



福岡県委託事業 福岡県中小企業生産性向上支援センター

生産性向上支援事例集Ⅴ



生産性向上支援事例集Ⅴ		
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ
生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ	生産性向上支援事例集Ⅴ



福岡県知事

服部 誠太郎

近年、急速に進むデジタル技術の活用や少子高齢化の進行に伴う多くの分野での人手不足など、わが国を取り巻く社会経営環境は大きく変化しています。令和7年においても米国の関税措置への対応や、世界各地の紛争や円安の影響などによるエネルギーや原材料価格の上昇など中小企業を取り巻く環境は依然として厳しい状況にあります。

このような中でも県経済が継続的に成長していくためには、雇用の約8割を担い、本県経済の発展と活力の原動力である中小企業の皆さまの持続的な賃上げ

を実現し、賃金と物価の好循環を生み出していくことが必要です。そして、賃上げの実現のためには、さらなる生産性の向上やDX(デジタル技術を活用した業務プロセスやビジネスモデルの変革)の対応が求められます。

県では、中小企業の皆さまの生産性向上のため、企業診断から改善提案や設備導入まで一貫した支援を行う「福岡県中小企業生産性向上支援センター」を全国で初めて開設し、アドバイザーの現場訪問など伴走型の支援を行ってきました。

このたび、センターが支援してきた最新の生産性向上の事例を集めた第5弾の事例集を作成しました。県内中小企業の皆さまにおかれては、是非、本事例集を自社の改善・改革などの取り組みにお役立てください。

また、令和7年10月からは、支援センターを「福岡県中小企業DX推進センター」にリニューアルします。新たにDXアドバイザーを配置し、企業に寄り添った生産性の向上およびDXの支援に全力で取り組んでまいります。

新たなセンターも積極にご活用いただき、中小企業の皆さまが力強い成長と発展を遂げられることを心から期待しています。



福岡県中小企業生産性向上支援センター
センター長

高橋 茂雄

福岡県の委託を受け、当支援センターを福岡県吉塚合同庁舎内に開設してから6年が経過しました。

県内中小企業に寄り添う商工会・商工会議所、金融機関、県工業技術センターや中小企業振興事務所など

の本事業に対するご理解と周知のご協力を頂くなどし、これまで800を超える企業・組合より支援の申込みを頂きました。皆様にはまずもってお礼を申し上げます。これまで支援を行ってきた企業の内、約400の企業は大きな成果を得て定着に至っています。これら成果事例を県内企業の皆さんに広く知って頂き、それぞれの企業現場のさまざまな悩みを解決するヒントにして頂ければ、という思いを込め、昨年9月発行の第4版に続き、特に大きな成果が出た12事例について、第5版として本支援事例集を発行しました。なお本年10月から当センターは「福岡県中小企業DX推進センター」として再スタートし、今までの活動に加えてDX推進支援を強化してまいります。今後とも当センター事業のご理解と展開、ご利用を心よりお待ちしております。

目次

● ご挨拶	2
● 福岡県中小企業生産性向上支援センターの紹介	4-5
● 生産性向上とは	6
● 支援活動状況	7
● 支援事例(12企業)	8-31
● 〈参考〉設備・システム導入に関する支援	裏表紙
● お問合せ・お申込み先	裏表紙

支援事例掲載企業

〈支援申込順〉

49 五楽信和工業 株式会社〔中間市〕	8-9
50 有限会社 新生建設〔久留米市〕	10-11
51 有限会社 染原化工〔大野城市〕	12-13
52 株式会社 海宴(御宿はなわらび)〔宗像市〕	14-15
53 クラウン製パン 株式会社〔北九州市小倉北区〕	16-17
54 株式会社 ゼロプラス〔遠賀郡芦屋町〕	18-19
55 協同エンジニアリング 株式会社〔福岡市博多区〕	20-21
56 株式会社 中野ボールト工場〔大野城市〕	22-23
57 株式会社 福岡タルク工業所〔嘉穂郡桂川町〕	24-25
58 宮田織物 株式会社〔筑後市〕	26-27
59 エールあい介護サービス 有限会社(ようこそ月の宿へ)〔行橋市〕	28-29
60 石丸カバン店〔久留米市〕	30-31

[福岡県委託事業] 福岡県中小企業生産性向上支援センターの紹介

県内でものづくり・サービス事業を営む中小企業の皆さんが直面する生産性課題を、伴走型で一貫支援します。
事業の明るい未来と、働く皆さんの笑顔を、共に目指します。

◆ 事業の内容



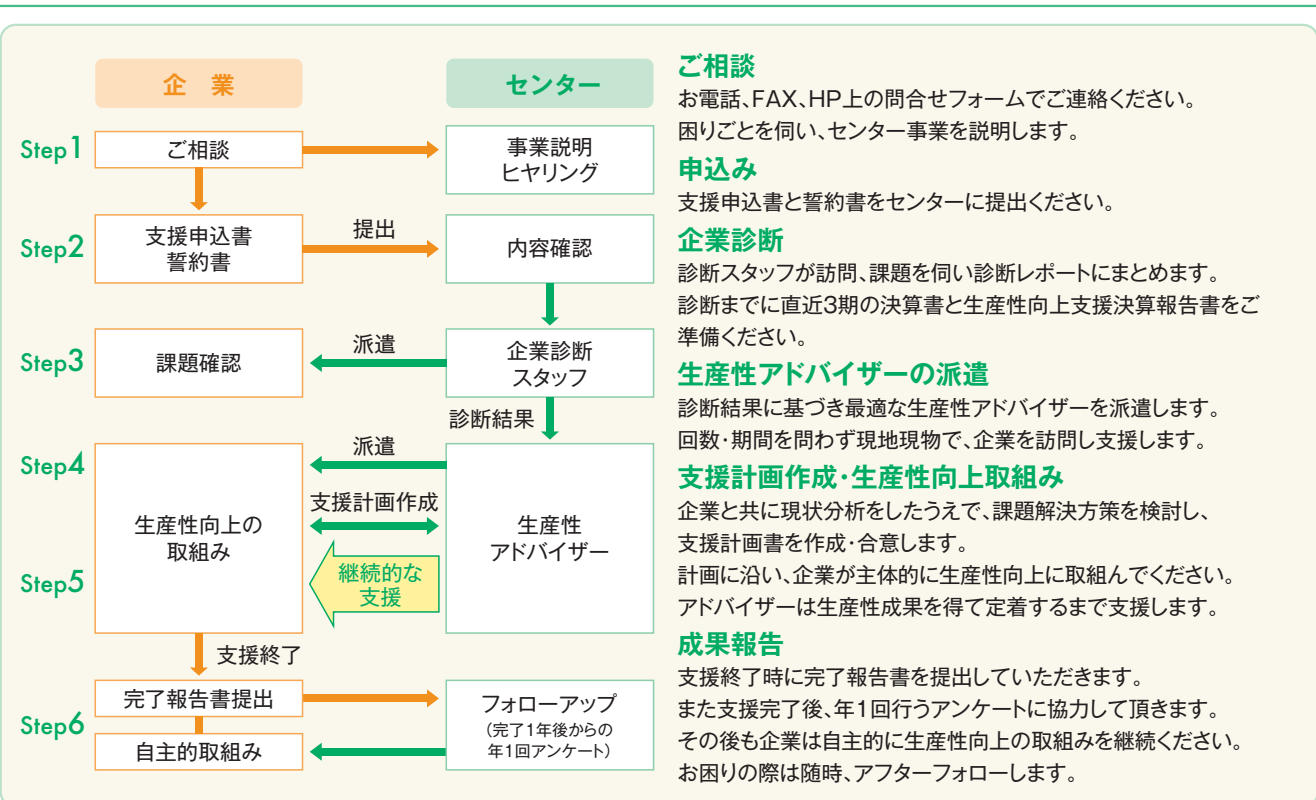
支援対象	右記の全てに該当する、第2次・3次産業を営む企業・組合が対象です。	(1) 中小企業基本法で規定する企業または中小企業等協同組合法で規定する組合 (2) 福岡県内に支援対象となる現場やオフィスを有すること (3) ものづくり・サービスの省力化など生産性向上に対し高い意欲を有すること
支援場所	県内のものづくり・サービス現場を訪問し、現地現物で支援します。	
支援費用	無料です。(スタッフの人件費・交通費は一切頂きません)	
支援期間・回数	生産性向上の取組みが定着するまで。(期間・回数に制限を設けません)	

県内雇用の約80%を占め、県経済の原動力である中小企業は、国内外での激しい競争に加え、近年は深刻な労働力不足や燃料・原材料価格の高騰などますます厳しい環境にさらされています。

将来に渡り直面するさまざまな事業上の課題に対し、企業財務・収益体質の改善やデジタル化・自動化などの事業高度化に向けてのご努力など大変なご苦勞をされていることと存じます。

それでも前を向いて体質強化・事業発展を目指す企業に我々は寄り添い、支援致します。

◆ 支援の流れ



生産性に関する困りごとを抱える企業の皆さんは、まずは気軽にご相談ください。
事業内容と困りごとを伺い、センター事業について説明します。
そして、課題解決に適した生産性アドバイザーが、取組みの成果が定着するまで寄り添い一貫支援します。

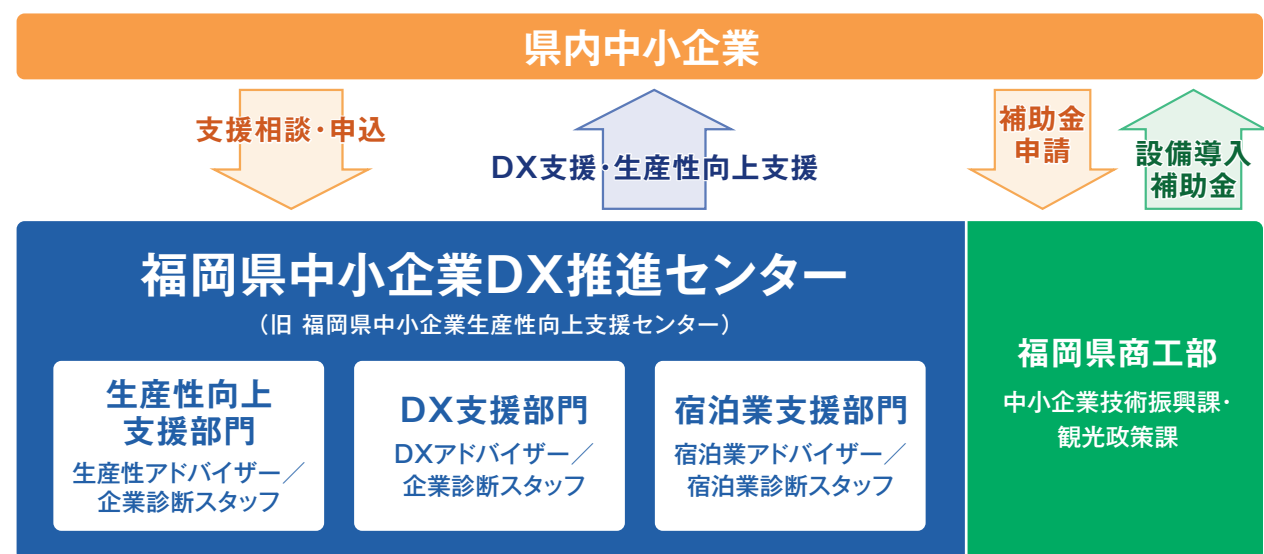
🔍 詳細は裏表紙やHPを参照ください。

◆ 支援体制 (2025年10月下旬以降)

中小企業を取り巻く環境が依然として厳しい状況の中、中小企業の事業継続、生産性向上のためには、デジタル化の推進が必須の条件となり、その先にあるDX、社会変革につなげる動きも加速しています。

このため、生産性向上支援センターでは、中小企業の実態、ニーズに応じたデジタル化・DX化支援が進められるよう、支援体制を強化します。

また、コロナ禍で大きく影響を受けた宿泊事業者については、生産性向上、収益力の改善を通じた持続的な成長を目的として、専門のアドバイザーを配置し、個々の宿泊施設の課題抽出、改善に向けた伴走支援を行います。



◆ スタッフの紹介



令和7年9月現在

◆生産性とは

！ 生産性とは、投入量と産出量の割合

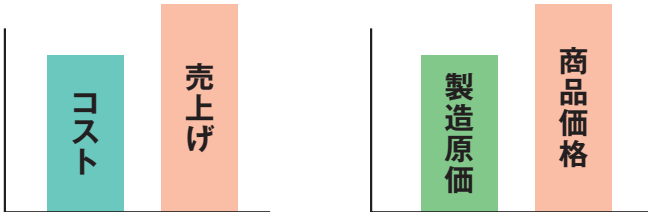
●生産活動における生産要素(労働・資本など)の寄与度、或いは、資源から付加価値を産み出す際の効率の程度。

●ものづくり／サービス事業においては「売上げとコストの割合」や「商品価格と製造原価(サービス原価)」の割合。原価率。

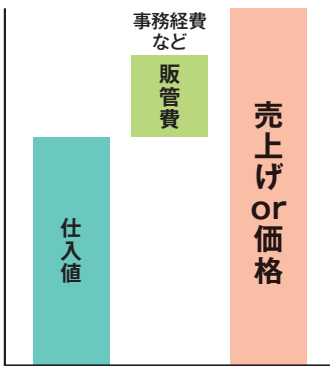
生産性 = 産出量(売上げ) / 投入量(コスト)

