンスフリーのコンプレッサー	①夏場は、石油系溶剤の温度が高くなるので、気温の低い早朝出勤して作業する必要があった。 ②以前のコンプレッサーは水抜きのメンテナンス作業が必要だった。	①夏場は、高温の時間帯でも石油系溶剤の温度を下げて対応することで洗い作業が可能となるから、早朝出勤の必要がなくなり、時間外労働時間が50%程度減少した。また、冬場の洗い作業では、溶剤を温めて対応するから洗浄力が上がり、再洗いや後処理作業が40%減少した。 ②メンテナンスフリーのコンプレッサーには水分除去機能が搭載されており、水抜きのメンテナンス作業が不要となった。その結果生じる月平均60分程度の余裕時間を他の作業に充てることが可能となり、業務の効率化に繋がった。
246	クリーニング業	マルチプレス機とパンツトッパー スチームポイラー	①ズボン等のウエスト周りのプレス作業の自動化がされておらず、経験の少ない新人や女性での作業が難しかった。 ②蒸気ポイラーの蒸気量が不足し、繁忙期にはフル稼働ができなかった。	①ズボン等のウエスト周りのプレス作業の自動化を図るため、新型の「パンツトッパー」と新型「マルチプレス機」を導入し、二つの作業を連動させたことで、一回当りのプレス作業にかかる時間が、トータルとして約50%程度短縮できている。 また、ウエスト周りのプレス作業の自動化によって、経験の少ない新人や女性でもスムーズに作業が進むように改善できた。 ②今回新型の蒸気ポイラーを導入し、蒸気量を160キロと、従来の約1.5倍に増やしたことで、蒸気量不足が解消され、繁忙期のフル稼働が常時可能となり、作業効率の改善が図れるとともに、労働時間の短縮にも繋がっている。
247	クリーニング業	コンピューター制御装置付き洗濯機	従前の設備では、注文に応じきれない状態が続いていた。以前の洗濯機には、消毒剤・次亜塩素酸ナトリウムを自動で注入する装置が搭載されていないので、手動で行っていた。機械が稼働してから15分経過で消毒剤を注入。この15分を待たなければならぬので、作業効率が非常に悪くなっている状態だった。	回導入した洗濯機は、最先端のコンピューター制御装置を搭載し、消毒剤を自動的に注入。希釈もユーザーの要望に応じられる。労働者の待ち時間が解消され、消毒剤投入の労力と時間の消失、作業時間の大幅な短縮により、作業の効率化が図られ、業務改善となった。今回の洗濯機を導入したことにより、作業時間が25パーセント削減した。
248	クリーニング業	バッテリー式電動リフト バッテリー式小型床洗浄機 超小型振動式洗浄機	①クリーニング資材の車両への積み込みと荷卸しに時間を要していた。 ②複数工程を個々の設備で行っていた。 ③狭い箇所は手作業より洗浄していた。	①クリーニング資材の車両への積み込みと荷卸しが、安全で短時間でできるようになり作業時間は従来の概ね1/3程度に短縮できるようになった。 ②従来の複数工程を個々の設備で行っていた作業が1台で行うことができ、作業時間は従来の概ね1/5程度に短縮できるようになった。 ③狭い箇所の手作業が、短時間でできるようになった。作業時間は従来の概ね半分程度に短縮できるようになった。
249	クリーニング業	新型ドライ機	ドライ機の洗い分類を6分類行っている。しかし、1洗いの所要時間が25分程度のためすべてを洗い終わるのに150分(出し入れ等考慮すると3時間)必要。毎年約5~10%売り上げ増のため、現状で作業を行っていくと、後数年で作業の限界に達する可能性が出てくる。このことは効率の改善がなければ残業を余儀なくさせる。	新しいドライ機を設置することで小ロットでも効率よく洗うことができるようになった。生産ロットが小さくなることで、仕上げ後のアッセンブリ(顧客単位で商品をそろえる作業)まで効率よくなった。 アッセンブリ作業効率は20%の改善。洗いの工程時間が半分になることが最大の効率につながった。乾燥までの作業効率は、15%の改善ができた。また、仕上げまでの時間が短縮されることで、その後の時間を効率よく活用できる。ロットを小さくする事で、クイック仕上げ(当日仕上げや翌日仕上げ)が可能になることで顧客が増える。
250	クリーニング業	パンツプレス機	ズボンの仕上げにおける工程は1.腰まわり、2.右足、3.左足となる。当店でウールプレス機を用いて、3の脚部分の仕上げは機械仕上げをしているが、腰まわりについては手仕上げでアイロンがけ作業をしている。手仕上げの方が細かい部分まで対応できる利点はあるものの、経験を要するため新人さんだと品質に問題が生じ、また仕上げにかかる時間も長くなる。	そこでパンツトッパーを導入した。パンツトッパーとは蒸気とエアで腰まわりのポリウレタンを同時に全体のシフを伸ばし、その後の仕上げをする専用機である。腰まわりの仕上げにかかる時間が手仕上げの場合の半分以下の40秒ほどで終了する。そのためズボン1本にかかる所要時間は2分ほどとなり、1時間で仕上げられる数が約24本となる。その結果生産性は手仕上げの時のおよそ7割アップした。機械化により手仕上げの部分を最小にすることで、ある一定の品質を保持し生産性の向上にもつながり、オペレーターの交代も可能となる。また、工程時間が短縮されることで燃費も改善され、コストダウンも期待できる。
251	クリーニング業	全自動ドライ機	洗浄に時間を要していた。	全自動ドライ機を1台増設することにより洗浄にかかる時間を今までの半分の時間で済ませることができた。労働時間及び労働効率の大幅な増進を図ることができた。業務効率の改善により生産性が向上した。
252	クリーニング業	サンドイッチズボンプレス機	以前はズボンのアイロンプレス作業を片ずつセット・プレス作業を行っており、1時間当たりのズボン仕上げ枚数は30着ほどであった。	今回、サンドイッチズボンプレス機の導入により、ズボンのアイロンプレス作業が両足を一度にセットできるようになった。これによりこの作業に必要な時間を約20%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができた。
253	浴場業	貯湯タンク	ポイラーと浴槽の間に貯湯タンクがなかったため、頻繁に薪を足していた。	設置することにより、30分おきに薪を足していたのが、1~1.5時間おきに軽減され、従業員の労力が半減できた。
254	浴場業	インカムトランシーバー 監視カメラ	①移動にかかる時間や作業の待ち時間がかかっていた。 ②施設周辺の状況確認のために現場へ行くのに時間を要していた。	①インカム(トランシーバー)の導入により、お客様の案内状況や食事の進捗状況、料理の出来上がりなどを、瞬時に連絡することができ、移動にかかる時間や作業の待ち時間を50%短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。 ②監視カメラの設置により、待機時間の削減や、施設周辺の状況確認のために現場へ行く時間が不要となり、作業効率の改善を図ることができた。
