

事例 7 検査機器の導入による患者の待ち時間の短縮と検査効率化



企業概要 [所在地] 東京都 [従業員] 8人 [事業内容] 医療業

背景 検査機器不足による患者の待ち時間



課題

ほぼ全ての患者に行う遠視・近視・乱視などの屈折度数の測定に使用するレフラクトメーター不足により、患者の待ち時間が発生しており、検査効率が悪かった。



必要としていた対応

レフラクトメーターを増設することで、検査を効率化し、患者の待ち時間を短縮したい。

取組の内容と成果 診察可能な患者数が 1.2～1.5 倍に



内容

レフラクトメーターを増設し、後続の検査にスムーズに移行できるようになり、効率的な検査の流れを作ることができた。

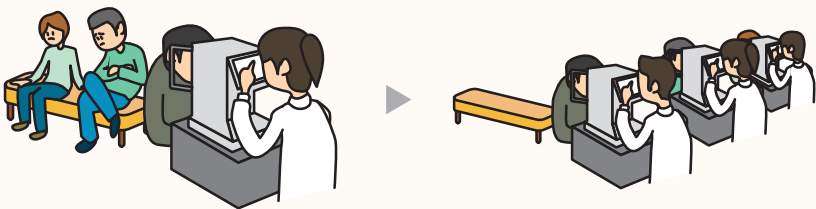


成果

患者の待ち時間が短縮され、検査時間は1日約1時間減少した。新たに角膜形状解析が行えるようになったことで、院内で完結可能な検査が増えた。そのため、中核病院への紹介率が減少し、他院紹介に係る業務負担が軽減された。検査効率化により、1日に診察可能な患者数が1.2～1.5倍になり、売上高が7%向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：60円コース
- ・引上げ労働者数：7人
- ・事業場内最低賃金：1,072円から1,132円へ引上げ



改善のOnePoint

検査業務が効率化されたため、今後は電子カルテの更新による手作業での業務削減を検討している。また、事務作業等は従業員全員が同様に対応出来るように教育し、人員配置によって業務が滞らない組織作りに努めたいと考えている。

事例 8 電動昇降用モーターベッドの導入による従業員の身体的負担軽減



企業概要 [所在地] 神奈川県 [従業員] 7人 [事業内容] 社会保険・社会福祉・介護事業

背景 低床ベッドでの介助による作業の非効率



課題

低床ベッドでの患者の介助時に、しゃがみ込みをする必要があり、従業員への身体的負担が大きく、作業時間も通常のベッドよりも長時間化していた。また、こうした作業負担の重さを理由に離職者が発生していた。



必要としていた対応

電動昇降用モーターベッドを導入することで、従業員の効率的な介助業務の環境を整えるとともに、身体的負担の軽減も図りたい。

取組の内容と成果 従業員の身体的負担を軽減



内容

電動昇降用モーターベッドを導入し、ベッドの移動や方向転換の操作性が向上した。患者の体位変換や排せつ等に要する介助時間が削減された。

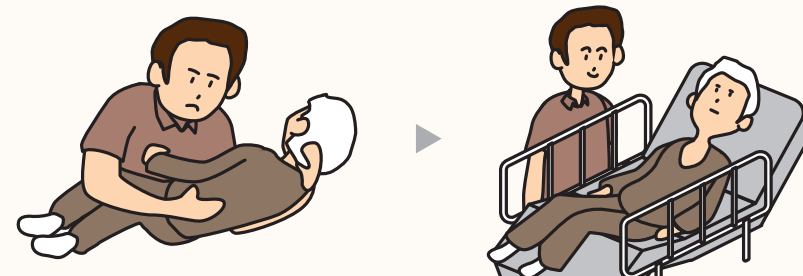


成果

介助業務時間が短縮され、身体的負担も軽減されたため、従業員の職場環境に関する満足度が向上した。また、従業員の離職防止にも繋がっていると感じている。患者によっては、手動ベッドへの入居が難しいことがあったが、自動ベッドの導入によって、患者を受け入れられるようになり、満床が実現された。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：90円コース
- ・引上げ労働者数：7人
- ・事業場内最低賃金：1,040円から1,130円へ引上げ



改善のOnePoint

従業員への業務効率だけでなく身体的負担の観点も考慮し、全体的な業務の見直しを行いたい。業務見直しに係るノウハウが不足しているため、ノウハウを収集しながら、業務改善を進めていくことを検討している。