〔解説〕

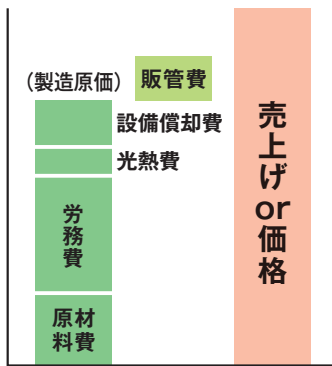
- より少ないインプットからより多いアウトプットが得られるほど生産性が高い。
- 一定の資源からどれだけ多くの付加価値を産み出せるか、或いは、一定の付加価値をどれだけ少ない資源によって生み出せるか。
- 他社と、或いは自社内の複数の事業や商品ごと、更にこれらを時間軸で比較する事によって、更に有用な指標となる。
- 資源とは販管費・設備償却費・光熱費・労務費・原材料・購入費などを指し、労働生産性・設備生産性・エネルギー生産性・材料生産性などの種類がある。



〔サービス業の例〕



〔製造業の例〕



◆生産性課題のありかと解決策

	課題のありか	目的	方法・支援内容
先進・高度	⑤自動化・IoT	・画期的な省人化・省力化 ・工法・加工技術の開発改良 ・リアルタイム管理	・AI／ロボット／センサー／カメラなどメカトロ技術を活用 システムインテグレーション ・情報ネットワーク技術によりリアルタイム化とアクション
	④スタッフ業務改革・DX	・受発注・生産管理・設計開発 事務・技術・計画業務効率化 とリードタイム短縮	・アナログな作業をデジタル化(DX) 一気通貫・一括処理 ・POS、RPA、クラウドなどITの活用 ・CAD／CAMなどデジタルエンジニアリング技術の活用
ムリ・ムダ・ムラ	③プロセス改革	・コスト原単位に基づいた改革 ・工程短縮・共通化、在庫低減 ・レイアウト・物流・動線改革	・ヒト・モノ・情報の流れを把握&分析、減らす／止める／共通化 ・作業手順・工数・在庫量・仕掛かりタイミングを明らかにし シンプル・スリム・スピーディ・フレキシブルに
風土・基盤	②改善職場づくり	・作業者の声をもとに自発的に 改善の進む職場文化・風土	・ムリ・ムダ・ムラ、やりにくい作業、守りにくいルール の改善 ・全員参加・現地現物・チームワーク・改善マインドの醸成
	①作業環境の整備	・安全・安心・健康な作業環境 ・正常・異常がすぐわかる ・ムリ・ムダ・ムラを目立たせる	・5S(3S)必要な物は近く、分かるように、不要物は整理 ・災害・疾病リスクアセスメントで、より良い作業環境作り

！ 企業の強み・弱み、課題のありかと重要度を明らかにし、企業一丸で取組むことがとても有効です。

令和7年9月現在

◆これまでの支援企業数・期間、回数

支援申込み企業数
802 企業
うちリピート174社

そのうち

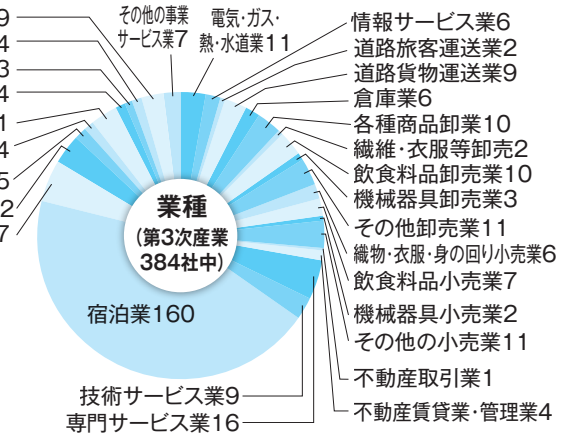
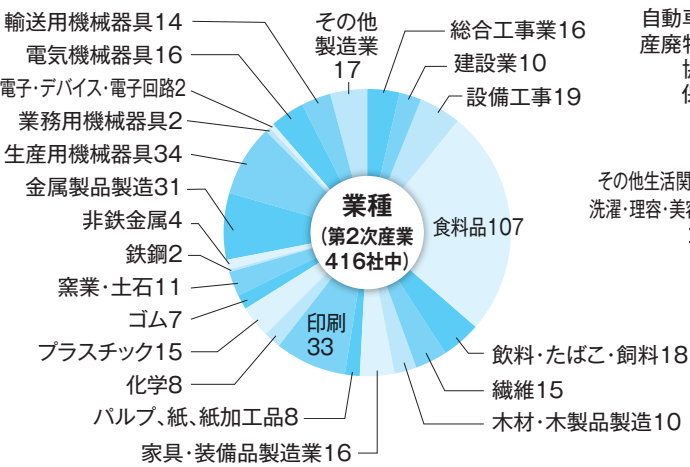
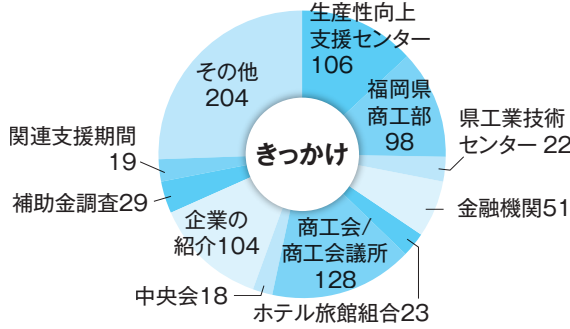
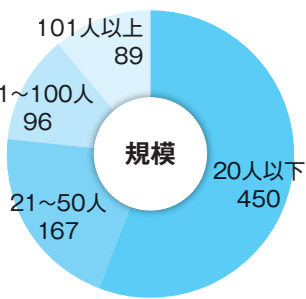
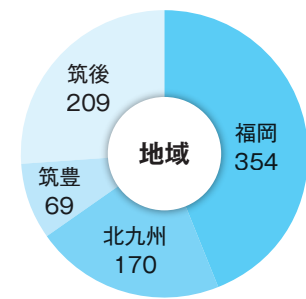
支援完了企業数
388 企業
(ここから支援事例を紹介)

支援期間 約12ヶ月
最長35ヶ月

支援回数 約10回
最多29回

！ 令和元年9月センター設立後6年が経過。これまで、多くの企業に活用頂いています。

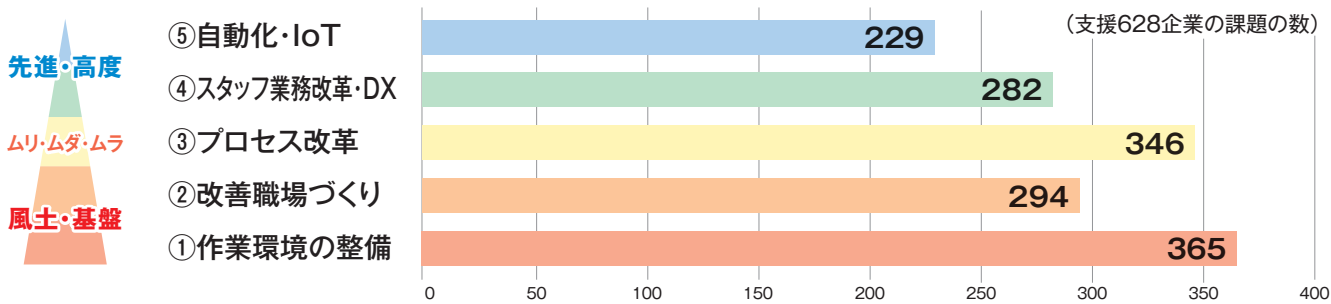
◆支援企業の分布



！ 支援企業はとても多様です。それぞれの企業の商品・サービスとそのお客様の信頼にリスペクトし、真摯なもののづくり・サービスを学びながら支援しています。

◆支援企業の課題の分布

※1企業あたり2～3の課題を取り上げて支援



！ 企業の抱える生産性課題は様々です。企業と目線の高さを合わせ、寄り添って支援しています。

高品質なものづくりを実現する一貫受注体制により、様々な加工に対応

五楽信和工業 株式会社

〒809-0003 福岡県中間市上底井野1121番地
TEL 093-245-1781 HP <https://gorakushinwa.co.jp>

公式HP

業 種 金属製品製造業
従業員数 103名
資 本 金 1,000万円事業
内容

「即断・即決・即行」でお客様のニーズにお応えします

2017年、共にモータ部品やロボット部品の機械加工専門メーカーである、信和精機株式会社(1976年設立)と五楽工業株式会社(1970年設立)が合併して発足。産業用モータおよびロボットの基幹となる機械加工部品並びに組立製品(半製品)を製造しており、リニアモータ部品等も加工を行う。



◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 28回* (支援期間:28カ月*)

- 付帯作業の撲滅による生産性向上
- 改善を通じた人材育成推進による原価低減

(*) 1期、2期の合計

Q どんな困りごと(課題)がありましたか?

支援申込み当時、工場の老朽化に伴う新工場建設への移転準備中でしたが、新工場は生産スペースが現状より20%狭く、現状の使用設備を10%程度削減しながら移転する必要があります。にもかかわらず、生産能力(売上規模)の維持を要求され、最適レイアウトの検討に迫られていました。

また、新工場移設で発生する投資の回収も急務な状況下であり、移転後は各工程(物流等含む)にて生産性向上に本格的に取り組む必要がありました。

今までも社内人材育成は行ってきましたが、これらの必要性を踏まえた際、これまで以上に人材育成を急ピッチで行う必要がありました。他にも、以前から構想を練っていた新規設備導入等の課題も山積しており、新工場での更なる人材育成強化と生産性向上が必須な状況にありました。

課題 ① ② ③ ⑤

Q 改善の取り組み内容を教えてください

これらへの対策として、2期に分けて支援を受け、改善活動に取り組みました。

まず1期目は、新工場移設準備として、各部署で2S(整理・整頓)実施の見方考え方の整理と実施状況を確認しました。その後、レイアウトの考え方整理と認識合わせによる、最適レイアウトを構築し、新工場への移転を実行しました。

2期目は、各切削機器の設備可動率の向上に向けて、付帯作業として数回/日行う切削水処理作業に対し、自動化装置を導入しました。他、各エリア長以上の人材育成にも取り組みました。エリア毎に課題を設定し、現状把握・目標の設定・活動内容まとめ・効果の確認等ストーリーを描きながらまとめを実施しました。この中の1つとして、設備稼働率向上に向けてAIカメラを導入し生産性監視を行い、設備稼働状況をタイムリーに把握すると共に、今後の多台持ち導入を思案する活動も実施しました。



改善前の加工現場



改善後(移転後)の加工現場



導入した切削機器の切削水処理の自動化装置



エリア毎の改善活動で制作した検査治具

Q 取組んで良くなった点を教えてください

メインの
効果
(改善点)

1期目は、付加価値を与える作業を集約し、ムダの排除、安全性確保を考慮したレイアウトを完成し、移転完了できました。その際、13台の設備廃棄もできました。

2期目は、切削機器の切削水処理の自動化装置の導入により、付帯作業を撲滅し、可動率を8%向上することができました。年間での付帯作業の削減効果は3,672万円/年を達成しました。エリア長以上の人材育成では、各エリア共に原価低減や品質不具合低減、残業低減等の効果が出せました。他、AIカメラ導入により、現状の生産状況がより把握でき、稼働の状況判断・解析等がしやすくなりました。



副次効果



今後の目標

人材育成にてエリア長が取り組んだ改善効果額がトータルで321万円/年を達成しました。特に、ある製品の工程では、増産時に備え、生産能力を250台/日から2倍の500台/日にまで改善することができました。

今後は、対象をリーダ層以下に広げ、改善活動を継続します。特に、AIカメラ等による生産性監視、多台持ちについては確立途中ですので、監視技術の開発、手作業の集約による大部屋化等、早急な実施、実現を目指します。

導入したAIカメラ(上)と
設備稼働状況のモニタ(下)

企業様の声

リーダ層主体に改善手法、考え方等、適宜指導を受けながら活動を実施、その結果、想定以上の成果が得られ、また改善に対する意識、スキル向上等、会社全体の底上げにも繋がりました。特に、今回参画出来なかった社員にも改善意識が芽生えており、次回からはリーダ層以下の社員主体に活動を継続し、更なる意識向上、そして改善のスパイラルを生み出していきたいです。

五楽信和工業株式会社
代表取締役社長
藤原 博昭 様

生産性アドバイザーから一言

2S推進から始まり、最適なレイアウトの考え方、また、各エリアの皆様の改善に対する進め方等についてご理解頂き、改善効果も素晴らしい結果が得られた事に対し感謝申し上げます。今後も五楽信和工業様の皆様方が前向きに自社を良くする為に邁進する事にお手伝いさせて頂きますので宜しくお願い致します。

生産性アドバイザー
瀧澤 孝

未来をまもる、地元に根差した優しい会社

有限会社 新生建設

〒831-0111 福岡県久留米市三潯町西牟田6443番地18
TEL 0942-54-6700

業 種 土木工事業
従業員数 20名
資 本 金 300万円

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 6回 (支援期間: 6カ月)