255	葬祭業	見積もりシステムを搭載したホームページ	お客さまから、葬儀費用の見積もり依頼があると、自宅などへ伺ったり来店いただいたりしてお話を聞き、葬儀内容を決め後日見積書を作ってお届けしていた。	お客さまから、葬儀費用の見積もり依頼があると、自宅などへ伺ったり来店いただいたりしてお話を聞き、葬儀内容を決め後日見積書を作って、お届けする、という業務フローが効率化され、見積り相談の時間を減らすことができ、業務改善につながった。
256	葬祭業	軽の霊柩車	同時に2件の葬儀受け入れができなかった。	同時に2件の葬儀受け入れが可能になり、人手が2人で行えるようになり、所要時間も10分程度ですむようになった。
257	旅行業	多言語対応の商取引システム(自社ECシステム(決済機能付き))	以前は東南アジアの一般消費者や旅行会社からの問い合わせにメールや電話で対応し、個別に旅行商品の見積書を作成した上、メールや電話で質問に答え、発注者に請求書を送り、銀行振込で支払を受けていた。職員は月80時間の労働時間のうち50時間をこのことに費やしていた。	東南アジアの一般消費者や旅行会社からの旅行商品の発注に対応した多言語対応の商取引システムを構築して、約80種類の旅行商品を、ウェブ上で販売し、自動的に決済するシステムを導入した。



整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
258	ハウスクリーニング業	清掃機器(ポリッシャー、パニッシャー、送風機、自動洗浄機、簡易ポリッシャー、スポットリナー、バキューム機)	清掃作業の多くを手作業で行っていたため、手間と時間がかりすぎている	機械を導入することにより手間と時間を大幅にカットすることができ、労働効率の向上につながった。
259	娯楽業(パティング・テニス練習場)	1万円・5千円札対応の券売機	施設にはレジはなく、料金は全て券売機からチケットを購入してもらった体制をとっていた。使用していた券売機は1万円・5千円札に対応しておらず、10日間で170回以上の両替作業が必要であり、ペースボールスクール開催中に両替作業が必要となった場合はコーチが指導を中断し、両替の対応しなければならなかったことが課題となっていた。	業務を中断して両替作業を行う必要がなくなったため、業務の大幅な効率化と金銭管理の徹底を図ることができた。
260	娯楽業(カラオケ店)	食器洗浄機	これまで食器やガラス類の洗浄方法は全て手洗いによるものとなっていた。	洗浄作業が軽減され、食器やガラス類の洗浄時間が約20%短縮できた。さらに洗浄中に別作業が出来る為、作業の同時並行も可能となった。よってトータル的に作業効率がアップした。
261	娯楽業(ゴルフ場)	商品管理システム 顧客管理システム データ分析システム	①各売場の商品在庫管理、棚卸し作業等を別表にて作成していた。 ②現在のシステムでは過去2年までの顧客情報しか把握できず、それ以前の顧客情報を倉庫に管理している手書きのカードを探しに行き、把握していた。またダイレクトメール等の顧客情報も別表に入力して作成していた。 ③各人で売上げの分析表を作成していたので共有できていなかった。	①売上システムと連動することにより、売上状況、棚卸し作業にかかる時間を10%程短縮することができた。 ②新システムでは、過去全ての顧客情報を把握できるものにし、ダイレクトメールも直接出力できるものとし、労働時間を短縮することができるようになった。 ③売上情報を分析するシステムを導入することにより、各人で作成していた分析表が共有できるようになり、労働時間を短縮することができるようになった。
262	学習塾	電磁黒板	指導時間の半分以上を占めていた板書作業に時間を要していた。	板書作業時間が50分間の指導時間当たり25分から5分に改善された。PDFファイル化した文章や画像を事前に準備しておくことで、綺麗な板書内容を講師たちの中で共有でき、作業負担が軽減された。
263	歯科医院	治療器具の自動洗浄機	治療器具の洗浄を手作業で行っていた。	治療器具の洗浄及び乾燥を自動で行う自動洗浄機の導入により、作業が85～90%程度時間短縮ができ、短縮された時間で患者の待ち時間を減少させ、歯科衛生士等による施術を効率よく行うことで、生産性が向上された。
264	歯科医院	歯科総合コンピュータシステム	患者のカルテ準備の所要時間がスタッフの負担となっていた。歯周基本検査の記録作業時間がかかっていた。初診時の患者情報の入力に時間がかかっていた。	患者名やカルテ番号を入力するだけですぐにカルテが確認できるようになった。さらに予約の際に現状の紙カルテのように、必要なカルテを1枚ずつ探す手間や時間がかからなくなった。歯周病治療を行う際に、iPadをチェアサイドに置いてタッチやぞり入力でも簡単に検査値の登録をすることができるようになった。 また、患者自身によるiPadを利用した問診票入力が可能となる予定で患者が直接タッチ入力するデータは、同時に院内無線LANにより親コンピュータに取り込めるため、スタッフが転記する手間がかからなくなり、これまで初診の患者毎に必要としていた入力業務が不要となる。
265	歯科医院	拡大術野映像システム	歯科衛生士は歯石やプラークの付着等をしっかり見る必要があった。治療時間の短縮が課題であった。	スタッフが患者様に口腔内の状況を説明する際や、歯科衛生士が歯石の除去を行う際に、口腔内の細部まで拡大して見ることを可能とし、治療時間の短縮を図った。治療の患部がモニターに映し出され、診療補助を行いやすくなり、歯科衛生士はマイクロスコープの使用により、歯石やプラークの付着等がしっかりと見ることができるようになり、処置時間が短縮され、スタッフの身体的負担も軽減された。
266	歯科医院	アナログレントゲンからデジタルレントゲンに変更	アナログレントゲンであったので、現像液や定着液の廃液処理が必要であった。また、レントゲン画像の管理が難しかった。	・患者さんの撮影しやすい姿勢への誘導がスムーズに行えるようになった。 ・現像が不要であることから、時間削減となった。更に現像を待たないで撮り直しができるようになった。 ・現像液や定着液の廃液処理がなくなった。 ・レントゲン画像の管理が容易になり、画像の整理整頓や探す手間がなくなった。またフィルムを紛失した場合(ほかの人のファイルに紛れるとほとんど発見は不可能)に、探すのに時間がかかるが、デジタル画像は紛失がないので探す時間が全くなくなった。
