

石川県内の働き方改革促進企業 (働き方改革推進支援助成金の活用事例)

 厚生労働省

石川労働局

雇用環境・均等室

(R7.3)



働き方改革推進支援助成金を活用した石川県内の企業の好事例

	タイトル	事業場名	頁
1	顔認証システムと労務管理ソフトの導入 ～労働時間の適正把握～	株式会社寺田鉄工建設	1～2
2	工業用縫製ミシンの導入による業務効率化 ～「人」から「機械」へのシフトチェンジで生産性向上～	中外製網株式会社	3～4
3	多機能加熱調理器の導入による三方よし ～調理量の増加・調理時間の短縮・光熱費の軽減～	株式会社グッドステーション 杜の郷 九谷	5～6
4	検査業務を外部委託から自社実施へ ～作業期間を短縮・作業工程の停滞を改善～	有限会社中本農園	7～8
5	調理器具の導入で労務負担を軽減 ～作業時間短縮・生産性向上～	大生食品工業株式会社	9～10
6	一体型製封函機を導入しロス時間と出荷コスト軽減 ～労働者の心身の疲労を軽減～	株式会社森こん	11～12
7	農業用ドローンの活用 ～ドローンによる農薬や肥料の散布で作業負担の軽減と効率化～	企業名非公表	13～14
8	タイムレコーダーと就業管理ソフトの連携 ～勤怠管理業務の負担軽減と給与事務の効率化～	株式会社ナウ	15～16



働き方改革推進支援助成金を活用した石川県内の企業の好事例

	タイトル	事業場名	頁
9	設計業務ソフトの導入 ～最新の設計業務ソフトの導入で電子的納品を効率化～	株式会社ロードマネージメント	17～18
10	集塵機の導入・秤を増設して作業時間を短縮 ～機械化により労務負担を軽減～	株式会社茶のみ仲間	19～20
11	無人ワーク回収装置で人手不足を補う ～人の代わりに部品を回収する設備を導入～	企業名非公開	21～22
12	機器を活用し人手不足を軽減 ～POSシステム、釣銭機、給茶機等を導入～	株式会社陣笠	23～24
13	人的パフォーマンスを高める機材を導入 ～限られた時間での成果を倍増～	フルタニランバー株式会社	25～26
14	一台荷役の金属探知機を導入 ～創意工夫で品質を守り、生産性を向上～	株式会社ふらん・どーる	27～28
15	苗箱並べ機と自走式草刈り機 ～重労働の軽減と作業時間の短縮～	農事組合法人One	29～30
16	樹木粉碎機と減圧蒸留装置を導入 ～移動や作業のロス時間を削減～	しんち林業	31～32



働き方改革推進支援助成金を活用した石川県内の企業の好事例

	タイトル	事業場名	頁
17	車両故障診断機・タイヤチェンジャー ～外注を内製化してロスタイムを削減～	北陸トヨタ自動車株式会社	33～34
18	遠隔情報共有システムで最短納期へ ～作業効率の改善、生産性を向上～	企業名非公表	35～36
19	装置による数値化でパフォーマンスUP ～自動停止でトラブル防止、多能工化も実現～	有限会社森本金網製作所	37～38
20	溶接機とジブクレーンを導入 ～手待ち時間をなくし作業を効率化～	株式会社田中工業	39～40
21	フォームコンバクターで楽々粉砕 ～女性の仕事の負荷を軽減する～	七尾花正株式会社	41～42
22	クラウド型ICカードリーダーを導入 ～勤怠管理の効率化～	株式会社T・T・O	43～44
23	予約効率化オリジナルソフトを導入 ～予約受付作業の効率化と顧客の利便性強化～	荒木木材工業株式会社	45～46
24	新生産管理システム導入 ～バックオフィスの生産性の向上～	石川技研工業株式会社	47～48