- ICT一貫システムの導入による土木工事の効率化
- ICTシステムとの連動による事務・書類作業の効率化

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

工事部門の土木一般の工事は、公共事業の受注も多く受けています。さらに大きな公共工事を受注するために業績を上げ、公共工事の入札参加資格のランクを上げようと努力している所です。しかし、業界全体と同様の「きつい・汚い・危険(3K)」というイメージや、長期間労働や休みの少なさ等の原因に加えて、同業他社との激しい競争で、人材確保が困難になっていました。既に、公共事業の受注すら難しく、受注を制限せざるを得ない状況にありました。

また、働き方改革法案により建設業界では、時間外労働の上限規制が施行されることとなり、新たな法規制に則った労働環境を構築する必要がでてきました。人材不足への対応、長時間労働の是正や労働環境の整備が急務となっている中、まずは、現有人員でこれらの対応をするために、ICT化を含めたDX化が必要と考えていました。しかし、どの工程をどのような設備で進めればよいかわからない事が課題でした。

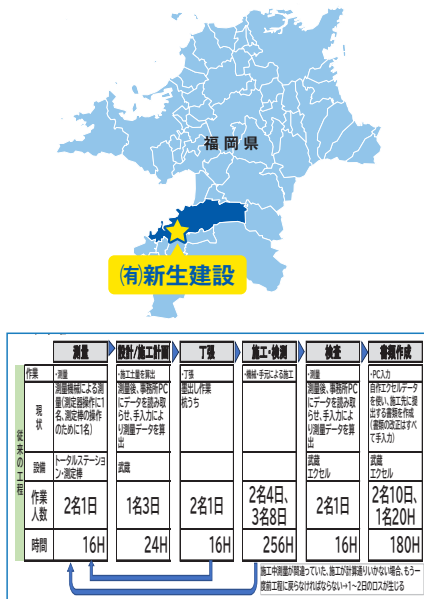
課題 ③④⑤

Q 改善の取り組み内容を教えてください

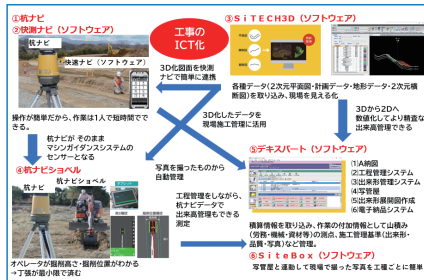
対策として、まず、現在の作業を工程毎に分解し、作業時間・人員・設備について見える化しました。次に、工程ごとに抱えている問題の洗い出しと、省力化に向けた適切なICT設備がないか等、改善策の検討を進めました。

現状工程と問題点を洗い出した結果、施工時間を長期化させている原因の一つに、人同士による意思の疎通ミスによるヒューマンエラーや図面読取間違いから起きる施工ミス、移動時間などのロスがあり、これらのミスの削減や早期に発見できるシステムの必要性も明らかになりました。

そこで、測量・設計・工事や事務作業をICT化することで、ミスを減らし工数及び工事日程の改善を図りたいと考え、「測量の効率化」、「設計の効率化(3Dデータ活用)」、「土木現場(ショベル工事)の効率化」及び「事務作業の効率化」などに着目し、ICT化一貫システムの構築に取り組みました。



改善前の土木工事工程フローと所要時間



工程	測量	設計/施工計画	工事・検測	検査	書類作成
作業人数	1名1日	1名1.5日	2名1H	2名5.5日	1名半日
時間	8H	12H	2H	88H	4H
削減率(工事1日)	▲8H	▲12H	▲14H	▲168H	▲90H
削減合計	304H/1件	121.5H	1.216H		

設備導入後の土木工事工程フローと削減時間(見込み)



「測量の効率化」で1人作業化した測定現場

事業内容

私たちとやりがいのある仕事をしましょう!

1999年に地域に根差した会社として創業し、土木工事、解体工事を主体に、とび・土工工事、鋼構造物工事、舗装工事、水道施設工事へと事業を展開、小さな工事から大きな公共工事まで幅広く手掛ける。また、工場部門では、一部上場企業の下請けとして、橋梁のPC橋桁や建築部材などコンクリート製品を製造。



Q 取組んで良かった点を教えてください



メインの効果(改善点)



副次効果

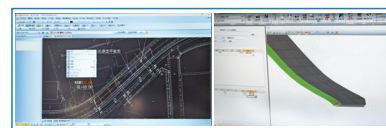


今後の目標

「測量の効率化」では、2人作業が1人作業となり工数が半減できました。「設計の効率化(3Dデータ活用)」では、2次元の平面図、縦横断面図を何枚も確認し施工の立体図を考えていたのが、3Dで視覚的に図面が理解でき、図面の読み取り精度が向上し工数が半減しました。「土木現場(ショベル工事)の効率化」では、ショベルに搭載のカメラとタブレットで確認しながら直接施工ができるため、様々な時間ロスをなくすことができました。「事務作業の効率化」では、様々な書類間のデータ連携により、60%の省力化になりました。

1つの工程を2名の連携で進める作業では、意思疎通による測定ミスから生じる人間関係の悪化や、再度現場に戻る移動時間や燃料のロス削減にもつながり、快適な職場環境にも寄与できました。また、肉体的負担の軽減や残業の削減、休暇取得率の向上につながりました。

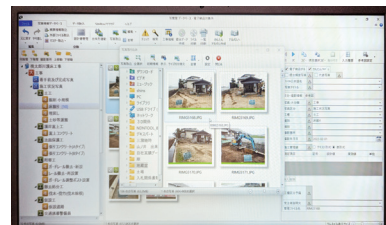
工事に取り組みながら機器の操作熟練度をあげ、作業のさらなる効率化を進めます。また、今回ICT化設備が整いましたので、工事手順を現在のアナログ手法からデジタル機器活用へ工程改善を継続し、さらなる業務効率化を目指したいと考えています。



「設計の効率化」で、読み込んだ測定データ(左)を3D化(右)



「土木現場の効率化」でカメラ搭載したショベル(左)とタブレットでの確認状況(右)



「事務作業の効率化」による写真整理の自動化

企業様の声

アドバイザーの視点を取り入れることで、土木業界では当たり前の工程を、どう改善していけるのか、改めて考えるきっかけになりました。今後も機器の熟練を重ね、さらなる効率化、生産性向上を目指します。また、ICT一貫システムを導入したことで、より事業を大きくしていきたいというやる気にも繋がりました。丁寧なサポートと寄り添った支援に心から感謝申し上げます。



有限会社新生建設
取締役
北 ゆかり 様

生産性アドバイザーから一言

新規採用も困難な中、何とか現有人員で「働き方の改善」に取り組みたいと言う強い思いが、今回のICT一貫システムの構築に繋がりました。今までの作業が、デジタル機器活用による作業へと全く新しいやり方になり、戸惑いもあったかと思いますが、結果的に仕事がスマートになり土木作業のイメージも変化したのではないかと思います。今後ますますのチャレンジを期待致します。



生産性アドバイザー
山下 厚

包装資材の多様なニーズに応えるトータルパッケージ企業

有限会社 染原化工

〒816-0921 福岡県大野城市仲畑1-24-25
TEL 092-591-1892 HP <https://somehara.com/>



公式HP

業 種 包装資材製造
従業員数 32名
資 本 金 300万円



事業内容

長年積み重ねた技術が生む、安心の高品質

1958年創業の印刷会社。食品用を中心とした包装資材の製造を主力事業とし、印刷からドライラミネート加工まで一貫対応が可能。酸素や水蒸気を遮断する高機能フィルムとシール性素材の貼り合わせ技術に強みを持つ。多品種少量生産への柔軟な対応と確かな高品質で数多くの顧客から信頼を得ている。



◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 3回（支援期間：6カ月）

- デジタルデータ環境整備によるアナログ業務からの脱却
- 今後のさらなるDXに向けた基盤の構築

Q どんな困りごと（課題）がありましたか？

当社が主に製造している食品関連向けの包装資材は、非常に高い品質が求められ、トレーサビリティの確保も欠かせません。にもかかわらず、現場ではトレーサビリティの記録だけでなく、作業指示や在庫管理などあらゆる業務を紙媒体で運用していたため、作業の正確性や効率に大きな影響を与えていました。例えば、書類が今どこにあるのか把握できていなかったり、記入ミスが頻発したりするなどの問題が発生していました。

また、仕様変更や材料の入荷遅れ、不良発生といった情報がリアルタイムで共有されないため、確認や連絡に時間を要して作業が停滞するケースも多く見られていました。他にも、進捗を正確に把握できないことにより後工程が適切なタイミングで準備ができないといった問題や、多品種にわたるインクの在庫管理がうまくいかず、材料不足によって工程が停止し、さらなる時間のロスが生じるといった課題もありました。こうした情報連携の不十分さが、当社にとって大きな課題となっていました。

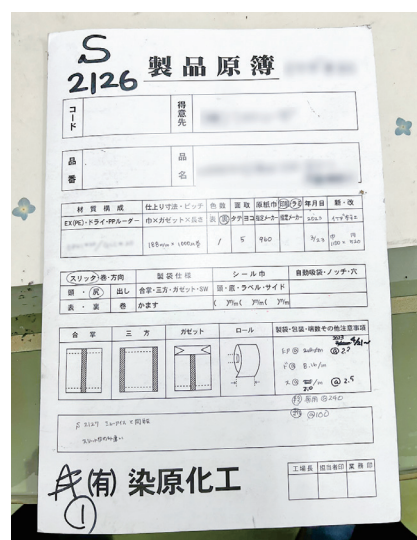
課題 ③ ④

Q 改善の取り組み内容を教えてください

情報がリアルタイムで一元的に管理されず、必要な情報をすぐに確認できないことが、作業効率の低下を招く大きな要因となっていたため、業務の円滑な遂行を目的として、情報のデジタル化に取り組むこととしました。当社は本社工場に加えて、少し離れた場所に第二・第三工場を有しており、各工場に対応可能な工程が異なることから、製品ごとに拠点を移動しながら製造を行っているのですが、今回の取組では、これらの拠点をネットワークで接続するとともに、各工場内にWi-Fi環境を整備し、製造現場にパソコンを設置することで、これまで紙で閲覧していた作業指示書などをデジタルで確認できるようにしました。その際、作業指示などのデータはサーバ上で一元管理し、各工程では製造時の記録を入力することで進捗状況をリアルタイムで把握できる体制を整えました。さらに、材料を管理する倉庫でも入力を可能とし、多品種にわたる在庫の状況を常に把握できるようにしました。



製造した商品の例



改善前の作業指示書



改善前の製造現場

Q 取組んで良かった点を教えてください

メインの効果
(改善点)

これまでは電話や対面で行っていた情報共有や確認作業の工数を大幅に削減することができました。各工程での入力によりリアルタイムでの情報共有が可能となり、手書きによる記入負担の軽減とともにデータの精度も向上しました。これにより、記録の信頼性が高まり、トレーサビリティの質が向上しました。さらに、材料倉庫では入荷時点で即座にデータを反映できるようになったため、在庫管理の精度も上がり、材料欠品ロスの削減にもつながっています。



副次効果

紙の出力が減ったことで印刷コストや保管スペースの負担が軽減されたほか、紙資料を探す必要がなくなり、無駄な工数を削減することができました。また、不良が発生した際の画像データを簡単に共有できるようになったので、品質向上にもつながっています。

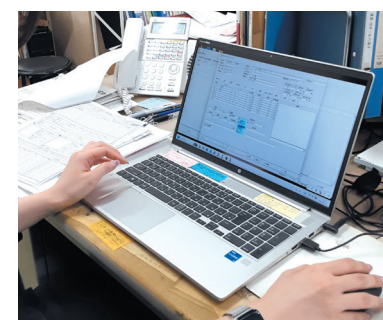


今後の目標

構築したデジタル環境を活用して全従業員が業務を高いレベルで遂行できるよう、標準化を進めていきます。また、今回デジタル化されたデータを有効活用して新たな価値の創出につなげていくほか、新たなデジタルツールの導入にも積極的に取り組んでいきます。



改善後の製造現場



従業員が閲覧・入力している様子

企業様の声

デジタル基盤を構築することで業務の質が向上するという確信はあったのですが、アドバイザーからは、得られる効果を具体的な数値で把握し、投資対効果を明確に示すことの重要性について助言を受けました。また、RPAの活用など、今後のさらなる業務効率化に向けた情報

提供もあり、将来的な改善の方向性や可能性について、より具体的なイメージを持つことができました。

有限会社 染原化工
代表取締役社長

森 一敏 様



生産性アドバイザーから一言

これまでのアナログな業務の進め方に強い危機感を抱かれた社長が、自ら先頭に立ってプロジェクトを力強く牽引し、全社的にデジタル基盤を浸透させることで、大きな成果を上げられました。新たな情報の吸収にも非常に前向きで、今後さらなるIT化・DXを積極的に推進し、より大きな業務改革と経営力向上を実現されるものと確信しています。

生産性アドバイザー

大山 昇



玄海料理でもてなす。離れ風の棟、立ち並ぶ宗像リトリート。

株式会社 海宴(御宿はなわらび)

〒811-3502 福岡県宗像市江口518-1
TEL 0940-62-0107 HP <https://hanawarabi.net/>

公式HP

業 種 宿泊業、飲食業
従業員数 25名
資 本 金 2,200万円

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 9回(支援期間:8カ月)

- リアルタイムな情報共有により移動時間の短縮や対応速度が向上
- 口頭や紙媒体の減少による労働負荷軽減や大幅なペーパーレス化

Q どんな困りごと(課題)がありましたか?