事例 9 裾引き / 自動ボタン付けマシン・
自社用機器の導入による生産性向上



企業概要 [所在地] 富山県 [従業員] 81人 [事業内容] その他の製造業

背景 手作業や他社からの機器借用による非効率

課題 必要としていた対応

衣服の裾や袖を2種類の方法で縫製する裾引き作業は作業工程が多く、また、ボタン付けは手作業で行っていたため、作業効率が悪かった。さらに、生地の接合作業に使用するカシメ機を他社から借用しており、借用時の交渉や移動に時間を要していた。

自社用機械を導入することで、生産性の向上を図りたい。

取組の内容と成果 生産性が120%向上

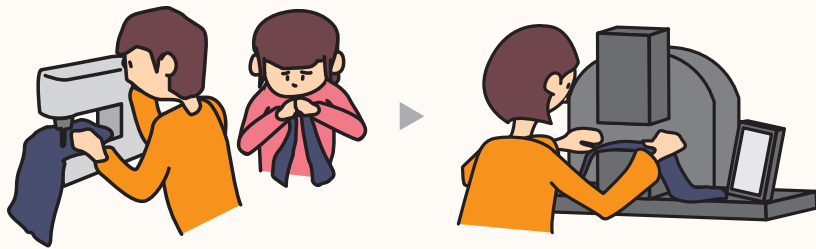
内容 裾引きオーバーロックマシン、自動ボタン付けマシンを新たに導入した。また自社用にカシメ機を導入した。

成果 今まで2工程に分けて縫製していた裾引き作業が1工程に短縮され、さらに同種の商品を2つのラインで同時に縫製できるようになったので、作業のスピードが向上した。今まで手付けしていたボタンをマシン付けできるようになり、作業効率が大幅に向上した。

カシメ機を自社用に導入したことで、他社に借用時の問合せを行う必要がなくなり、今まで要していた交渉時間・移動時間が削減された。全体で生産性が120%向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：30円コース
- ・引上げ労働者数：23人
- ・事業場内最低賃金：880円から910円へ引上げ



改善のOnePoint 既存の機器にない機能を要する機械の導入は今回の助成で行えたため、今後は古くなっているマシン等の機械・設備を更新したい。また、技能実習生の採用等、引き続き人材確保に向けた採用活動にも注力していきたいと考えている。

事例 10 送迎用車両導入による送迎業務の効率化



企業概要 [所在地] 大分県 [従業員] 7人 [事業内容] 社会保険・社会福祉・介護事業

背景 送迎車両不足による送迎業務の非効率

課題 必要としていた対応

就労支援者を農作業を行うハウスまで送迎する時に使用する車両が小さく、一度に送迎できる人数に限りがあるため、複数回送迎を行っており業務効率が悪かった。送迎以外の業務で車両を利用することもあるため車両数が不足しており、送迎希望者がいても断らざるを得なかった。

送迎用車両を追加導入することで、業務効率化と送迎可能人数の増加を図りたい。

取組の内容と成果 送迎業務の効率化 送迎可能人数の増加

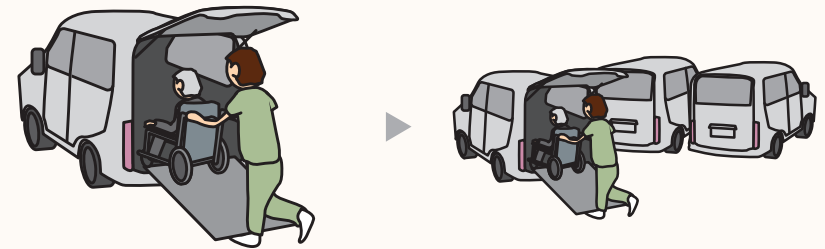
内容 送迎用車両を追加導入し、送迎業務を効率化した。

成果 7人以上乗車可能な大型の送迎専用の車両を2台導入したことにより、一度に送迎可能な人数が増加し、1日あたりの送迎回数は0.5回削減された。送迎回数の削減に伴い、送迎業務に必要な人員は4名から3名に減少した。

車両の増加により、送迎以外の業務で車両を使用している際に送迎に必要な車両が不足しなくなった。他業務の車両の利用有無に左右されずに安定的に送迎業務を行えるようになったことで、送迎希望者を新たに2名受け入れ可能となり、売上高が向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：90円コース
- ・引上げ労働者数：4人
- ・事業場内最低賃金：822円から918円へ引上げ



改善のOnePoint 業務効率化に続き、今後は従業員一人当たりの業務負担を軽減したい。そのため、パート雇用の従業員等を採用し、人員を増やすことを検討している。また、従業員の業務負担を軽減することで、研修機会を確保し、サービス向上を図りたいと考えている。