267	歯科医院	洗浄・滅菌機械 消毒室のレイアウト変更	歯科用器具の洗浄は、手洗い洗浄してから薬液洗浄を手作業で行っており作業に時間を要していた。器材の収納が1か所にまとまっていなかったため、行ったり来たりする必要があり効率的ではなかった。	1日当たり8～16回行っていた洗浄滅菌作業を自動で行うことができ、時間にすると約160分～320分の短縮改善ができ、他の作業ができるようになった。 消毒室に洗浄・滅菌機械を導入するにあたり、現在使用しているステンレス台では、スペースが狭く機械を設置することができないこともあり、専用のキャビネットを設置することで、動線も良くなりおかつ器材などもすべて収納することができる。すべて器具等を消毒室内にまとめることで、今までの一連の作業が消毒室内で行うことができ、器材の収納も消毒室内にまとめるため、行ったり来たりする頻度が減り、業務効率がよくなった。
268	歯科医院	新型歯型取り機	これまで、セラミックの歯(セラミッククラウン)を作る際に、歯の型取りをして、指示書を作成した上で容器に入れて歯科技工士の業者に渡して製作してもらっていた。	歯型をスキャナーで読み込んで業者にネット上で送信するだけで済み、作業としては1分以内で完了し、また業者に連絡する必要もなく、随時発注できるため大幅な業務効率化に繋がった。
269	歯科医院	予約管理システム	従来は、診療の予約管理は紙台帳ベースで手作業で行っていた。また、予約の受付・確認・変更等で必須となる診療記録との照合も、電子カルテシステムとの連動がないため、その都度目視を強いられ、診療ユニット別担当管理が非効率になっていた。これらの作業は、1日の業務時間のうち約1.5時間程度を費やしていたが、時間的な負荷のみならず、変更・追加に伴う関連情報の修正もミスも起きやすく、その確認作業により主業務に集中できず労働効率を阻害する要因となっていた。	予約管理をIT化するとともに、電子カルテシステムとの連動を図り、患者の診療記録と予約管理・ユニット担当予定を一元管理することができる予約管理業務支援システムを導入した。これにより、これらの作業に必要な時間を約50%短縮することができ、時間短縮と標準化による業務の質の改善、労働効率の向上を図ることができた。
270	歯科医院	歯科用予約管理システム	診療の予約は電話対応、予約管理は紙の台帳を用いて手作業で行っており、1日の業務時間のうち2時間程度を費やしていた。	予約管理システムを導入し、診療予約の電話応対及び予約管理をシステムで行うとともに、予約率、キャンセル率の分析などをシステムで一元管理することで、これまで作業に必要としてきた時間が約50%短縮された。
271	歯科医院	洗浄機械	以前は、すべての機器を手洗いで洗浄していた為、1日3時間以上を洗浄時間に費やしていた。	洗浄機械を導入したことにより、洗浄を人の手で洗えない温度で洗浄されるため、時間をかけていた落ちにくい汚れが、簡単に落ちるようになった。これにより、この作業に費やしていた時間が、80%程度短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。その時間を在庫確認等に落ち着いて時間を割くことができるようになった。
272	歯科医院	電子カルテシステム 自動釣銭機 保険証スキャナー・お薬手帳リーダー カスタマーディスプレイ	①診療後に手書きで患者カルテを使用していた。 ②患者一人ずつ会計時に手計算・手渡しで清算していた。 ③個人情報(保険証・お薬手帳など)の管理はすべて手作業で、保険証情報の入力・お薬手帳のコピー、患者カルテへのファイル保管を行っていた。 ④診療費用を患者に伝えていた。高齢者・障害者で口頭での伝達不能である場合のメモ書きや聞き取り間違いにより時間がかかっていた。	①電子カルテシステムにより診療しながらまたは診療後の画面操作によりカルテを作成することができ、会計時の計算もカルテ作成と同時に自動計算がなされる。 ②自動釣り銭機導入により、つり銭の渡し間違いが防止でき手計算よりもはるかに患者の会計時間を短縮できる。渡し間違いが無いため事後照合の時間短縮も改善できた。 ③電子カルテシステム対応機器である保険証スキャナー・お薬手帳リーダーの導入により、電子データとして自動で取り込むことが可能となる。 ④カスタマーディスプレイの設置により診療費用の伝達がディスプレイを見れば一目瞭然となり、聞き間違いの心配がなくなる。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
273	歯科医院	手術用顕微鏡用焦点深度伸長レンズ 自動注油機 超音波洗浄機 クラウン除去機 むし歯検査機	①導入前では、歯石除去の際、4本連続の歯牙を行い、その際焦点合わせがおおよそ10回程度必要で、1回の焦点合わせが1～2分程度必要であった。 ②注油は完全手作業にて行っていた。 ③器具洗浄に時間を要していた。 ④穿孔して銀歯を除去するのに時間を要していた。 ⑤むし歯検査に時間を要し、歯科医師を呼ぶときも多かった。	①口腔全体が焦点深度領域となり、焦点合わせの作業の省略化によって患者1人当たりの診療時間が20分程度短縮できた。 ②注油作業が完全自動化され、1回当たり最大12分の作業が短縮された。患者毎に実施しているため、1日当たり約5時間の作業が25分の短縮、約4時間30分短縮できた。 ③器具の洗浄においてスタッフの労力の軽減、作業時間の30分程度、一日当たり2時間30分程度短縮できた。 ④クラウン除去機の導入により作業時間が約30～35分程度必要であったものが、25～30分程度短縮され、1日1時間15分～1時間30分程度短縮できた。 ⑤むし歯検査機の導入により通常よりも5分程度の短縮および歯科医師を呼ぶ機会も減少できた。1日当たり対象者が約5人で、検査および説明の時間を25分程度短縮できた。
274	歯科医院	POSレジシステム	売り上げ集計に時間を要していた。	釣り銭の受け入れも間違いがなくなったこと、1日の売り上げ集計の時間が大幅に短縮されていることはとても大きい。
275	歯科医院	可搬式治療機器	機器のセッティングに時間を要していた。歯石除去、歯面清掃の処置はこれまで歯科衛生士が手で行っていたので時間を要していた。	器材がコンパクトかつ軽量になり運搬が1回で済み、セッティングの時間も約半分(20分)になり、またライト付の器材になるため、処置も20分で行え、これまでより時間短縮になった。これまで歯科衛生士が手で行っていた歯石除去、歯面清掃の処置の時間は20分程度になり、歯科衛生士の大変な負担軽減につながった。この業務改善の効果として、これまで全体として1時間40分かかっていた訪問診療の時間が1時間ほどで済み、労働者の負担軽減が行えた。