多くの業務が口頭や紙媒体によるものであり、効率が悪く、漏れやミスが多発していました。①フロント業務では、手書きの予約帳、お客様情報の手入力など作業効率が悪く、スタッフの長時間労働が常態化。②接客業務では、オーダーを聞き手書きで伝票に記入し口頭で伝達していたため、作業効率が悪く、記入・伝達ミスからくるクレームが発生。③清掃業務では、清掃を行いながらチェックアウト完了のお部屋をフロントで確認していたため、無駄な移動時間が多く、清掃がどの段階まで進んだかの確認も口頭のためミスが多発。④調理業務では、雑音の多い調理場でのオーダーは口頭だけでは聞き取れなかったり、オーダーが重なった場合には伝票を確認しに行く手間が発生。会席料理がどこまで提供済みかの確認も手書きのメモであるため、提供組数や開始時間のズレなどによる提供ミスも発生。⑤顧客データ管理や経理処理などの後方業務では、共有システムがなく手書きのため、都度印刷での確認が必要でした。

課題 3 4

Q 改善の取り組み内容を教えてください

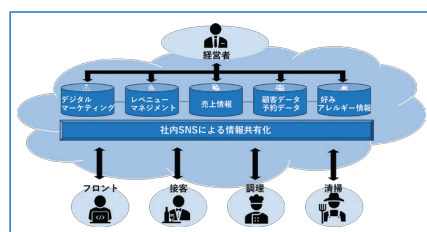
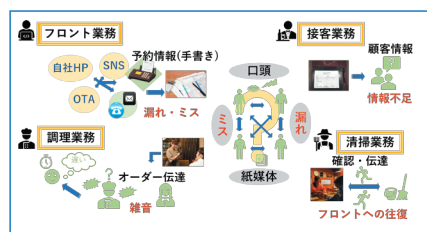
顧客情報・経営情報を一元管理しリアルタイムに共有できるように、当社規模に最適なIT管理システムを導入しました。他、各部署からの連絡が一方通行から、双方向の情報伝達となるように、社内SNSとインカムを導入しました。これらにより、①フロント業務ではHP、OTAからのネット予約は自動取り込みする他、全ての予約の一括ペーパーレス管理を実現。②接客業務ではインカムでの伝達と社内SNSにより伝達のための移動を無くした上、何気ない会話からの情報も即座にスタッフ間で共有を実現。③清掃業務では、チェックアウト確認をリアルタイムで共有。お客様だけでなく、設備トラブルにも迅速な対応が可能に。④調理業務では、スピーカーによりインカム音声聞き取り易くした上、調理場・パントリーにモニターを設置し予約情報・オーダー情報などをリアルタイムで表示、急な料理変更にも対応可能に。⑤後方業務では、データ共有により印刷時間や紙媒体での確認作業を削減、集計作業などの負荷も大幅に軽減しました。



新鮮な海の幸を使った料理



離れ風の棟



導入したIT管理システムのイメージ

事業内容

新鮮な魚とパーソナルサービスを提供する老舗料理旅館

1921年開業の魚市場や旅館がルーツで、2001年に「御宿はなわらび」を開業。「たくさんのありがとうを頂ける店になる」を経営理念として、玄海灘の新鮮な恵み、宗像牛、獲れたて野菜の美味しい会席料理でもてなし。2,600坪の広大な敷地に立ち並ぶ、離れ風の個室と緑豊かな庭園を臨むお風呂で思い思いの時間を過ごせる宿。



Q 取組んで良かった点を教えてください



メインの効果(改善点)



副次効果

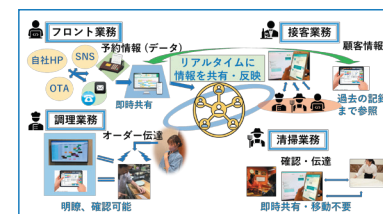


今後の目標

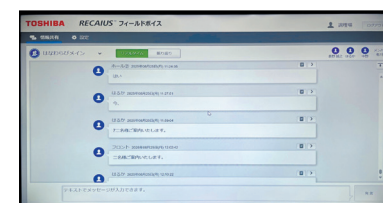
インカムでの伝達やリアルタイムでの情報共有により、移動時間の短縮や対応速度の向上につながりました。加えて、情報伝達ミスは激減しました。ITシステムとサイトコントローラーとの連携によって、従業員がお客様の予約情報を直接顧客情報として即時に閲覧・確認できるだけでなく、手入力や手作業の時間短縮と負担軽減ができました。対応迅速化等により、売上高&利益とも計画を達成しています。なお、これらのデータはPC・タブレットで常時閲覧確認が可能のため、大幅なペーパーレス化も進みました。

データの一括管理はリアルタイムの情報共有だけでなく、蓄積したデータの処理・集計などを人力で行う必要がなくなるため労働負荷の軽減とともに、各種マーケティングへの活用や今後の戦略戦術などにも活用できます。労働負荷軽減は、離職率減にも有効です。

「たくさんのありがとうを頂ける」接客が基本です。例えば、飲食処のモバイルオーダーシステムの有効性を認識しつつも、接客とのバランスを愚直に追求したいと考えています。また、予約から会計までの作業簡略化をより推進するなど生産性向上に取り組めます。



社内SNSによる情報共有



調理場のモニタによる情報共有

企業様の声

今回、念願の予約管理会計システムを導入出来ました。今まで自社サイトやOTAからの予約はFAXを手書きで予約台帳へ転記していましたがその手間がなくなり、空いた時間に新プラン作成などをし、OTAも3社から6社へ増やせました。会計までの流れもスムーズになりインカムからのデジタルサイネージなどスタッフにDX化意識が根付いて来ました。更にDX化を進めていきます。

株式会社 海宴
取締役(女将)
小林 佳子 様

生産性アドバイザーから一言

現状把握→課題(問題点)の抽出→解決策への取り組みを丁寧に繰り返されています。経営理念から行動指針となる「御宿はなわらび」礎35までを凝縮した小冊子を従業員全員に配布し携帯させています。これらにより、全員のベクトルを合わせ「たくさんのありがとうを頂けるお宿」実現に全力で取り組まれています。今後、益々の心地よい、質の高いもてなしが期待できるお店です。

生産性アドバイザー
柴垣 直紀

安心、安全を最優先においしいパンを届ける

クラウン製パン 株式会社

〒803-0842 福岡県北九州市小倉北区泉台4丁目4-41
TEL 093-651-5559 HP <http://www.crown-pan.co.jp/>

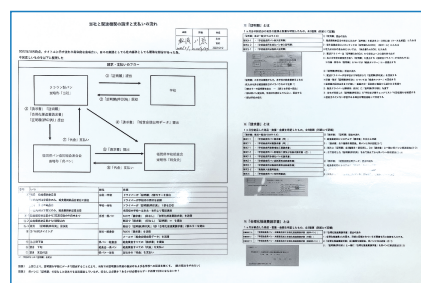
公式HP

業 種 パン菓子製造小売業
従業員数 350名
資 本 金 3,500万円

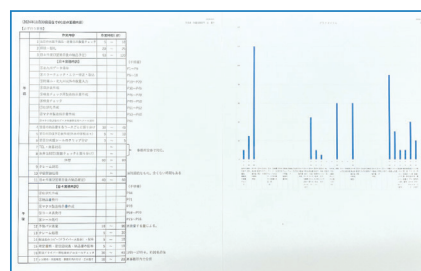
クラウン製パン 福岡県



店舗に並ぶ焼きたてのパン



作成した業務全体の流れ図



詳細調査した、日々の事務処理業務内容と所要時間

処理ミス発生事例の原因分析

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 12回 (支援期間: 10カ月)

- 受注～製造～配送～納品～請求～支払いの業務の流れを整理
- 整理した流れから、月次、日次業務を洗い出し、業務マニュアル化

Q どんな困りごと(課題)がありましたか?

当社の事業のひとつである学校給食(北九州市136校、中間市11校、豊前市14校、福津市10校、鞍手市8校、上毛吉富町7校)のパン、米飯について、受注～納品～請求に関する事務処理業務全体の流れと個別の手順を担当者が把握しきれていませんでした。また一部自治体については、FAXによる日々の食数変更や翌月の基本食数、商品プログラム等の受注情報を手作業にて入力する必要がありました。このような状況下で各種事務処理や現場への生産指示を行う中、事務処理ミスや現場への指示ミスの発生が頻発し、外部関連機関や学校からのクレームにつながる事もありました。問題発生の際、原因調査、再発防止対策を打つなど対処してきましたが、進展していませんでした。担当者2人は着任後日が浅いこともありましたが、業務基準や手順の細かい点について現実の変化に追従できていないこと(改版漏れ)もその一因ではと考えました。

課題 2 3

Q 改善の取り組み内容を教えてください

まずは、事務処理担当者が日々行っている業務の位置付けを、各担当者にあらかじめ確認してもらうために、業務全体の流れ図を作成しました。次にこれをベースとして、より詳細な個別業務の流れに展開し、仕事の入力と出力の観点で整理しました。これを上司含め皆で中身を確認し、大きな流れやその位置付けにあいまいな点や認識の違いがある部分を抽出し、議論の上、ひとつひとつは正しました。そして、この業務はこの入力を使って「誰が、いつまでに、どのように処理をする」かがわかるように、業務処理基準書や手順書を順次作成、あるいは改版していきしました。

また同時並行的に取り組んだことは、人手による入力が必要なものを追及し、理由を文書化して、これを上司の目で見えていただき、上司が対処すべきことと担当者が改善することを分けて人手入力の削減に向けた活動を行いました。

事業内容

安全安心 食べる人を幸せに 安定したクオリティ

1948年創業し、北九州市内の4店舗にて季節のバラエティに富んだパン、洋菓子を販売。他、小中学校へ給食用パン・米飯の提供、北九州市内外の取引先へ業務用パンを販売。1996年に出店したミニクロワッサン専門店「ミニヨン」は九州8店舗、東京、大阪、香港にも展開し、行列のできる店としてテレビや雑誌で紹介される。



Q 取組んで良かった点を教えてください

メインの効果
(改善点)

副次効果



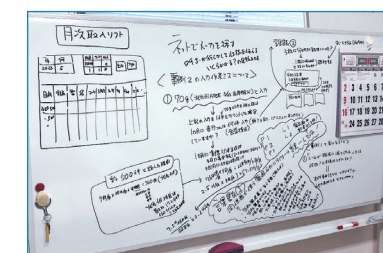
今後の目標

給食事務処理業務の基準書と手順書(全88ページ)の作成が進み、あいまいになっていたルールを最新の内容で明確化できました。これにより、132時間/年の作業量削減ができました。具体的に作成したものを例に挙げると、「当社と関連機関の間での請求と支払いの流れ」「受注から製造への流れ」「月次業務と日次業務の洗い出し」等です。

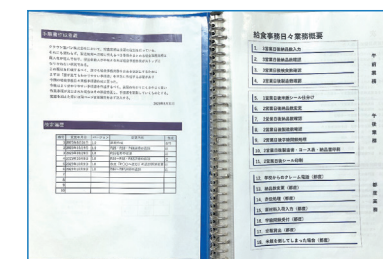
また活動の中で、その仕事は必要か?そのアウトプットは必要か?の観点で取り組み、事務処理を削減できたことで、79時間/年の作業量削減もできました。

活動を通じて、アドバイザーを交え、幹部と担当者が会話し、事務処理にまつわる実態の共有や検討がより深くできました。基準書や手順書の作成の仕方についても具体的に例示してもらい当社に合ったフォーマットとすることができました。

煩雑な事務処理をより簡素化し、手作業での打ち換えインプット等が完全になくなるように改善活動を進めます。現場は常に変化するので基準書や手順書の定期的な見直しを行っていきます。



問題点の抽出、討議



対策として作成した、給食事務日々業務手順書

企業様の声

このたびの改善では、「分かりやすい言葉で資料の作成」や「資料の目的、作成日、作成者名の明記」など、有益なご助言をいただきました。結果、業務の効率化と品質向上を実現できました。作成した基準書や手順書は、新入社員にも確認を依頼し、理解しづらい箇所があれば随時改訂を行います。今後も、社員一人ひとりが業務改善に積極的に取り組み、継続的な維持・向上を目指します。

クラウン製パン 株式会社
常務取締役
松岡 寛樹 様

生産性アドバイザーから一言

今回の活動がうまく進んだ理由は、他業務を兼任するリーダー的な社員と事務処理担当の女性と直属の上司、そして事業責任者である常務も適宜参画され、具体的に問題点について討議しながら共通の目的達成のために活動できたことにあります。アドバイザーの宿題提示に対して、次回訪問時までにはきっちり取り組みを行い、これを丁寧に繰り返すことで着実に進展できた結果です。

生産性アドバイザー
田形 昌宏

九州産にこだわり、昔ながらの日本の味を全国へ、世界へお届けします

株式会社 ゼロプラス

〒807-0141 福岡県遠賀郡芦屋町山鹿104-2
TEL 093-482-8020 HP <https://www.asagohanhonpo.com>

公式HP

業 種 無店舗小売業
従業員数 5名
資 本 金 300万円事業
内容

こどもに伝えたい、日本の朝ごはん

2008年に創業、通販サイト「朝ごはん本舗」を運営。2024年からは、福岡県の地域資源である赤しそを活用した自社製品の製造と開発に着手。自社商品は、無添加にこだわり、昔ながらの製法を守って作っている。2025年からは本格的に海外進出にも取り組んでいる。



◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 10回 (支援期間:13カ月)