労働時間の適正把握 ～顔認証システムと労務管理ソフトの導入～

事業場名：株式会社寺田鉄工建設（小松市） 業種：総合建設業 労働者数：38名
設備費用：約10万円 うち助成金額：約8万円

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

従前は労働時間を集計する際には、タイムカードを使用しExcelに手入力し算出していました。

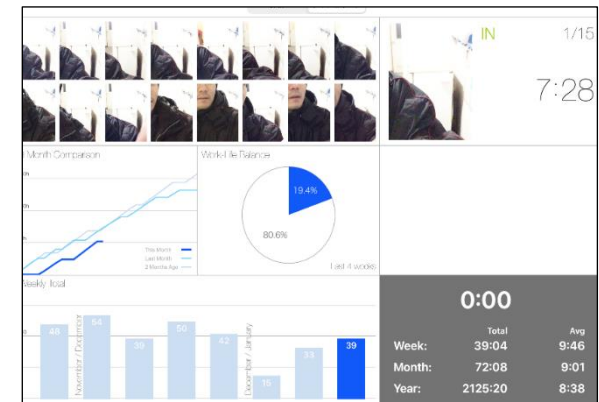


そのため、打刻の印字が不鮮明や打刻漏れが発生し、労働時間を適切に把握できない状況にあり、検討してきました。

助成金を活用

【実施内容】

そこで、正確な勤怠管理や業務を効率化することを目的とし、助成金を活用することにしました。



パーソナルダッシュボードとして、個人別に該当週の隔週日別で労働時間を表記できるほか、週、月、年の通算労働時間、残業時間が可視化できるようになりました。また、労働者からの意見・相談窓口担当者も表示されるように工夫をしました。



【助成金活用のポイント】

以前使用していたタイムカードと異なり、顔認証システムを導入することで、本人以外が打刻できなくなりました。また、日本語が苦手な外国人労働者にも、アイコン表示で識別をし易くしました。

【成果】

各自が毎日労働時間の推移やワークライフバランスの比率を目視することができ、時間外労働時間の削減について、意識を醸成させられるようになりました。さらに、労務管理ソフトの導入により、集計ミスが無くなくなり、適正な労務管理が容易になりました。DX化（デジタル技術による業務改革）の一環として管理職も部下の勤務状況がウェブ上で随時把握できるようになったメリットも大きいです。

【今後の取組】

事務所にフリーアドレスを検討しています。また、従業員の健康と福祉の増進にむけて勤務インターバル制度の導入について検討中です。人手不足の解消にむけては、技術伝承、社員教育を行うことでスキルアップを図り、労働生産性の向上に努めます。

【さらなる工夫】

人事評価制度の見直しを行っています。勤続年数にかかる表彰を20年目、30年目としていましたが、従業員のやりがいをもっと創出するために、新たに10年目からの早期表彰の導入も企画しています。

＜経営者コメント＞

各個人でも労働時間を把握し、ワークライフバランスを保ってほしい。そのために業務の改善、効率化と働きやすい職場環境への改善を目指していきましょう。



工業用縫製ミシンの導入による業務の効率化 ～「人」から「機械」にシフトチェンジで生産性UP！！

事業場名：中外製網株式会社（金沢市） 業種：繊維工業 労働者数：98名

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

以前は、人力で漁業用の網の整網や補正作業を行っていました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、設備投資に助成金を活用して、新たに工業用縫製ミシンを2台導入することにしました。



そのため、縫製作業に時間がかかり、長時間労働が発生するなどの課題を解決したいと検討していました。

設備投資による生産量の増大と業務を多能工化して縫製作業の効率化を目指しました。



【助成金活用のポイント】

工業用製法ミシンを導入し、業務「人」から「機械」にシフトチェンジすることで、労働生産性をUP！！

【結果】

以前は経験値の違いにより、作業時間に差異が生ずることもありましたが、設備を導入したことで、ミシンの操作を習得し、網の縫い合せ作業の平準化が可能となりました。その結果、残業時間の大幅な減少につながり、年間の時間外労働は半減しました。

【今後の取組】

より一層の機械化促進、道具の開発、それによる業務の多能工化の3点を目標に業務改善を促進していきます。また、人にも環境にも配慮した職場環境の改善に向けて、新倉庫の屋根に太陽光発電施設を工事中です。

【さらなる工夫】

設備の導入とともに、労働者のワークライフバランスの見直しとモチベーションの向上のために、毎週水曜日ご土曜日（休日以外）は完全に“残業のない日”としました。また勤務間インターバル制度を導入し、労働者の疲労の回復に努めることができました。

＜経営者コメント＞

“もっと楽に！ もっと便利に!!”
手作業を機械化し、網の縫合せ作業の効率を上げよう



多機能加熱調理器の導入による三方よし ～調理量の増加・調理時間の短縮・光熱費の軽減～

事業場名：株式会社グッドステーション（能美市） 業種：社会福祉施設業 労働者数：117名

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

入居者全員の食事を料理するのに、4～5食ずつ調理をしていました。また、一部の人にしか作業を任せられない状況にあり、業務が非効率であることが課題でした。



助成金を活用

【実施内容】

そこで助成金を活用し、1日1時間、月20～30時間程度の労働時間の削減を目標に、多機能加熱調理器の導入をすることにしました。操作が簡単で「誰でも効率よく調理」を任せられることで「多能工化」ができるようになります。