276	歯科技工所	義歯製作システム	義歯製作工程に手作業による工程が多かった。	義歯製作工程の半分を占めるロウ義歯から床用レジへの変換工程(5工程)の全てを本システムで完結できるようになった。これにより手作業であった工程がボタン操作で進むため労働効率(30%)の増進が図られた。
277	歯科技工所	義歯床作成システム	歯科技工の業務では今まで工程毎に従業員が手動で作業を行っていた。	義歯床作成システムの導入により、各従業員の当該業務を手作業で行っていた時間を削減することができる。これにより、この作業に必要な時間を約20%程度短縮することができ、労働効率の増進を図ることができた。
278	歯科技工所	埋没材除去システム	成形物に付着した埋没材を取り除くのに時間を要していた。	導入により、成形物に付着した埋没材を取り除く時間が、90分以上かかったものが30分に短縮短縮され、また、その時間を他の業務へ振り向けられるという大幅な業務改善効果があった。
279	整骨院	POSレジシステム	予約や受付の管理などを台帳用いて手作業で行っていて、1日の業務時間のうち相当の時間を費やしていた。	予約、受付管理、会計、レセプト、また保険対象、自費対象の区分けなどをシステムで一元管理できるようになった。これにより、この作業に必要な時間を約20%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができた。作業にかかる時間が短縮され、来客対応等にかけられる時間を増やすことにより生産性の向上と共に顧客満足にもつながった。
280	整骨院	高周波温熱機器	手作業での施術(マッサージ)に限られていたので、施術に時間がかかっていた。	高周波温熱機器を導入し、手作業でのマッサージと併用して温熱と電流刺激による施術を行うことができるようになった。従来の手作業での施術に温熱と電流刺激を加えることで、短時間の施術で高い効果を得ることができるようにしたこと、施術時間を短縮できるようにした。設備の移動、持ち運びができるため、多くの場面で施術で活用することができている。手作業のみでの施術と比較して、患者1人あたりの施術時間が15%短縮されたことで、スタッフに対応することが出来る患者数も15%程度増えたことにより、大幅な業務改善効果を得ることができている。
281	整骨院	コンサルタントによる業務フロー見直し POSシステム	無駄に患者さんをお待たせすることが多かった。来院時の受付処理を短縮。患者情報、患者の来院履歴、商品の購入履歴、商品の在庫管理に時間を要していた。	①コンサルタントのアドバイスにより、ベッドの配置の変更、ベッド数の増加、治療にあたる柔道整復師の増員により、無駄に患者さんをお待たせすることが無くなった。また、治療内容の時間配分にも少しずつ修正を加えながら時間対効果を高めた。 ②診察券からバーコード入力により、来院時の受付処理を短縮。患者情報、患者の来院履歴、商品の購入履歴、商品の在庫管理などがレジと連動しているため、顧客管理ソフトへの入力が省け、これによりフロー内での約2分の時間短縮と、1日の終わりの締め作業の時間短縮(2～10分ほど)を行うことができた。
282	整骨院	施術録自動作成ソフト	施術録の作成・保存などを手作業で行っていた。	施術録自動作成ソフトの導入により、施術録の作成・保存などをシステムで管理する。これにより、この作業に必要な時間を約50%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができた。
283	整骨院	レセプト管理ソフト	レセプト作成業務等に多くの時間がかかっていた。1ヵ月あたり20時間以上かかっていた。	レセプト作成等に必要となる時間が短縮され他の業務に従事する事ができるようになり、労働効率を向上させることができた。
284	整骨院	低周波・干渉波組み合わせ治療器	以前の機器は通電に時間がかかり、終了音に区別がなくなると、間違え、見落としが発生していた。装着に時間がかかり、コードがからみやすかった。吸引カップが外れやすく、度々呼ばれ、付け直しに行く必要があった。	低周波・干渉波組み合わせ治療器の導入により、通電時間の短縮、終了音が分けられる事で、間違え、見落としが防げ、確認の手間が省けるようになり、コードが腰の高さにある為、絡みにくく装着時間短縮になった。吸引カップが外れにくく構造で、付け直しに行く手間が省かれるようになった。作業時間3分～5分だったのが、1分～2分になり、通電時間15分だったのが、8分になり付け直し作業、吸引圧の確認作業が3分～5分だったのがなしになり、業務が改善された。
285	整骨院	電気的筋刺激器具	施術者が患者様に付きっきりでトレーニングを提供していたが、時間がかかり生産性が下がっていた。	EMS(電気的筋刺激)を使用し機械により体幹トレーニングを提供できるようになり20分間の時間が削減されるため、一人分の施術時間が作れるため生産性が上がった。取り付けに関しても、施術者だけではなく受付スタッフでもできるため作業効率が上がった。
286	整骨院	高周波温熱機器	健康増進・美容のためのサービスを、より短時間で効果の高いものにする必要があった。	サービスにかかる時間を約75%短縮することができ、また、これまで2名のスタッフで行っていた作業を4名で行えるようになった
287	整骨院	半導体レーザー治療器	治療の作業効率が悪かった。	半導体レーザー治療器の導入によって作業効率上がり、時間が最大で半分程度に短縮された。その分、浮いた時間で別の患者さんの治療に手が回せる様になり、単位時間当たりの仕事量が増えた。
288	整骨院	治療器具	1日の来院患者数は約70名弱で、この治療器を使用するには1人10分以上使用する為、機器準備なども含め1時間に4人が限度だった。	もう1台導入したことでよりバタバタしなくなり、スタッフの労務に余裕が出てきた。時間オーバーすることも少なくなり、もう1台導入してスタッフが楽になった。1日最大36名の使用効率があり、おおよそ全員に使用することが出来るようになった。
289	整骨院	干渉波微弱電流治療器とそれに伴う施術用ベッド	患者の治療には主に干渉波治療と微弱電流治療を行っているが、使用機器及び使用場所が違うため、機器のセッティングや患者様への施術準備、ベッドセッティング、患者様の移動などがそれぞれ必要だった。	導入治療器は干渉波治療と微弱電流治療を行う治療の両方を機器性能として持っているため、施術に係る業務が1工程なくなった。さらに、1台で同時に複数名の患者様を治療することもでき、かなりの業務改善が見込まれている。
290	鍼灸整骨院	新型施術機器	施術を手技で行っていたので、時間がかかっていた。聞き取りや説明・指導などの時間を除き30分以上の手技による施術が必要であった。	複合高周波施術機器の導入で、施術者による手技にかかる時間が無くなったため、聞き取りや説明・指導などの手技以外の面を含めて5～10分程度に短縮できた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