- 2S*活動推進～レイアウト変更で作業効率向上
- 手作業から自動化(設備導入)による品質安定と生産性向上

(*) 整理・整頓

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

当社は通販サイト「朝ごはん本舗」の運営を主業としており、創業17年目を迎えます。これまで通販売上が99%を占めていましたが、アフターコロナで消費動向が変化し、利益率の高い自社商品の製造開発に着手、添加物不使用・昔ながらの製法にこだわっています。今年は昨年比で販売数量が大幅に増加しましたが、製造は手作業で行っているため、生産が需要に追いつかない状況が続いていました。作業場が狭く、人員を増やせば効率が低下する懸念があったため、雇用拡大も困難な状況でした。せっかくご注文いただいてもお届けまでに時間がかかり、常にリードタイムが長いと、新規顧客が購入を諦めるケースやキャンセルが頻発し、大きなチャンスロスに直面していました。また、原料が重い腰痛などの作業負担も加わり、早急な改善が求められていました。この危機を乗り越え、自社商品の製造体制の強化を目的として、今回、センターの支援を受けることにしました。

課題 ① ② ③ ⑤

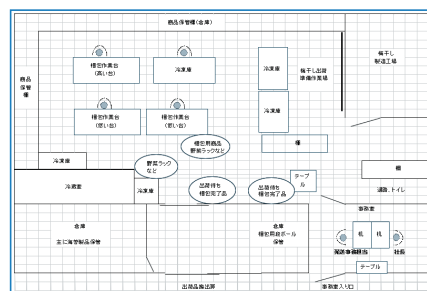
Q 改善の取り組み内容を教えてください

困りごとに対し、作業環境の整備、2Sを推進しスペースの確保、作業場内のレイアウト変更、手作業から自動化への設備導入と生産性を向上させるアドバイスを頂きました。手狭な作業スペースに物が溢れ作業効率を阻害した状態でしたので、まずは2Sを実施しました。従業員の意見を聞きながら商品棚と資材棚の2S、置場を決めた棚番表示、作業用テーブルの向きを変更し、作業しやすい環境を整えました。結果、自社商品の製造スペースの確保と拡大に繋がりました。

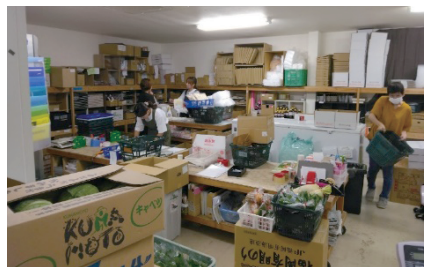
次に設備導入に向けて、作業安全と作業動線を考慮した最適なレイアウトを検討しました。作業のデモを繰返し、問題や課題を洗い出し対策を検討、作業干渉がない事も確認して最終レイアウトを決定しました。今回、設備は高速裏ごし機、フードミキサー、金属検出器付ウエイトチェッカー、小型レベラーを導入し、作業手順書の作成、作業訓練も実施しました。結果、従業員が誰でも作業できるようになり、生産性向上だけでなく品質も安定しました。



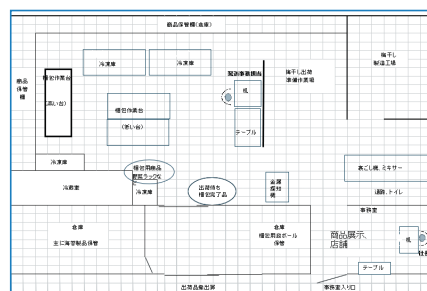
株ゼロプラス



改善前の工場レイアウト



改善(2S実施)前の作業場と資材棚



改善後の工場レイアウト

Q 取組んで良かった点を教えてください

メインの
効果
(改善点)

副次効果



今後の目標

今回、手作業から自動化への設備導入を行い、従来の作業時間に比べ、8時間/日以上短縮ができました。個々の工程改善効果は、①赤しそを混ぜる工程は5名から1名となり4時間/日の削減、②ふりかけを混ぜる工程は3名から1名で20分/日の削減、③梅裏ごし工程は3名から1名で45分/日の削減、④計測異物検査工程は1商品当り60秒が2秒になり3.2時間/日の削減となりました。

また、手作業によるやり直し作業や品質ムラもなくなり属人的作業から誰でもができる工程、作業となりました。

内製商品の製造現場の2S実施がスペースの確保に繋がり、2Sの重要性を痛感しました。また、通販準備作業場の商品棚、資材棚の棚番表示や見える化により、探すムダが無くなりました。さらにレイアウト変更する事で作業動線の干渉も解消されました。

海外進出も含め販路の拡大に取組み、新商品開発、社員の余力を活かしながら更なる、生産性向上に務めていきます。また、社員全員で取り組んだ活動体験を財産に、働き方改善にも目を向け停滞、後戻りしない様に、改善を今後も進めていきます。



2Sとレイアウト見直し後の作業場と商品棚



導入した設備の一部(フードミキサー)

企業様の声

狭いスペースなので作業空間の確保が課題でしたが、物の流れ・作業動線・物の置き方・作業安全スペース確保等のご指導をいただき、設備導入にあたり思い切って片付けを徹底したことで作業スペースが確保できました。スタッフも2Sの意識が高まり、結果的に生産量は以前の3倍となりました。今後も維持・向上へ社員全員で取り組んでいきます。

株式会社ゼロプラス
代表取締役社長
須河内 美紀 様

生産性アドバイザーから一言

業務、取扱い商品の比率を変更する為に、2Sを中心に活動しスペース確保、レイアウト変更、設備導入を進めて来ました。2S推進に当たっては何をどうすれば良いか疑問の状態からスタートしましたが、アドバイスを真摯に受け止め社員全員でコツコツと活動して頂き目標達成ができた事に感謝します。環境変化に柔軟に対応できる企業様ですので、今後の発展を期待しています。

生産性アドバイザー
俵積田 正文

“輝く明日”確かな技術で創造する

協同エンジニアリング 株式会社 福岡支店

〒812-0011 福岡県福岡市博多駅前2-11-16
TEL 092-710-5687 HP <https://www.kyodo-cec.co.jp>

公式HP

業 種 土木設計・調査・測量
従業員数 93名
資 本 金 2,000万円

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 14回 (支援期間: 12カ月)

- プロジェクト毎の案件管理の効率化及び原価管理の精度向上
- データの自動連携、共有化による省力化およびコミュニケーション向上

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

改善前は、受注したプロジェクト案件の作業進捗に合せて逐次原価を投入し、業務に関する原価計算は主に表計算ソフトを用いて行っていました。具体的には、各スタッフの業務日報から実工数を集計し、表計算ソフトへ転記入力していました。また、外注費や旅費やその他経費は収集・集計し手入力していました。これらの作業を各プロジェクトメンバーが行っていたため、時間と労力が掛かり、入力漏れや入力ミスなどヒューマンエラーが発生していました。正確なデータが得られない場合、原価計算の精度が低下し、利益に誤差が生じるため、その修正に多くの時間を費やしていました。また、表計算ソフトの制約により複数メンバーの同時入力ができないこと、データの共有・連携が難しいこと、データ消失のためのバックアップ取得等の対策が必要であることなど、効率が悪い面もありました。このため、チームメンバー間の連携が難しく、コミュニケーションのボトルネックにまでなっていました。

課題 4

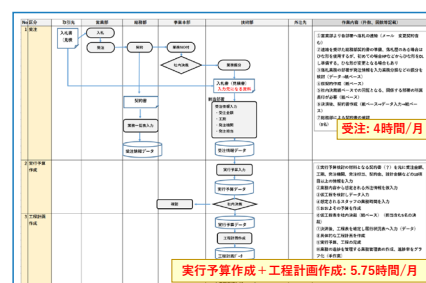
Q 改善の取り組み内容を教えてください

現状の問題点・課題を解決し、業務の効率化と精度向上を図る為、柔軟性に富み現場の業務に合わせてカスタマイズ可能なクラウドシステムを導入することとしました。システムの導入に際し、当初の基盤となるアプリの開発を土木設計・調査・測量などの同業種のアプリの開発実績のある外注会社に開発を依頼しました。導入したシステムの特徴及び導入理由は以下の通りです。

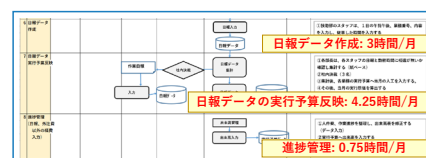
- ①柔軟性があり自社のニーズに合ったシステムの構築ができる
 - ②クラウドベースのプラットフォームであり、データの連携やチーム内連携ができる
 - ③プロジェクト毎の案件管理、原価管理、各スタッフの日報管理などのアプリを開発しデータ連携ができる
 - ④ヒューマンエラーの削減、排他制御の待ち時間解消等により、精度が高く迅速な業務遂行が可能となる
- 尚、今後のアプリ開発を自社で可能とするため社員の研修教育を実施しました。



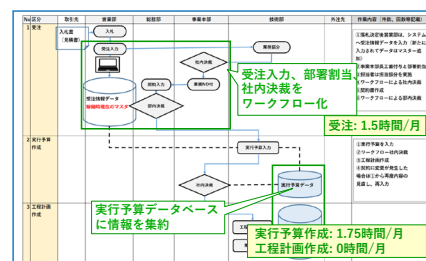
協同エンジニアリング株式会社 福岡支店



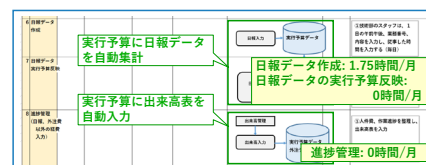
改善前の業務フロー (受注～工程計画作成)



改善前の業務フロー (日報データ作成～進捗管理)



改善後の業務フロー (受注～工程計画作成)



改善後の業務フロー (日報データ作成～進捗管理)

事業内容

これからの社会に必要とされる企業をめざして

1981年、建設コンサルタント主体の会社として創立。現在12部門において、建設コンサルタント登録、測量業者登録、および、地質調査業者登録を持ち、地元の官公庁はもとより国土交通省、民間企業等のインフラ整備に関わる設計・調査・点検業務を請負う。現場作業に加え研究活動にも力を注ぎ、水門や防潮堤の特許を保有。



Q 取組んで良かった点を教えてください

メインの
効果
(改善点)

クラウドシステムの導入により、手動(表計算ソフト)によるデータ収集、集計作業および紙ベースの回覧・承認のアナログ業務をデジタル化できました。これにより、業務の効率化、コスト削減及びヒューマンエラーの最小化、プロジェクトメンバー間のリアルタイム連携が実現し、正確かつ迅速なプロジェクトの利益把握を実現できました。具体的には①実行予算・工程計画作成作業、②外注見積取得・発注・外注費計上、③日報データ作成及び実行予算・実績データへの反映等で約245時間/月を削減し、約70万円/月の原価低減が出来ました。



副次効果

これまでアナログだった業務を効率化したことにより、勤務形態の柔軟化が進み、社員の子育て・介護・リスクリングの対応、仕事に対するやりがいや充実感の醸成などワークライフバランスの充実に貢献できました。



今後の目標

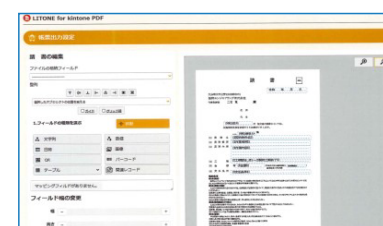
今回導入したクラウドシステムをさらに有効活用するため、他業務(経費精算、勤怠管理、人事評価など)への適用をすすめ、社内全体でシステムへの展開を図り、社内のDX推進を行っていきたいと考えています。



クラウドシステム導入後に作成されたアプリ一覧



案件管理兼実行予算計画書の例



カスタマイズで作成した帳票(請書)

企業様の声

福岡県生産性向上支援センター様には計画段階より、親身になって相談に乗っていただき、感謝しています。担当アドバイザーによるマンツーマン型の支援により、社内の現状や課題を安心して相談することができました。社内ニーズを早期に共有できたことにより、システムを構築・導入するにあたっての新たな気づきもあり、納得しながら進めることができました。

協同エンジニアリング株式会社
福岡支店長
高須 聡 様

生産性アドバイザーから一言

今回のシステム導入に際し、現状の問題点・課題を分析し、対象業務の選定、課題解決に向けたシステム検討など、事前に外注会社と共に要件定義を行った事が成功の要因だと思います。また、システム導入過程で現場の指摘、改善要望を上手く吸い上げ対応したことで現場に早く定着したと思います。今後もDX推進を行い、社内業務の生産性向上を進めていってほしいと思います。

生産性アドバイザー
小野 哲夫

未来を拓くボルトの総合メーカー

株式会社 中野ボルト工場

〒816-0921 福岡県大野城市仲畑1-9-34
TEL 092-591-5530 HP <https://nakano-bolt.com/>



公式HP

業 種 ボルト・ナット製造業
従業員数 20名
資 本 金 1,000万円



従来の金型加工機



改善前の金型の棚



導入したNC放電加工機



改善後の金型保管棚の例1

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 8回(支援期間:8カ月)

- 放電加工機導入で精度、生産性向上による会社の優位性確立
- 2S活動を通じて「個人から会社へ」改善意識向上(人財育成)