事例 11 プレス機の更新による生産性向上と必要人員の削減



企業概要 [所在地] 北海道 [従業員] 18人 [事業内容] その他の生活関連サービス業

背景 プレス機の品質の悪さによる手直し作業

課題 クリーニングで使用するプレス機の品質が悪く、手直し作業に時間を要しており、3名の人員が仕上げ作業を行っていた。

必要としていた対応 高速ワイシャツプレス機を導入することで、生産性を向上し、必要人員を削減したい。

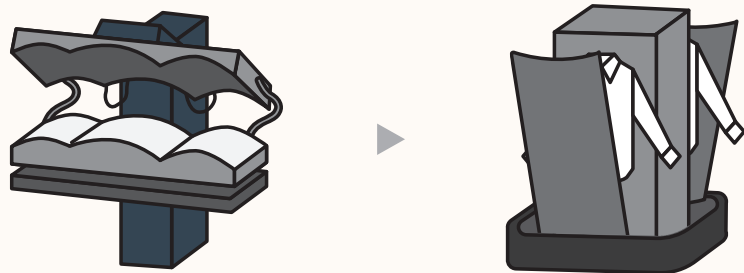
取組の内容と成果 手直し作業の削減 必要人員が3名→1名に

内容 高速ワイシャツプレス機を導入し、手直し作業を削減した。

成果 プレス可能な量が2倍になり、仕上げ作業に必要な人員が3名から1名になった。削減した作業時間や人員を他作業に充てることができ、多能工化が実現した。工場全体の生産性が2.5%向上した。年間の作業時間が1,500時間削減され、売上総利益は約8%向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：60円コース
- ・引上げ労働者数：12人
- ・事業場内最低賃金：895円から955円へ引上げ



改善のOnePoint

今回の助成で仕上げ作業に必要な人員が削減でき、労働力不足は一部解消されたが、未だ人手不足である。そのため、引き続き業務効率化に資する機器を導入し、更なる省力化に努めたいと考えている。

事例 12 調理機器の導入とほめ育研修による作業時間の短縮と人材育成



企業概要 [所在地] 大阪府 [従業員] 10人 [事業内容] 飲食店

背景 手作業による非効率と人材育成の知見不足

課題 焼き料理や蒸し料理等の調理業務において、手作業での工程が多く時間を要していた。後輩育成に必要な行動が分からない指導社員が多く、人材育成に係る知見が不足していた。

必要としていた対応 手作業の工程を効率化する調理機器を導入する必要がある。ほめ育（ほめて育てる教育）研修を実施し、人材の育成環境を整備したい。

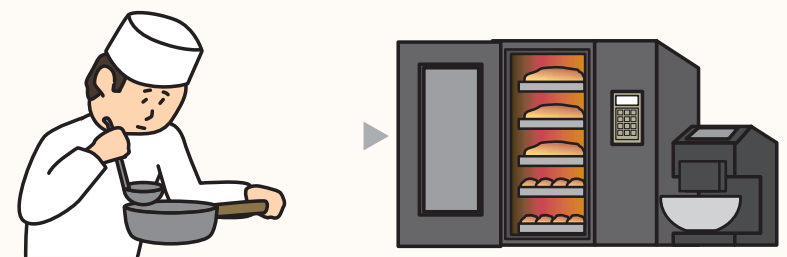
取組の内容と成果 作業時間の大幅な短縮と人材育成の知見拡充

内容 調理機器（スチームコンベクション、冷凍粉碎調理器、湯引きマシン）を導入し、一部調理工程を自動化した。従業員間の連絡事項や議事録を一括管理・共有可能なシステムを導入し、情報共有を効率化した。売上向上に効果的な「ほめ方」等を体系的に学ぶほめ育研修を実施し、後輩指導に係る考えを従業員に定着させた。

成果 仕込み工程に係る作業時間が80%、皮の湯引き作業時間が90%短縮できた。アイス加工の裏ごし作業時間は1回30分から5分に短縮された。情報共有・管理に要する時間が1日1時間削減された。従業員全体のモチベーションが向上し、繁忙期も最小限の人数で店をスムーズに回せるようになった。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：90円コース
- ・引上げ労働者数：7人
- ・事業場内最低賃金：1,000円から1,090円へ引上げ



改善のOnePoint

今回の助成に引き続き業務に資する機器を導入し、一層の業務効率化に努めたい。また飲食業界に就職を希望する人材が減少しており、採用が難しい。そのため、人材の採用・確保に向けて、技能実習生も含めた国内外の人材の採用活動に注力したいと考えている。