291	鍼灸整骨院	施術補助用電気治療器	受付業務と電話対応に集中できなかった。	施術補助用電気治療器の導入により、1日の営業時間が9時間で受付業務と電話対応に集中出来る環境が整い治療時間が約1時間40分短縮された。
292	鍼灸整骨院	小型干渉波治療器 コンビネーション治療器	①徒手抵抗のトレーニングは今まで人の手が必要だった。 ②疼痛緩和の治療は今まで院長が手作業で行っていた。	①10～15分程度かかっていたトレーニング時間を約半分の7分程度に短縮することができ、ベッドの回転効率改善及び作業効率向上を図ることができた。 ②15分から20分程度かかっていた急性期の怪我の疼痛緩和治療時間を約5分に短縮することができ、ベッドの回転効率向上を図ることができた。また、この機械はスタッフ全員が取り扱うことができ、手の届く範囲であれば患者さん自ら操作してもらうことも可能である為、作業効率の向上も図ることができた。
293	鍼灸整骨院	セラミックヒートマット・電子針機・温灸器・吸玉療法機	手技が中心で施術時間のほとんどをお客様につきっきりで対応していた。美容・痩身コースは主にアシスタントセラピストが対応しているがこちらも手技が中心の対応となっている。	治療器を導入することにより、治療コースの一部分を機器による施術やアシスタントに任せることができた。お客様に対して、代表が60分間はほぼすべて対応していたが、約30分間ほどに短縮することができ、その他のお客様にも対応できるため業務改善(生産性向上)につながった。
294	療術業(整体)	①高圧洗浄機 ②掃除ロボット ③ハイブリッド除雪機 ④人体健康度測定器 ⑤マッサージベッド	洗浄、掃除、除雪に時間を要していた。 健康度測定は熟練者しか作業を行えなかった。 施術に時間を要していた。	①については、脚立に上ることがなくなり、安全に作業が行えるようになった。また、高圧での洗浄による汚れ自身も素早く除去でき時間短縮にも繋がった。 ②については、仕事が終わってから作業開始のボタンを押すだけで営業時間外に自動的に清掃がされ、従来清掃に充てていた朝の清掃時間をなくすることができた。 ③については、除雪の時間が大幅に短縮され、スムーズにお客様受け入れ態勢をとることができた。 ④については、熟練者以外の一般従業員が作業を行えるようになり作業の効率化を図ることができた。また、お客様への施術に充てる時間が長くなった。 ⑤については、治療の途中でベッドを上下することにより、時間ロスを軽減でき施術時間が25%程度短縮となった。 上記により、時間短縮を図ることができたため、お客様への新しいメニューの提案を行い施術することが出来るようになったり、他の作業を行う時間ができるようになった。
295	療術業(整体)	新型健康器具	従来の機器では効果的な作業のためには長時間を要していた。	新設備導入とそれに伴う操作研修を行うことで、よりの確に効率的な作業を行うことが可能となり、通常要した作業時間を30%程度短縮することができた。また、クライアントに対する分析結果を迅速に行うことができるようになったため、労働効率の増進を図ることができ、作業効率の向上にともない生産性のアップが可能となったことで、売上も前月比20%向上した。
296	療術業(訪問マッサージ業)	受注機能付きホームページ業務管理システム	①自社ホームページに受注機能がなかったため、施術の予約日程について電話対応や確認作業が必要だった。 ②訪問マッサージの移動記録の入力作業に時間を要していた。	①受注機能(体験マッサージ問合せ)を導入し、ネットでの予約を可能とした。電話対応や確認作業が軽減されるとともに、スムーズな受注体制が整備でき、今後は業務の効率化や受注に要する時間の短縮が見込まれる。 ②業務管理システムを導入し、訪問マッサージの移動記録を簡易にシステムに入力できるようになり、迅速・正確な業務管理を行っている。 システムの導入により、作業に要する時間が月に30時間程の短縮が見込まれる。
297	保育所	哺乳瓶用殺菌保管庫	電子レンジで哺乳瓶を加熱消毒していたので、保育士に負担がかかり、火傷に対する注意も必要であった。	遠赤外線放射線による殺菌・乾燥・保管を同時に行うことができ、ミルク汚れなどが落ちにくい部分もしっかり消毒することができるので、作業手順が大幅に簡略化され、消毒・殺菌作業時間を4分の1以下に短縮することができた。 消毒・保管作業 1日6回×10分=60分 ⇒1日6回×2.5分=15分程度に短縮
298	保育所	安全性の高い遊具	園庭に安全性の高い遊具がなかったため、近隣公園まで外遊びに引率していくことが多かった。	近隣公園まで外遊びに引率していた日数が、4割近く減少し、職員の時間的・労力的負担が軽減された。園庭での見守り体制も低年齢児が安全に使用できる設計なので、人数を半数に減らすことができた。職員に時間的余裕ができ、負担が軽減された。
299	保育所	大型業務用冷蔵庫	従前の大きさの業務用冷蔵庫では材料保存や仕入れ方法が効率的でなかった。	厨房内の業務用冷蔵庫を大型化させることにより、給食用の食材保存や調理後の保管が効率的に行え、食材や飲み物の発注回数が減り、調理に従事する職員の業務改善につながった。 食材、調理法、献立などは市から指定があるため、大型冷蔵庫の導入は材料保存や仕入れ方法が効率化し、牛乳や果物などの保存スペースが今までより確保でき、業務効率化となった。
300	保育所	食器洗浄機と食器保管庫の更新とそれに伴う調理室の工事	以前は食器洗浄が終わると食器を入れたカゴを女性が抱えて運ばなければならず、調理準備から片付けまでの動線が効率的ではなかった。	整備を行ったことで、調理準備から実際の調理から片付けの導線が整い、労働効率の増進が図れた。入替は横へ引き出すことが出来るので、業務の軽減に繋がりを、また、一度に使う水や電力量の節約にもなっている。食器保管庫は大容量となり園児全員分の食器等を一箇所で保管できるので、取出しの際にまとめて行えるのこちらも業務効率が改善した。
301	児童福祉事業	現在導入しているシフト管理などを行う営業支援システムへの業務日報作成機能の追加	業務日報作成にチェック作業やエクセルでの業務が発生していた。	業務日報作成機能を加えることにより、営業支援システムにあらかじめ登録された情報を利用して自動化を図ることが出来るため、チェック作業やエクセルでの業務がなくなる。これらの作業に必要な時間を20%程度短縮することができる。