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

製造工程は、設計、金型製作、材料切断、熱間鍛造、絞り、ねじ切り、検査・梱包となっています。金型は外注、もしくは、当社汎用機械を用いて製作していました。熱間鍛造技術は当社の武器ですが、その生命線である鍛造用の金型の製造がボトルネック工程となり後工程へ大きな影響を与えていました。①金型の外注加工は納期遅延があり、納期管理が難しい。②金型待ちによる鍛造工程のストップが発生。③金型内製は汎用機械による加工の為、製作時間がかかり量産ができない、加工精度のバラツキが発生する。このような問題・課題があり効率的な生産を阻害していました。

また、各工程で2Sが行き届いてなく、床面に金型、治具、工具が散乱し危険な状態が日常化していました。そのため、物を探すムダな時間が発生、安全性に問題があり、働きやすい職場環境ではありませんでした。

今回、設備導入や2S・改善意識改革のために支援をお願いして、個人の活動から会社の活動へつなげたいと思っていました。

課題 ① ③

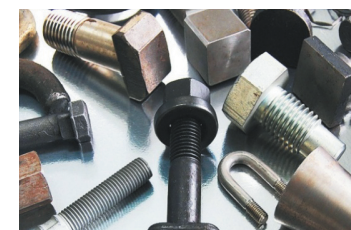
Q 改善の取り組み内容を教えてください

金型製作の課題に対しては、NC放電加工機を導入しました。具体的には以下の手順で進めました。まずは、導入設備検討と設置場所の検討です。コンパクトで操作性を重視した設備、工場内は煤、粉塵が多い為、加工曹、加工液に影響のないよう、工場内に部屋を増設しました。次に、早期技能習得に向けた人財育成計画を立て、社員へ設備・型メーカーの事前教育を受講させました。また、作業手順書を作成し学ぶ道具、教える道具として活用しました。

2S活動は基本を習得し改善に繋げる活動として、「個人から会社活動へ」を合言葉に進めました。まずは、専任者を立てモデル工程を選定し、指導日は常に帯同し活動しました。次に、1S活動において判断に困る金型は廃却予定場を設置し6ヶ月未使用なら廃却する方法で約2割を廃却処分しました。最後に、棚・段・列で置場を決め棚ごとに表示、また、金型一覧台帳を作成し、現場でも事務所でも何がどこに有るかわかるようにしました。2S活動は他工程へも展開予定です。

形状×強度×精度で「どこにもない」ボルトを提供

1921年に創業し、100年以上にわたって、土木、建築、製鉄、造船、鉄道の分野で使用されるボルトを製造。熱間鍛造加工によるボルト類の生産の他、曲げ・切削・溶接など二次加工も社内一貫体制で実施。九州唯一の「日本水道協会検査工場」(1973年認定登録)であり、2025年1月にはISO9001を取得。



事業内容

Q 取組んで良くなった点を教えてください



メインの効果(改善点)



副次効果



今後の目標

放電加工機導入の効果として、①金型製作の完全内製化を達成し、金型の納期遅れ0(ゼロ)、外注費加工費も0(ゼロ)になりました。②金型の製作は、0.5個/日から2個/日へ300%向上し、量産化できるようになりました。③金型の加工精度は、±50μmから±20μmへ向上しました。④ボルト生産における金型待ちが解消され、生産量は50%も向上しました。

金型置場をモデルに実施した2S活動の結果、全ての金型を棚内に収納でき安全性が向上、探す時間を20分/回低減できました。

加工精度や生産性の向上で、精度が求められる新規市場への参入が可能となり、機会損失防止にも繋がりました。また、金型の無人化加工により2時間/日程度の残業を削減できました。他、2S活動を通じて参加メンバーの改善意識向上(人財育成)ができました。

金型製作過程をプログラム化する事ができるので、データを蓄積して誰でも金型製作ができるように教育する事で安定供給、業務効率を図ります。他、金型一覧表を事務所と共用し金型の有無確認をなくす事で、見積りの業務効率を向上させます。



改善後の金型保管棚の例2



作成した金型一覧台帳

企業様の声

的確なアドバイスにより、業務効率が大幅に改善されました。2Sが進んだ事で、製造がしやすくなり、社員自身が改善効果を実感しております。今後も活動を横展開し、2S活動を進めていきます。弊社社員ともコミュニケーションを図って頂き、良好な関係を築いて頂き、社員のモチベーションも上がり、活動に感謝しか有りません。今後も支援活動をお願いしたいです。



株式会社中野ボルト工場
代表取締役社長
中野 慎一様

生産性アドバイザーから一言

社長就任後、計画的に設備更新・導入し自動化を推進しながら業績維持・向上に取り組まれています。また、従業員に対し常に声掛けしながら働きやすい職場構築に積極的に取り組み、2S活動に於いても従業員に押し付け無く、課題・問題を共有しながら活動し「人を大切に」会社理念を自ら考動して頂き目標達成出来た事に感謝です。今後も社員一丸となり発展する事を期待します。



生産性アドバイザー
俵積田 正文

自然の恵みをものづくりの力へ。タルク粉碎加工のプロ集団。

株式会社 福岡タルク工業所

〒820-0608 福岡県嘉穂郡桂川町豆田151
TEL 0948-65-3411 HP <https://www.fukuoka-talc.jp/>

公式HP

業 種 無機化学製品製造業
従業員数 21名
資 本 金 3,400万円事業
内容

加工技術を工夫し、安定した品質で多様なニーズに対応

1959年、滑石鉱山を開発し農業のキャリアおよび製紙フィラー向けのタルク製品メーカーとして発足。製紙や印刷技術の高度化に伴い高品質タルクの需要が高まり、タルク専門メーカーとして発展。西日本地区の製紙および塗料における顧客のニーズに応える供給体制を構築。



◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 12回 (支援期間: 11カ月)

- 受注データベースの構築によりデータを一元化
- 表計算ソフトマクロの活用による手書き作業削減とミス撲滅を実現

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

改善前の当社では、顧客からの注文情報を手書きの書類や連携のない表計算ソフトでアナログ的に管理しており、各部署に類似の管理簿が存在していました。営業部門では表計算ソフトで受注情報をまとめ、受注日報として社内へ報告していたものの、データは活用されていませんでした。八代工場では出荷情報を表計算ソフトに入力し、出荷日報として報告していましたが、出荷準備に使用するリストや指示書には、注文書から転記した手書きのメモを使用していました。総務部門では出荷日報の情報を出荷表に手書きで転記し、受注日報と照合したのち、売上情報を販売管理システムに手入力していました。管理簿や日報が複数存在しながら相互連携されていないため、業務は煩雑でムダが多く、属人化によってミスも起こりやすい状況でした。

このようなアナログ的な事務作業の削減や属人化を課題として、受注から出荷・請求までを一元管理できるシステムと社内での情報共有とデータの有効活用することを目指しました。

課題 4

Q 改善の取り組み内容を教えてください

社内での情報共有の実現に向けて、表計算ソフトを使用した受注データベース(DB)の構築に取り組みました。DBの設計にあたり、①業務のアウトプットに即したワークシートで構成する、②手書き作業を可能な限り排除するため表計算ソフトの自動化プログラムを使用する方針で進めました。

また、DBへのアクセス用にフォームを作成し、トップ画面にメニューを設置、各種処理を選択・実行できる仕組みとしました。展開される処理画面では、各種日報や帳票の印刷機能を持たせ、手書き作業の削減を図りました。加えて、製品別納入量の推移や月度の製品別納入量をグラフ表示させ、売上げ増減の要因解析や次月の生産計画への反映が可能となりました。さらに、販売管理システムへの転送用メニューも作成し、期間指定で売上情報を抽出して、CSV形式で転送することで、手入力作業を省力化しました。

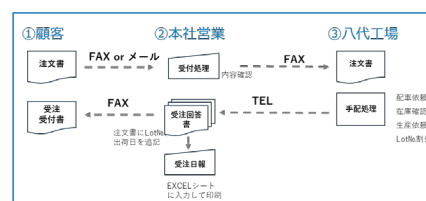
加えて、属人化対策として、構築したDBの操作を含む業務フローを見直し、確実な標準化を推進しました。



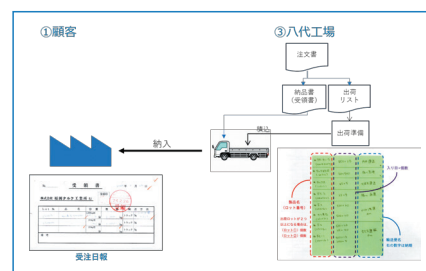
(株)福岡タルク工業所



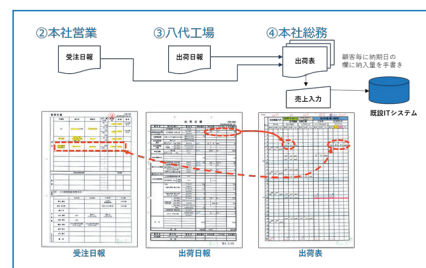
原料のタルク (滑石)



改善前の受注時の業務フロー



改善前の出荷業務の業務フロー



改善前の、納品と請求の業務フロー

Q 取組んで良かった点を教えてください

データベースの導入により、社内の情報共有が可能となりました。従来使用していた複数の手書き管理簿や帳票の廃止と、各種日報の出力が可能になったことで、大幅な作業時間短縮を達成しました。

具体的には、総務部門では売上入力、受領書確認、実績・売上日報作成等で138分/月の削減、営業部門では日報作成、製品別納入量集計等で73分/月の削減、本社全体では211分/月の大幅削減を達成しました。さらに、八代工場では出荷指示書作成等の改善によって、235分/月の作業時間を削減できました。

データ連携ができるようになったことで、改善前に八代工場で平均年4回の頻度で発生していた出荷ミスが撲滅できました。

データベースの活用により、実績の見える化だけでなく、マシン停止期間前に在庫保有数の算出シミュレーションなどにも活用できました。

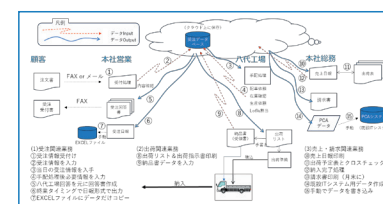
データベースを日々確実に運用するだけでなく、保守管理および活動期間中に気づいた課題を解決するため、表計算ソフトのプログラミングスキルの向上に努めます。また、業務の標準化の完成度を高めると共に、多能工化の推進にも取り組みます。

メインの
効果
(改善点)

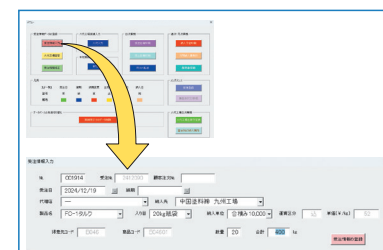
副次効果



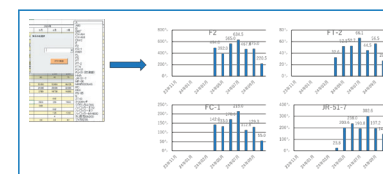
今後の目標



DB構築と改善後の業務フロー



トップメニューと受注情報入力画面



データベース活用例 (製品別売上げグラフ)

企業様の声

受注データベース導入により、散在していた情報が一元化され、必要な帳票やデータがすぐに取り出せるようになりました。業務の見える化が進み、属人化の解消にもつながっています。また、生産計画のシミュレーションや資料作成もスムーズになり、事務作業面での効率化を実感

しています。今後は今回の学びを活かしながら、更なる業務改善、生産性の向上に取り組んでまいります。

株式会社 福岡タルク工業所
管理部

土田 聡子 様



生産性アドバイザーから一言

受注情報から各種日報や実績表を手書きなしでアウトプットできるシステム構築に取り組みました。活動した2名の担当者は、最初は戸惑ったところもあったようですが、積極的に活動してくれて、最後はできあがったデータベースを使う新しい業務フロー図を完成させて自社の手の内化ができました。彼女らの表計算ソフトスキルと改善マインドが活動を通して上達したことが何より良かったです。

生産性アドバイザー

山下 博



久留米絣をルーツに、綿入裃天・作務衣・婦人服等を一貫生産

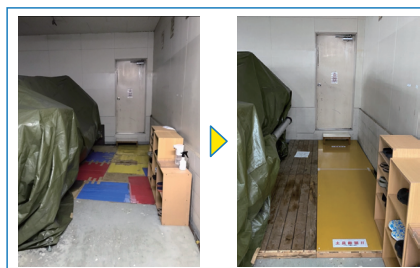
宮田織物 株式会社

〒833-0003 福岡県筑後市羽犬塚375
TEL 0942-53-5181 HP https://miyata-orimono.co.jp

公式HP

業 種 製造業
従業員数 40名
資 本 金 1,000万円

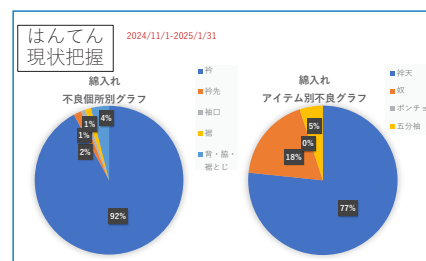
宮田織物株



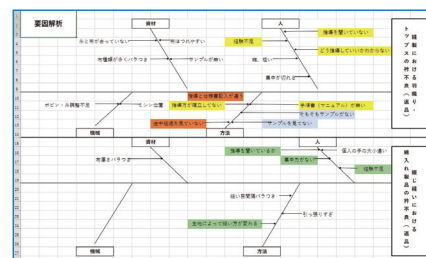
5Sの成果一例

品質管理向上委員会プロジェクト日程表				
11月	12月	1月	2月	3月
現状把握	現状把握	現状把握	現状把握	現状把握
現状分析	現状分析	現状分析	現状分析	現状分析
対策立案	対策立案	対策立案	対策立案	対策立案
対策実施	対策実施	対策実施	対策実施	対策実施
効果の確認	効果の確認	効果の確認	効果の確認	効果の確認
標準化	標準化	標準化	標準化	標準化