事例 13 シャンプー機器導入による業務効率化と業務負担の分散



企業概要 [所在地] 滋賀県 [従業員] 4人 [事業内容] 洗濯・理容・美容・浴場業

背景 手作業による非効率と業務負担の偏り

課題 洗髪施術をスタイリストが全て手作業で行っていたため、繁忙時にお客様を待たせてしまっていた。アシスタント（免許未取得者）は洗髪施術ができないため、業務負担が偏っていた。

必要としていた対応 アシスタントでも施術可能なシャンプー機器を導入し、業務効率化と業務負担の分散を図りたい。

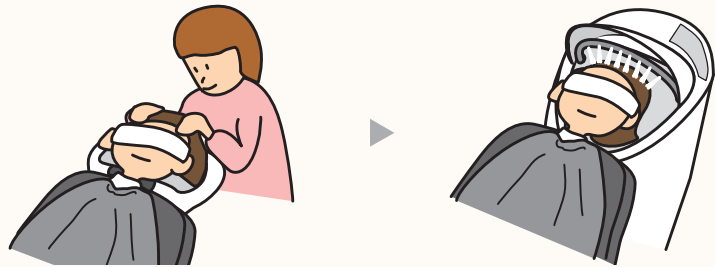
取組の内容と成果 業務効率化・業務負担分散 待ち時間の短縮

内容 理容シャンプー機器・自動シャンプー機器を導入し、作業を削減した。

成果 洗髪施術の業務負担が軽減されたことで、お客様の待ち時間が短縮できた。アシスタントが洗髪施術をできるようになり、業務負担が分散された。また、アシスタントの仕事に対する責任感の向上が感じられた。業務負担の分散により、ヘッドスパ等の付加価値となるメニューをお客様に提案できるようになった。業務効率化と業務負担の分散により、売上が2%向上し、残業時間が5%削減できた。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：90円コース
- ・引上げ労働者数：2人
- ・事業場内最低賃金：900円から990円へ引上げ



改善のOnePoint

- ・今回の助成で業務効率化が進んだが、人手不足により、一部のお客様をお断りせざるを得ない状況である。そのため、人材確保に注力したい。
- ・利益率が低く時間を要するヘアカラーだけでなく、利益率が高いカット等のメニューを勧めることで、利益率・回転率を向上させたいと考えている。

事例 14 硬化炉増設による製品リードタイムの改善と残業時間短縮



企業概要 [所在地] 島根県 [従業員] 32人 [事業内容] 電子部品・デバイス・電子回路製造業

背景 製品リードタイムによる非効率な作業

課題 電子部品の製造工程で原材料を固めるための硬化作業において、硬化炉が不足していた。また、製品を1次硬化・2次硬化の順で2段階に分けて硬化する必要があり、製品のリードタイム（作業の始まりから終わりまでにかかる所要時間）が長く、業務効率が悪かった。

必要としていた対応 硬化炉を増設し、製品リードタイムを改善することで、業務効率化を図りたい。

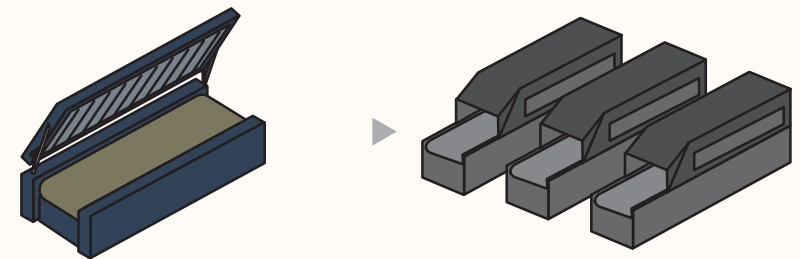
取組の内容と成果 製品リードタイム改善 残業時間3%減少

内容 硬化炉を増設し、製品リードタイムを改善した。

成果 硬化炉が5台から10台になったことで、うち5台を1次硬化専用、他5台を2次硬化専用とすることができた。そのため、1次硬化が終了した品種を逐次2次硬化できるようになり、2次硬化のための待ち時間が短縮された。製品リードタイムが約10%短縮された。受注量が増加しても対応可能となった。そのため、作業者の時間外労働やシフト変更を行う必要もなくなり、納期遅延も発生しなくなった。全体で残業時間が約3%減少した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：45円コース
- ・引上げ労働者数：10人
- ・事業場内最低賃金：854円から899円へ引上げ



改善のOnePoint

- ・今回の助成で生産性が向上したため、引き続き老朽化している設備の更新や、消費電力の効率化・省エネ設備の導入等、スピードの向上に資する機器を導入したい。
- ・従業員が急遽休んだ際に他の従業員が業務代替できず、工場全体が停止することが起こり得る。そのため、多能工化に向けた体制構築に注力している。