302	介護事業	見守り用のビデオカメラ	お年寄りが機能訓練室で行っている機能訓練の様子を職員が1名～2名同室で見守りを行っていた。見守り時間は延べ6時間に及んでいた。	ビデオカメラの導入により、訓練室にずっと張り付かなくても事務室から機能訓練の様子を確認することが可能になる。これにより、同室内での見守り業務時間を50%程度短縮することができ、空いた時間で業務作業等をすることが可能になる。事務員を専門で雇用しようと考えていたが、その必要がなくなった。
303	介護事業	除雪機	駐車場等の除雪作業に時間と要して、身体的負担が大きかった。	除雪機の導入により、除雪作業の身体的負担の軽減が図られ、また、作業時間の大幅な短縮ができ、本来の介護業務に専念できた。
304	介護事業	車いす対応の車両	利用者の送迎を普通車でっており、車いす対応の利用者の乗降、移動に時間を要していた。	車いす対応の車両導入により、車いすからの乗降、車いすの片付けの作業がなくなり一連の作業が大幅に軽減され、利用者ひとり当たりの作業時間が10分、10名で1日当たり延べ100分作業時間が短縮され、生産性向上が実現できた。
305	介護事業	福祉車両	以前は車イスの要介護者の乗降に人数と時間がかかっていた。以前は2～3人で乗降、時間としては、約20～30分かかっていた。	福祉車両の導入により、車イスのままの移動が可能となり、介護者負担が軽減でき、安全にも配慮出来た。導入後は1～2人で1人分削減。時間としては、導入後は約10～15分と短縮できた。
306	介護事業	電動リフト付車イス移動車	車イス利用者の送迎に時間と人員がかかっていた。	電動リフト付車イス移動車2台を導入することにより、車イス利用者の送迎に要する時間が以下のように短縮でき、業務改善を図ることが出来た。 1回の送迎に要する時間が延べ140分短縮 送迎人員1名削減
307	介護事業	福祉車両 バリアフリー工事、スロープ付きウッドデッキ新設工事	①車いすを使用している施設の利用者の送迎に時間を要していた。 ②施設出入り、施設内における車いすを使用している利用者の移動に今まで2人以上で抱える必要があった。	①福祉車両を購入したことで、車いすを使用している施設の利用者の送迎の際の車の乗り降りが一人で簡単にできるようになった。 ②スロープ付きのウッドデッキができたので施設の出入りも同じ一人で簡単にできるようになった。さらに、施設内をバリアフリー化したので施設内の利用者の移動も今まで2人以上で抱える必要があった段差がなくなり、スムーズに移動ができるようになり、全体として労働効率が向上し、結果として、これら車の乗り降りや施設の出入り、施設内の移動に要していた時間が30パーセント程度短縮した。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
308	介護事業	電子カルテ	利用者ファイルを持ち運ばなくてはならなかった。看護記録の作成は手書きであった。報告書及び計画書作成に時間を要していた。	電子カルテの導入により、利用者ファイルの作成管理、看護記録作成、請求業務、報告書及び計画書作成等の業務全般にかかる時間が3分の1程度短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。
309	社会福祉・介護事業	高齢者住宅総合支援システム	介護記録、集計、計算、合算請求等に時間を要していた。	システムを導入することによって、介護記録、集計、計算、合算請求等の業務時間を20%短縮させることができ、労働能率の増進を図ることができた。
310	社会福祉・介護事業	貯水タンク 回転式助手席付き福祉車両	①浴槽のお湯と、シャワーの湯の出る場所が同じであったことから、片方を使うと湯量が少なくなっていた。 ②車いすから助手席への移乗が困難な利用者が数名おり、今までは男性職員のみ限定で送迎に向かっていた。	①貯水タンクのおかげで、シャワーの勢いが従来の1.5倍程度増えたことにより、髪洗と洗体の石鹸の洗い流しが1人あたり、1分～2分程度短縮でき、現在入浴を行う利用者が12名程度いることから、約20～30分程度の入浴介助業務の短縮ができるようになった。入浴時のトイレを流したときに起こる湯量の低下もなくなり、フロア業務を行っている職員にも制限なく、排せつ業務が行えるようになった。 ②回転シートと自動の車椅子の引き上げ装置のおかげで、小柄な女性スタッフでも対応可能となり、移乗動作の際にも、介護職員の負担が軽減した。帰りの送迎も女性スタッフで対応できるようになった。
311	社会福祉・介護事業	自動食器洗浄機	食器洗浄を洗浄から乾燥まで手作業で行っていた。	自動食器洗浄機の導入により、10分程度で済むようになり、業務時間の大幅短縮できた。
312	社会福祉・介護事業	昇降機	1階から2階又は2階から1階に入居者様を移動支援する時に、ヘルパー3名体制で歩行保護していたが、ヘルパーの負担が大きかった。	昇降機導入により、ヘルパーの労働能率及び労働疲労の大幅な改善を行う事ができた。
313	社会福祉・介護事業	感熱ラベルプリンターの導入	2～3人で手書き、スタンプを押していた値段シールを作成する作業に1時間かかっていた。	機器導入後は1人30分位で、できるようになり作業能率が上がったとの職員の評価が得られている。
314	障害者福祉事業	発泡スチロールリサイクル業務用作業所の増築	一連の発泡スチロールリサイクル業務(シール剥しー乾燥・減容・保管)を別々な場所で行っていたので、時間を要していた。	作業所増築により、発泡スチロールリサイクルの一連の作業(シール剥しー乾燥・減容・保管)を同一場所で行うことで、作業時間が20%程度短縮された。
315	障害者福祉事業	会計・給与計算クラウドシステム	パソコンへの入力、資料のコピー、会計ソフトへの入力、給与計算業務における印刷業務に時間を要していた。	クラウドシステム構築機器等の導入により、利用者の聞き取り情報等の入力時間、利用者へ配付する資料のコピーの時間、クラウド会計ソフトによる会計ソフトの入力時間、クラウド給与計算ソフトによる印刷時間が、それぞれ短縮された。
316	障害者福祉事業	原価管理及び生産管理システム	原価管理及び生産管理が一元管理できておらず、作業に時間を要していた。	原価管理及び生産管理システムの導入により、日々の生産状況の把握、原価率の日々の管理、作業者の生産性の管理及び分析をシステムで一元化管理する。これにより、この作業に必要な時間を75%程度短縮することができ、生産性向上を図ることができた。
317	障害者福祉事業	福祉車両	重度介護が必要な利用者の送迎の場合、乗降に時間を要し、職員の負担が大きかった。	福祉車両の導入により、重度介護が必要な利用者の送迎の場合には、乗降について5～10分の時間短縮が可能となった。職員が無理な体勢で移乗作業をすることがなくなり、身体への負担の軽減(腰痛)が図られ、職員・利用者ともに安全に車両へ移乗ができるようになった。