品質プロジェクトの発足



不良の現状把握及び解決優先順位



特性要因図による原因分析

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 18回^{*1}(支援期間:23カ月^{*1})

- 5S^{*2}活動から様々な学びと習慣を習得
- 品質マインドを醸成し、品質管理手法を習得

(*1) 1期、2期の合計 (*2) 整理・整頓・清掃・清潔・躰

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

生産性向上支援センターとの取り組みは現在3期目となっており継続的に改善を続けております。1期目は5Sの習慣化、2期目は品質マインドの醸成、そして3期目は品質管理体制の構築を目指し現在も活動中です。

1期目は当社の従業員が工場内の部材散乱や整頓状況に疑問を持ち、各部門も同じ状況だったことからボトムアップで問題提起し、生産性向上支援センターと共に5Sに関する知識を習得していきました。2期目は以前から課題感のあった品質状況の改善を行うこととしました。当時は市場クレームの分析や、どの工程から問題が起きやすいのかの分析、顧客対応の標準化などでできておらず、属人的な対応がまかり通っておりました。品質管理の元となる生産管理についてもうまく行っておりませんでした。現在は3期目ですが、品質マインドの醸成は2期目で活動の中心となった担当者たち以外は未だ十分とはいえず、徐々に各部門に展開し、品質管理体制構築といったレベルに昇華させようとしています。

課題 ①②③

Q 改善の取り組み内容を教えてください

1期目の5S活動は、生産性向上支援センターの講習を受けて改善活動の視点を養い、実際に他社工場を全員で見学して、自社に不足しているものや、どうあるべきか等を検討し、プロジェクトチームを作り対応策を考えていきました。実施スケジュールを明確化したことで、活動にメリハリを与え、遅れについては挽回していきました。

2期目では、取締役をプロジェクトリーダーとしてデータ分析を行い、不具合種別のバレット分析、特性要因図を用いた原因特定、不具合別の対応策等を各部門のプロジェクト構成員達と細かく検討してゆきました。また、属人化していた従業員技能教育方法や顧客対応に関しても、対応基準をマニュアル化し、均一な人材育成ができるようにしました。生産管理に関しても遅れの挽回が可能な帳票を作り、従業員に生産優先度を判断させることで柔軟な生産が可能になりました。このころ二重ビームという生産設備を導入することで品質も著しく改善し、生産速度もアップしてゆきました。

見えない所に手を抜かない。ひと織りひと針愛情込めて

1913年創業。久留米絣の工房から始まり、わた入れはんてん、作務衣、甚平、婦人服などの製品を、企画から糸選び、デザイン、生地織り、裁断縫製まで一貫生産にこだわる。伝統を継承し、新しい知識を得ながらオリジナルの製品を生み出す。筑後の街と共生しながら、「一隅を照らす」の理念の下、社員一丸で製造販売を行う。



Q 取組んで良かった点を教えてください

メインの
効果
(改善点)

基本に立ち返り、社内全体で意識とルールの再共有から始め、整理整頓を日々の習慣として定着できました。現場環境が明るく整い、作業効率も向上しました。他、作業導線の見直しでムダな動作が減り、点検や清掃のルールの徹底でトラブルの未然防止にもつながりました。

活動により品質への意識も高まり、自分たちで改善しようという前向きな風土が少しずつ根づいてきました。5S活動の成果が、目に見えるかたちで現れたことで、社員一人ひとりが小さな成功体験を積み重ね、仕事へのやりがいや自信にもつながっています。



副次効果

各部署間でのコミュニケーションが活発になり、必要な情報の共有や連携がスムーズになりました。相談しやすい雰囲気や自然と職場に生まれ、作業の中でもちょっとした気づきを遠慮なく伝え合えるようになり、チーム全体の一体感や協力体制が強まりました。



今後の目標

今後は現在の取り組みテーマである『品質管理体制の構築』を目指します。この取り組みは1期目の5S、2期目の品質マインドの醸成から発展的につながっており、生産性の向上に大きく寄与すると考えています。従業員の意識の更なる変化を感じています。



はんてん(とじ)の基準書作成



2重ビーム導入で不良ゼロに!

企業様の声

客観的な視点によるご指導を受けたことで、自社では気づくことができなかった課題や改善のヒントを得られました。現場に寄り添ったアドバイスにより社員の信頼を得ることができ、自然と前向きな姿勢や行動が生まれ、少しずつ改善が定着し、自走する力が育まれつつあります。

今後も学びと実践を地道に重ねながら、より良い組織と職場づくりを目指していきたいと考えています。

宮田織物株式会社
取締役
湯浅 文博 様

生産性アドバイザーから一言

大変楽しく取り組ませていただきました。1期目の5S活動は従業員側からのボトムアップでの取り組みであったので、圧倒的な熱意を感じこちらでも勉強になりました。2期目の品質マインドの醸成においては取組に対する理解が進まずリーダは苦勞しましたが、最終的には深い理解が得られ、3期目の現在、品質管理体制の構築という形でつながっており、成果が楽しみです。

生産性アドバイザー
堤 恒弘

実家を「人が集う場所にしたい」という思いで宿経営にチャレンジ

エールあい介護サービス株式会社「ようこそ月の宿へ」

〒824-0022 福岡県行橋市稲童3741
TEL 090-3349-0127業 種 訪問介護事業
(簡易宿所)
従業員数 24(3)名
資 本 金 300万円

◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 8回(支援期間:10カ月)

- OTAの活用による集客強化と魅力発信
- 現地サポートと遠隔操作による運営体制の構築

Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

空き家となってしまった実家をこの先人が集まる場所にしたいという思いだけで、簡易宿泊所の運営をスタートさせました。しかし、宿泊のノウハウが全くないことやプロモーションの仕方がわからず、集客できないままコストだけが発生する状態でした。一番の心配は駅から徒歩30分、バスも1日2本と交通の便が悪く、歩いていける範囲に飲食店やコンビニ等店がないという立地状況でそもそも予約が入るのかということでした。当初ターゲットは観光客より若い家族の里帰りをイメージし、考えばかりが先行してしまいました。無人の運営で、宿のサービス内容をどう伝えていくのかも手探り状態で、OTA掲載の表現も試行錯誤が続き大きな課題でした。とにかく「自由に実家で過ごすかのような時間を過ごせることをウリとしたい!」ということだけはブレずに考えていて、アイデアは浮かぶのですが、それをプランにしたり人数による料金の考え方や満足度を上げる打ち手など、一つ一つの課題に対して解決策がわかりませんでした。

課題 3 4

Q 改善の取り組み内容を教えてください

素人で宿運営をスタートしたものの、観光の専門的な知識がない中で、売上を作り、リモートで運用ができるようになるまで支援センターにお願いしました。まずは広報にお金をかけずに「OTAへの掲載」で予約がとれる状態にすることから始めました。「宿のコンセプト」「宿泊プランと料金設定」「顧客満足度を上げるサービス」等をアドバイザーの方とすり合わせし試行錯誤で登録していきましました。また、無人でのチェックイン・アウトとなるので、可能な限りサイトに情報を掲載し、メール等でのやり取りでお客様の不安の解消を心がけてきました。現場で必要な清掃や買い出しの対応をお願いできる方と委託契約し、遠隔で清掃の確認ができるようにLINEを活用しながら画像やコメントでコミュニケーションを確立しました。現在、食事の提供はできませんが、キッチンで朝ごはんを作る「コト」も外国の方には文化体験になっているようで、土鍋でご飯を炊いたりパンを焼いたり楽しんでいただいています。



改修前の施設玄関回り



改修後の施設玄関回り(番号キー導入)



改修後の洋室



改修後の和室

事業内容

空家となった実家を一棟貸しの宿として事業展開

千葉県松戸市に在住し訪問介護事業「エールあい訪問介護サービス」を長年営んでいる経営者が、行橋にある一戸建ての実家が空き家となったことをきっかけに、2024年に簡易宿泊所として経営を開始。大好きな故郷の行橋の魅力を最大限活かした「一棟貸しの宿」として、国内外のお客様からも評価をいただいている。



Q 取組んで良くなった点を教えてください

メインの
効果
(改善点)

今回の取組みによりOTAからの予約が改善され、昨年は予約件数がゼロだった8月ですが今年は稼働率も5割を超え目標を達成できました。

遠隔での対応だからこそ、宿の過ごし方提案の1つである調理動画の作成やメールおよび電話でのコミュニケーションを重視し、お客様の要望に可能な限り寄り添ってきました。その成果か、お礼の口コミも増えてきました。それによりモチベーションが上がりますし、宿のブラッシュアップにつながっています。少しずつですが宿経営の醍醐味を感じられています。



副次効果

近隣のお店やゴルフ場等との連携で地域にも喜んでもらえることができ、地域に対する思いを形にすることができました。空き家が地方の社会課題といわれる中、実家を宿泊施設として転換する事で、大好きな故郷「行橋」の魅力をアピールできたと思います。



今後の目標

地域コミュニティとしても活用できる場所にするため、宿を使ったイベント等を企画し「人が集うプラン」を実現したいと思っています。また、訪れる方が増えれば消費や雇用にも繋がると感じるので、自治体との連携で昭和の街並みを残していければ嬉しいです。



焼きたてパンの朝食付きプラン

総合評価

5★

公開レビュー

レンタルを利用して大人4人でよく泊まりました。古い家ですが、よく管理してくれて清潔でした。用意していただいた朝食メニュー、特にパンが美味しくてよく食べました。次回も予約します👍

お客様からの口コミ評価の例

企業様の声

思いを現実化するために根気よくこちらの話を聞いて頂き、素人のアイデアを決して否定せず、プランの作り方やOTAでの表現・見せ方、成功例などを交えながら的確にアドバイスしていただきました。今、自分で考えていく力や決断する力を養う事が出来たことは、感謝しかありません。不安しかなかった経営自体がここまでたどり着けたのはアドバイザーのお蔭だと思います。

エールあい介護サービス株式会社
取締役

月野 愛子 様

生産性アドバイザーから一言

オーナーとのコンタクトを重視し、オンラインやLINEで他の宿の事例を示しながらプランニングや口コミ返信、OTAの掲載文言など、細かく都度アドバイスをさせていただきました。優先順位をお示することで前向きに対応、実行して下さった事で予約も順調に入っており、昨対予約ゼロから今年の夏は稼働54%までになりました。今後は売上拡大を目指したいと思っています。

生産性アドバイザー

外山 由恵



学生カバンから婦人用バッグまで、地域に届ける老舗カバン店

石丸カバン店

〒830-0018 福岡県久留米市通町6-14
TEL 0942-34-4455業 種 繊維・衣服等卸売業
従業員数 2名事業
内容

昭和から続く信頼、令和に受け継ぐカバンの絆

1978年創業、久留米・八女地区でカバンを扱う老舗卸売業者。中高生向け学生カバンの取り扱い比率が高く、学校向けに販売している他、婦人用ハンドバッグは製造会社から仕入れた商品を地域の小売店に委託販売する形態を取っている。2022年、2代目現社長が事業を継承し、地域に根ざした営業を続けている。



◎ 改善成果のポイント

訪問支援回数 | 5回（支援期間：6カ月）

- 自社にあったやり方で在庫管理の精度を向上
- ABC分析で重点商品と不採算品を明確化

Q どんな困りごと（課題）がありましたか？

当社は委託販売を中心に事業を展開しています。当社が取り扱う商品の内、特に婦人用ハンドバッグはアイテム数が非常に多く、流行や顧客の好みの変化も早いいため、販売数の予測が難しく、結果として多くの在庫を保有していました。販売管理システムは導入していたものの、販売・売上・仕入れ情報の一元管理や分析といった本来の機能を十分に活用できていない状況で、在庫の管理もできていませんでした。

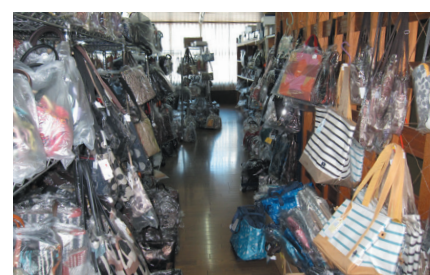
そんな中、自分たちなりに行っていた在庫管理は表計算ソフトを使って「何がどこにあるか」を記録する程度にとどまっており、バッグの色情報や正確な在庫数が把握できていない上、販売実績との連動もできていませんでした。昨年の棚卸し結果から在庫が過剰であると思いながらも、対策できないままでした。適正在庫を算出する考え方や効率的な管理手法についての知識が十分ではなかったことも、過剰在庫が慢性的に発生する一因となっていました。

課題 3 4

Q 改善の取り組み内容を教えてください

在庫管理の改善に向け、まずは既存の販売管理システムの活用を検討しました。しかし、色やサイズなど、製品に付随する情報を管理する際に品番を分ける必要があり、当社のシステムでは管理が煩雑になることが判明しました。そのため、在庫管理については、基本的には既存の表計算ソフトを活用した管理方法に対して、項目を整理するなどさらに深化させる方向へと方針を定めました。