318	障害者福祉事業	車いす移動車	今まで一般車両しかなかったため、足の不自由な方や介助を必要とする方の乗り降りの介助に2人体制で対応していた。	車いす移動車の購入により、1人体制での送迎が可能となり、送迎にかかる時間の短縮。無理な姿勢による体の負担の軽減にもなった。送迎人員も、一般車両、車いす移動車で円滑に業務ができるので、朝の準備や後片付け、日報の記載に早めに取りかかることができている。
319	社会福祉事業	流し台付きテラス	園児の給食使用時等の食器類を施設の2階まで運び洗浄する作業に時間を要していた。	流し台テラスを導入したことにより、施設に隣接しているため、2階まで運び込む作業時間(30分程度)が軽減され、子ども達の様子を随時見ながら作業できるので、事故防止にも繋がり、職員の精神的ストレスも併せて軽減されている。
320	社会福祉事業	ガス式衣類乾燥機	電気式衣類乾燥機においては、半乾き状態の衣類が残り、その取込み、再度の乾燥作業が必要であった。	今回のガス式衣類乾燥機の導入により、半乾き状態の衣類等がなくなり、再度の乾燥作業や部屋干し、アイロンがけをする必要がなくなった。 短縮できた時間で他の作業ができ、他の職員の負担も軽減され事業所全体の業務改善を図ることができた。
321	社会福祉事業	屋外対応電磁式電気錠	導入前までは門の開閉作業に担当職員4人で1日当たり3時間を費やしていた	電気式錠錠解錠システムを導入することで、保護者には解錠カードを渡し、自動開閉できるようになり、来客者に対しては事務所のインターホンで門の開閉に対応できるようになったので、現在では職員1人体制で、約30分程度に短縮され、約83%程度の時間短縮となった。
322	社会福祉事業	福祉車両(助手席回転式チルドシート仕様)	車いす利用者の送迎に時間を要していた。	助手席回転式チルドシート仕様の福祉車両を導入することにより、助手席回転式シートを利用して、車いす利用者1名助手席側に乗降させることができ、かつ車両後部より1名乗車させることができるので同時に2名乗車させて送迎することができた。1週間の送迎に係る時間が短縮され、労働者の業務負担の軽減と業務効率が向上できた。
323	老人福祉・介護事業	車椅子対応の車両	車椅子に乗ったデイサービス利用者の車の乗降に職員の負担が大きかった。	デイサービス利用者が車椅子に乗ったまま乗降できるため乗降時間が短縮でき利用者、職員ともに負担軽減ができた。また、車両が増えたため2回回の送迎回数も減ることも送迎業務に要する時間の短縮となった。
324	老人福祉・介護事業	一般住宅型浴室を介護浴室に改修	一般住宅型浴室で要介護者を入浴させるには、職員への身体的負担(腰痛)が大きく作業効率がよくなかった。	介護用浴室を導入することで浴槽出入時の介助作業が二方向から行えることや、床面FRP製により作業中の転倒防止、出入口の効開口幅19cm広がり職員への身体的負担(腰痛)も軽減され作業効率が大きく改善された。また、高齢者への安全性が担保されケガの改善効果も生まれた。
325	老人福祉・介護事業	送迎車(計9台)に運転支援システム(ナビゲーション、バックモニター、ドライブレコーダー)を導入	送迎で道を間違えたり、送迎のコースによって運転者が限定されたり、バックでお客様宅に駐車するのに時間がかかったり、時にはバック時に物損事故が生じたりしていた。また、運転の仕方に対して苦情がでることもあった。	全スタッフが、送迎で道を間違えることがなく効率的なコースで送迎を行えるようになった。また、新入職員、地図を覚えることやバックが不得意な職員も効率的に送迎業務に配置できるようにもなっている。それらより、朝夕2回の送迎において、新入職員や比較的送迎に時間が掛かっていたスタッフの送迎時間が平均5分程度短縮しており、その時間を他業務に当てたり、残業時間の短縮につながっている。
326	廃棄物処理業	廃材処分機	廃材処分の需要が増えており、残業で対応する状況が続いていた。	廃材を処理するタブグラインダーを1台購入することで、1時間当たりの処分量を増やし、業務効率の向上を図った。また、メンテナンスにかかる時間の軽減も見込まれる。
327	自動車整備業	リフト	今まで使用していた旧式(小型)のリフトでは車体を設置から車体を上げる段階まで10分以上はかかっていた。	今回導入したリフトを使用することにより、おおよそ2分に短縮でき、今まで車体を設置から車体を上げるという工程にかかる人数を2人から1人に減らす事が可能になり、業務改善に結びついた。今まで、あまり対応できていなかった、3ナンバー車、トラック等の大型車・外車のジャッキアップが機械化できることにより、今までより目点・車検・修理等を受注することが積極的に行えるようになり、さらに要する時間も約30%短縮できた。

整理番号	事業内容	設備投資等の内容	導入前の状況	導入の効果
328	自動車整備業	バーコードシステム付き溶接機	溶接に時間がかかっていた。	①高出力化により溶接作業に係る時間が25%程度短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。またアーム交換が容易になったことで交換時間の短縮もできた。サポートシステムによる軽い操作で作業者の負担も軽減された。 ②バーコードシステムにより、条件設定ミス、やり直しがなくなり、作業履歴のトレースも容易となった。
329	自動車整備業	ヘッドライトテスター	ヘッドライトの検査に時間を要していた。	今回導入したヘッドライトテスターを使用することにより、30%程度の検査時間の短縮につながり、労働能率の増進を図ることができた。
330	自動車整備業	コンプレッサー	作業時間の短縮が課題であった	今回導入したコンプレッサーを導入することにより、作業時間を約30%短縮することができ、労働能率の増進を図ることができた。
331	自動車整備業	タイヤチェンジャー	タイヤ交換を手作業で行っていたが、1台につき30分、1か月に平均60時間程度かかっていた。	1か月につき20時間ほどの作業時間短縮につながった。
332	自動車整備業	レッカー車	以前は事故車の排除業務を依頼され、事故現場へ引き取りに行く時は車積載車を使用していたが、溝や田んぼにはまった車を引き揚げの際、ウインチを使い人手と作業時間が長引くため、事故現場のお客様をお待たせする負担がかかっていた。	今回レッカー車を導入した事により、ユニックを使って車を吊る作業が業務改善となり、事故状況にもよるが、困難な作業の場合は積車より1時間は作業時間が短縮できた。よって従業員負担も軽減し、労働能率の増進につながる。今までより、様々な事故車に対応できるとロードアシスタンス会社や警察にアピールすることができるので、大きな業務改善になる。