次に、適正在庫の把握・在庫基準の見直しに向けて、個数・売上・粗利の3つの指標でABC分析を実施しました。ABC分析とは、売上や利益への貢献度に応じて商品をA（高）、B（中）、C（低）の3ランクに分類し、重点的に管理すべき商品を明確にする手法です。その結果、売上への貢献度が低い製品については取り扱いをやめても影響が軽微である可能性が高いことが確認できました。直近分のデータで分析を行って仮説を立てた後、より精度を高めるため過去3年分まで範囲を拡大して検討を行いました。



改善前の社内倉庫



色違いの商品の例

株式会社ABC社 - 2024年度決算									
商品コード		商品名		単位	数量	仕入単価	仕入総額	販売単価	販売総額
000001	学生カバン	個	100	1000	100	100000	100000	1500	150000
000002	学生カバン	個	200	800	200	160000	160000	1200	240000
000003	学生カバン	個	50	2000	50	100000	100000	3000	150000
000004	学生カバン	個	300	500	300	150000	150000	700	210000
000005	学生カバン	個	150	1200	150	180000	180000	1800	270000
000006	学生カバン	個	80	1500	80	120000	120000	2000	160000
000007	学生カバン	個	120	1000	120	120000	120000	1500	180000
000008	学生カバン	個	60	1800	60	108000	108000	2500	150000
000009	学生カバン	個	90	1100	90	99000	99000	1600	144000
000010	学生カバン	個	70	1300	70	91000	91000	1900	133000
000011	学生カバン	個	110	900	110	99000	99000	1300	143000
000012	学生カバン	個	130	700	130	91000	91000	1100	143000
000013	学生カバン	個	140	600	140	84000	84000	1000	140000
000014	学生カバン	個	160	500	160	80000	80000	900	144000
000015	学生カバン	個	180	400	180	72000	72000	800	144000
000016	学生カバン	個	200	300	200	60000	60000	700	140000
000017	学生カバン	個	220	200	220	44000	44000	600	132000
000018	学生カバン	個	240	150	240	36000	36000	500	120000
000019	学生カバン	個	260	100	260	26000	26000	400	104000
000020	学生カバン	個	280	80	280	22400	22400	300	84000
000021	学生カバン	個	300	70	300	21000	21000	250	75000
000022	学生カバン	個	320	60	320	19200	19200	200	64000
000023	学生カバン	個	340	50	340	17000	17000	150	51000
000024	学生カバン	個	360	40	360	14400	14400	100	36000
000025	学生カバン	個	380	30	380	11400	11400	80	30400
000026	学生カバン	個	400	20	400	8000	8000	60	24000
000027	学生カバン	個	420	15	420	6300	6300	50	21000
000028	学生カバン	個	440	10	440	4400	4400	40	17600
000029	学生カバン	個	460	8	460	3680	3680	30	13800
000030	学生カバン	個	480	6	480	2880	2880	20	9600
000031	学生カバン	個	500	5	500	2500	2500	15	7500
000032	学生カバン	個	520	4	520	2080	2080	10	5200
000033	学生カバン	個	540	3	540	1620	1620	8	4320
000034	学生カバン	個	560	2	560	1120	1120	6	3360
000035	学生カバン	個	580	1	580	580	580	5	2900
000036	学生カバン	個	600	1	600	600	600	4	2400
000037	学生カバン	個	620	1	620	620	620	3	1860
000038	学生カバン	個	640	1	640	640	640	2	1280
000039	学生カバン	個	660	1	660	660	660	1	660
000040	学生カバン	個	680	1	680	680	680	1	680
000041	学生カバン	個	700	1	700	700	700	1	700
000042	学生カバン	個	720	1	720	720	720	1	720
000043	学生カバン	個	740	1	740	740	740	1	740
000044	学生カバン	個	760	1	760	760	760	1	760
000045	学生カバン	個	780	1	780	780	780	1	780
000046	学生カバン	個	800	1	800	800	800	1	800
000047	学生カバン	個	820	1	820	820	820	1	820
000048	学生カバン	個	840	1	840	840	840	1	840
000049	学生カバン	個	860	1	860	860	860	1	860
000050	学生カバン	個	880	1	880	880	880	1	880
000051	学生カバン	個	900	1	900	900	900	1	900
000052	学生カバン	個	920	1	920	920	920	1	920
000053	学生カバン	個	940	1	940	940	940	1	940
000054	学生カバン	個	960	1	960	960	960	1	960
000055	学生カバン	個	980	1	980	980	980	1	980
000056	学生カバン	個	1000	1	1000	1000	1000	1	1000
000057	学生カバン	個	1020	1	1020	1020	1020	1	1020
000058	学生カバン	個	1040	1	1040	1040	1040	1	1040
000059	学生カバン	個	1060	1	1060	1060	1060	1	1060
000060	学生カバン	個	1080	1	1080	1080	1080	1	1080
000061	学生カバン	個	1100	1	1100	1100	1100	1	1100
000062	学生カバン	個	1120	1	1120	1120	1120	1	1120
000063	学生カバン	個	1140	1	1140	1140	1140	1	1140
000064	学生カバン	個	1160	1	1160	1160	1160	1	1160
000065	学生カバン	個	1180	1	1180	1180	1180	1	1180
000066	学生カバン	個	1200	1	1200	1200	1200	1	1200
000067	学生カバン	個	1220	1	1220	1220	1220	1	1220
000068	学生カバン	個	1240	1	1240	1240	1240	1	1240
000069	学生カバン	個	1260	1	1260	1260	1260	1	1260
000070	学生カバン	個	1280	1	1280	1280	1280	1	1280
000071	学生カバン	個	1300	1	1300	1300	1300	1	1300
000072	学生カバン	個	1320	1	1320	1320	1320	1	1320
000073	学生カバン	個	1340	1	1340	1340	1340	1	1340
000074	学生カバン	個	1360	1	1360	1360	1360	1	1360
000075	学生カバン	個	1380	1	1380	1380	1380	1	1380
000076	学生カバン	個	1400	1	1400	1400	1400	1	1400
000077	学生カバン	個	1420	1	1420	1420	1420	1	1420
000078	学生カバン	個	1440	1	1440	1440	1440	1	1440
000079	学生カバン	個	1460	1	1460	1460	1460	1	1460
000080	学生カバン	個	1480	1	1480	1480	1480	1	1480
000081	学生カバン	個	1500	1	1500	1500	1500	1	1500
000082	学生カバン	個	1520	1	1520	1520	1520	1	1520
000083	学生カバン	個	1540	1	1540	1540	1540	1	1540
000084	学生カバン	個	1560	1	1560	1560	1560	1	1560
000085	学生カバン	個	1580	1	1580	1580	1580	1	1580
000086	学生カバン	個	1600	1	1600	1600	1600	1	1600
000087	学生カバン	個	1620	1	1620	1620	1620	1	1620
000088	学生カバン	個	1640	1	1640	1640	1640	1	1640
000089	学生カバン	個	1660	1	1660	1660	1660	1	1660
000090	学生カバン	個	1680	1	1680	1680	1680	1	1680
000091	学生カバン	個	1700	1	1700	1700	1700	1	1700
000092	学生カバン	個	1720	1	1720	1720	1720	1	1720
000093	学生カバン	個	1740	1	1740	1740	1740	1	1740
000094	学生カバン	個	1760	1	1760	1760	1760	1	1760
000095	学生カバン	個	1780	1	1780	1780	1780	1	1780
000096	学生カバン	個	1800	1	1800	1800	1800	1	1800
000097	学生カバン	個	1820	1	1820	1820	1820	1	1820
000098	学生カバン	個	1840	1	1840	1840	1840	1	1840
000099	学生カバン	個	1860	1	1860	1860	1860	1	1860
000100	学生カバン	個	1880	1	1880	1880	1880	1	1880
000101	学生カバン	個	1900	1	1900	1900	1900	1	1900
000102	学生カバン	個	1920	1	1920	1920	1920	1	1920
000103	学生カバン	個	1940	1	1940	1940	1940	1	1940
000104	学生カバン	個	1960	1	1960	1960	1960	1	1960
000105	学生カバン	個	1980	1	1980	1980	1980	1	1980
000106	学生カバン	個	2000	1	2000	2000	2000	1	2000
000107	学生カバン	個	2020	1	2020	2020	2020	1	2020
000108	学生カバン	個	2040	1	2040	2040	2040	1	2040
000109	学生カバン	個	2060	1	2060	2060	2060	1	2060
000110	学生カバン	個	2080	1	2080	2080	2080	1	2080
000111	学生カバン	個	2100	1	2100	2100	2100	1	2100
000112	学生カバン	個	2120	1	2120	2120	2120	1	2120
000113	学生カバン	個	2140	1	2140	2140	2140	1	2140
000114	学生カバン	個	2160	1	2160	2160	2160	1	2160
000115	学生カバン	個	2180	1	2180	2180	2180	1	2180
000116	学生カバン	個	2200	1	2200	2200	2200	1	2200
000117	学生カバン	個	2220	1	2220	2220	2220	1	2220
000118	学生カバン	個	2240	1	2240	2240	2240	1	2240
000119	学生カバン	個	2260	1	2260	2260	2260	1	2260
000120	学生カバン	個	2280	1	2280	2280	2280	1	2280
000121	学生カバン	個	2300	1	2300	2300	2300	1	2300
000122	学生カバン	個	2320	1	2320	2320	2320	1	2320
000123	学生カバン	個	2340	1	2340	2340	2340	1	2340
000124	学生カバン	個	2360	1	2360	2360	2360	1	2360
000125	学生カバン	個	2380	1	2380	2380	2380	1	2380
000126	学生カバン	個	2400	1	2400	2400	2400	1	2400
000127	学生カバン	個	2420	1	2420	2420	2420	1	2420
000128	学生カバン	個	2440	1	2440	2440	2440	1	2440
000129	学生カバン	個	2460	1	2460	2460	2460	1	2460
000130	学生カバン	個	2480	1	2480	2480	2480	1	2480
000131	学生カバン	個	2500	1	2500	2500	2500	1	2500
000132	学生カバン	個	2520	1	2520	2520	2520	1	2520
000133	学生カバン	個	2540	1	2540	2540	2540	1	2540
000134	学生カバン	個	2560	1	2560	2560	2560	1	2560
000135	学生カバン	個	2580	1	2580	2580	2580	1	2580
000136	学生カバン	個	2600	1	2600	2600	2600	1	2600
000137	学生カバン	個	2620	1	2620	2620	2620	1	2620
000138	学生カバン	個	2640	1	2640	2640	2640	1	2640
000139	学生カバン	個	2660	1	2660	2660	2660	1	2660
000140	学生カバン	個	2680	1	2680	2680	2680	1	2680
000141	学生カバン	個	2700	1	2700	2700	2700	1	2700
000142	学生カバン	個	2720	1	2720	2720	2720	1	2720
000143	学生カバン								

生産性向上の取組み



安全・安心に働ける環境づくり・
5S(整理・整頓など)の推進



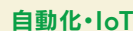
職場改善文化の醸成
「ムリ・ムダ・ムラ」の低減



業務プロセスの把握・
分析による工程改革



バックオフィスの作業改善・IT活用でリードタイム短縮



自動化やIoT導入による
システム化・リアルタイム化

〈参考〉生産性向上に関連する補助金制度の例

注)募集期間、条件に制約があります。直接ご確認ください。

- | | |
|----------------------------------|-----------------|
| ●「中小企業省力化投資補助金」 | 経済産業省中小企業庁 |
| ●「ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金」 | 経済産業省中小企業庁 |
| ●「事業承継・引継ぎ補助金」 | 経済産業省中小企業庁 |
| ●「小規模事業者持続化補助金」 | 経済産業省中小企業庁 |
| ●「事業再構築補助金」 | 経済産業省中小企業庁 |
| ●「業務改善助成金」 | 厚生労働省 |
| ●「IT導入補助金」 | 経済産業省中小企業庁・中小機構 |
| ●「中小企業経営革新・賃上げ緊急支援補助金」 | 福岡県中小企業振興センター |
| ●「福岡県中小企業生産性向上緊急支援補助金」(当センターに併設) | 福岡県商工部中小企業技術振興課 |
| ●「福岡県宿泊事業者生産性向上支援補助金※」(当センターに併設) | 福岡県商工部観光局観光政策課 |

※北九州市又は福岡市に所在する宿泊施設については当補助金の対象外となります。

(その他、各市町村独自の制度もあります。)

お問い合わせ・お申込み先

福岡県中小企業 DX推進センター

(旧:福岡県中小企業生産性向上支援センター)

〒812-0046 福岡市博多区吉塚本町13-50
福岡県吉塚合同庁舎1階

☎ 092-292-8890

HP <https://www.f-seisanseikojo.jp>



FAX 092-292-8688

E-mail info@f-seisanseikojo.jp

受付時間 9:00-12:00 13:00-17:00
(土・日・祝日・年末年始を除く)

交通アクセス



 JR JR吉塚駅西口から徒歩約3分



 **地下鉄** 地下鉄馬出九大病院前駅3番出口
から徒歩約8分



 バス 西鉄バス吉塚駅前バス停から
徒歩約3分

※一般外来駐車場はありませんので
お越しの際は公共交通機関をご利用ください。



「福岡県中小企業DX推進センター運営事業」は福岡県中小企業団体中央会が受託・運営しています。

デザイン／印刷：株式会社ミドリ印刷 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南6丁目17番12号 TEL 092-292-0300 令和7年10月発行