333	自動車整備業	間仕切りの設置とカーテンでの分断	工場に間仕切りがなかったため塗装等の際、中大型車と乗用車作業スペースの同時作業ができなかった。	工事終了後、中大型車と乗用車作業の同時進行が可能となったので、乗用車の工具や部品、車体本体等の養生(マスキング)が不要となり、1作業当たり2時間程度の時間が、他の作業に使用することができ作業効率が上がった。
334	自動車整備業	車体固定装置 カーボンヒーター	①全体の作業時間に大きく影響を与える車体の固定作業に時間を要していた。 ②従来のヒーターは乾燥に時間を要していた。	①車体固定装置の導入で、車体の固定作業時間は、従来の作業方法に比べて、概ね3分の2程度に短縮できるようになって大幅な業務改善ができた。 ②乾燥時間は従来のヒーターの概ね3分の1程度に短縮でき、かつ、仕上がりも良くなったことで、品質の向上にもつながった。
335	自動車整備業	調色時間管理システム	安価修理で現状改善レベルで十分という考え方にカーオーナーの意識が変わってきており、従来の目分量で色を調整していく時間と手間のかかる方法の改善が必要であった。	色調合の時間短縮による人件費の削減及び作業効率のアップにつながった。高性能な測色精度により、調合過程においての失敗が減る = 残材が減り、時間と材料費の削減になった。結果、従来の月間の月間処理台数を上回ること、材料費の削減が見込めるので、従業員の時給アップへとつながる。
336	職業紹介・労働者派遣業	ネットワークによる業務管理システム	集計において労働者の転記ミスや計算ミスが発生していた。	ネットワークシステムの導入により、客先からのデータ送信による自動計算業務が行え、労働者の転記ミスや計算ミスがなくなり、月に12時間程度の時間が短縮でき、労働者がより付加価値の高い業務に従事することが可能となった。
337	ビルメンテナンス業	フロア洗浄機(洗浄幅 280mm(横向き使用) 150mm(縦向き使用))	狭いエリアの角の洗浄作業は手作業を強いられていた。	手作業の強いられる隅の狭いエリアの角まで難く洗浄作業をすることができ、作業効率が改善された。1回の作業当たり20%程度の作業時間の短縮を図ることができ、作業工程の向上を図ることができた。
338	ビルメンテナンス業	自動床洗浄機 コード式カーベットクリーナー	床面のポリッシャー作業やその後の汚水回収作業に時間と人員を要していた。	通常2名以上で作業していた床面のポリッシャー作業やその後の汚水回収作業が、1名で作業が可能となり、人員効率が単純に2倍にアップした。また、操作が簡単で、作業効率が格段に良くなっており、床の乾燥時間も約7割程度に短縮できている。トータルとしても、各作業時間の削減により、30%以上の労働時間の短縮につながっている。 カーベット床の場合、今回、業務用カーベット自動洗浄機の導入により、作業が簡単になり、乾燥時間も30分以内と早くなった。また、コンパクトで取扱もし易い為、女性や新人の活躍範囲が広がり人員効率の改善にもつながっている。
339	ビルメンテナンス業	業務用カーベット・クリーナー ワゴンボックスゲート用ワゴン車へ取付け	①カーベット等の清掃作業の効率化が図られていなかった。 ②ワゴン車への荷物の積込・積卸作業は1人では行えなかった。	①高温の洗浄液をエントランス等のパイルの奥深く吹き付けて汚れ等を分解し、同時に強力なバキュームで汚れを回収できるため、作業が二度手間にならず、清掃作業全体の作業効率が20%以上改善できている。また、椅子やバーテンション等の清掃作業の効率化も図れ、細かな所の作業時間も含めると、トータルとして約30%以上の効率化につながっている。 ②1人でもりモコンで荷物の昇降作業が可能となり、業務用クリーニング機材の運搬や積込・積降作業の効率化が図れ、人員の省力化と30%以上の作業時間の改善にもつながっている。
340	複写業	高性能プリンター(プロダクションプリンター)	印刷に時間を要していた。	プロダクションプリンターの導入により印刷時間の大幅な短縮ができた。特に厚手用紙においては印刷時間は半分以下に、印刷全体に係る作業時間は1/3以下になった。
341	その他の事業サービス業	半自動梱包機 自動紐掛機 デジタルはかり機器 エア緩和材製造機 自動紙折り機	①導入前は、複数の段ボールを結束して配送する作業を手作業で結束しており、かなりの作業時間を要していた。 ②導入前は、DMの制作及び発送業務を行っており、封入した郵便物を重ねて紐で縛る作業を手作業で行って、かなりの作業時間がかかっていた。 ③導入前、お客様へポスター等の資料を発送する際に枚数確認のために2人がかり(1人が数えて、再確認のために1人がさらに作業をする。)で作業を行っているが、手作業であるため数え間違いが発生するなど、作業時間がかなりかかっていた。 ④導入前は、商品を箱詰めして発送する際、商品が輸送中に破損しないため、商品と箱に空間を作ることができない。現在商品のサイズに合わせて箱をカッター等で加工して発送していた。 ⑤導入前は、DM発送業務にて封筒に入れるためのチラシの折込作業を現在手作業で行っており、両端をそろえてきれいに織り込む必要があるためかなりの時間を要していた。	①半自動梱包機を導入することにより、60%以上の作業時間削減が可能となり、労働能率の増進を図ることができた。 ②自動紐掛機を導入することで、90%以上の作業時間削減が可能となり、労働能率の増進を図ることができた。 ③デジタルはかり機を導入することで、90%以上の作業時間削減が可能となり、労働能率の増進を図ることができた。 ④エア緩和材製造機を導入することで、60%以上の作業時間削減が可能となり、労働能率の増進を図ることができた。 ⑤自動紙折り機を導入することで、80%以上の作業時間削減が可能となり、労働能率の増進を図ることができた。
342	スミングスグループ	経理給与ソフト	出退勤・給与計算事務に時間を要していた。	出退勤・給与計算事務作業が省力化され、残業時間が削減できた。総合的に勘案して、給与計算、源泉徴収票作成等にかかる作業時間の30%程度を短縮することができ、労働能率の増進となった。
343	経済団体	換金用機器	95店舗ある商品券取扱い店舗より随時換金があり、毎月約500円券、1,000円券あわせて1,000枚ほど換金がある。換金等の作業にかかる所要時間は約30分～多い時で2時間程かかることがあった。	今まで、多いときで2時間程の作業をいていた作業が、この機器を導入したことにより、15分程の作業になった。また、より正確・スピーディーな管理のため年に2回の財務局への報告もスムーズに行えるようになった。

(注)事業内容及び設備投資の対象機器等が同様である事例等の一部は掲載を省略した。