【助成金活用のポイント】

多機能加熱調理器の導入により、一度に調理できる量が増え、調理時間の短縮と燃料の削減を実現



<経営者コメント>

熟練者以外でも、1回で調理できる量を増やし、作業効率をアップしたい

【成果】

この設備を導入により、一度に入居者分の調理ができるようになっただけでなく、誰でも調理ができ、火加減調節のための人員配置が不要となりました。空いた時間や人員は、他の業務に従事することで、厨房の労働生産性が向上しました。また、調理時間の短縮は光熱費の削減につながりました。

【さらなる工夫】

調理のレパートリーが増え、温かい食事を提供できるようになったことで入居者から感謝のコメントをいただきました。

労働者の健康を目的にICカードを導入し労働時間を適正に把握しています。

【今後の取組】

令和4年3月から介護記録システムを導入し、複数の施設をネットワーク化します。利用者情報をWeb管理することで、情報の共有や移動という時間のロスを排除して、業務の生産性を向上させます。また入居者の満足度を高める行事食メニューを提供します。



作業期間を短縮・作業工程の停滞を改善 ～検査を外部委託から自社で実施～

事業場名：有限会社中本農園（白山市）

業種：農業

労働者数：49名

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

施肥設計には土壌分析作業が必須であり、外部に検査を委託すると2～3週間程度を要し、この期間は作業が停滞していました。作物の作付は先延ばしできず、検査後速やかに作業をおこなうため、時間外労働が発生するなど作業工程に無理がかかっていました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、助成金を活用し、自社で土壌分析装置を導入することで、労働生産性を上げることにしました。



【助成金活用のポイント】

土壌分析装置を導入し、外部委託から自社検査に移行したことで、作業工程にムダがなくなり、肥料のコストダウンなど業務の効率化ができました。



農薬散布機械

<経営者コメント>

業務の効率化と労働者の労働環境の改善を行いたい



【成果】

以前は検査結果がでるまでに2週間検査結果の待ち時間がありましたが、この設備の導入により、準備段階を含めて1時間で完了することができるようになりました。土壌改良作業全般についても、3週間から1週間へ短縮。農作物の作付け計画が容易となり、結果として時間外労働が削減されました。

【さらなる工夫】

農薬散布は20Lを背負う形で散布し、農薬補充のたびに移動や補充作業が必要で労働生産性が低い状態でした。翌年より働き方改革を加速化するために、再度助成金を活用し、農薬散布機械を導入しました。散布作業時間を短縮することで、月の労働時間を10時間近く削減でき、その時間を他の業務に活かせるようになりました。

【今後の取組】

露地野菜の農薬散布に関する法改正を鑑み、農薬散布にドローンを導入していきたい。現在3名で90分程かかっている散布作業は、1名で15分程度に労働時間を大幅に短縮することができる。手の空いた時間や人は他の業務に従事できるため、確実に労働生産性向上が見込める。



調理器具の導入で労務負担を軽減 ～作業時間を短縮・生産性向上～

事業所名：大生食品工業株式会社（金沢市） 業種：食品製造業 労働者数：44名
設備費用：約65万円 うち助成金額：約49万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

新たな人材の確保が難しい状況下でも、従業員の労務負担を軽減しながら、作業を効率化させる必要がありました。この状況を打破するために、業務の見直しを行い作業効率を上げる方法を考えました。

【助成金活用のポイント】
調理器具を導入することで、労務負担を軽減、作業時間を短縮・生産性の向上を図りました。

助成金を活用

【実施内容】

そこで、助成金を活用し、新たな調理用機器として湯せん機と電気フライヤーを導入することにしました。





【成果】

設備の追加導入により、同じ量を作っても作業時間が半分になるだけでなく、調理順調に行われた際に発生する空時間は別の業務に従事してもらうことにしました。結果として全体的に労働生産性が向上しました。

【さらなる工夫】

労働時間はICカードを導入し適正に把握しています。また労働者の健康の福祉のために「勤務間インターバル」を導入しました。

＜経営者コメント＞

業務の平準化と効率化を図り、全社的に生産性の向上に取り組もう！

【今後の取組】

令和4年1月より勤怠管理ソフトを導入し、管理部門の業務を効率化します。また、4月以降は異なる事業場の業務を一元管理するために、日報などのDX化（デジタル技術による業務改革）を図ることにより、業務を可視化し、作業時間のロスや労働者のスキルを平準化させ、全体的な労働生産性につなげていきたいです。



一体型製封函機を導入し、ロス時間と出荷コスト軽減 ～労働者の心身の疲労を軽減～

事業場名：株式会社森こん（白山市） 業種：食品製造業 労働者数：33名
設備費用：約436万円 うち助成金額：50万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

製品を梱包する工程において、ダンボールの組立時破損、箱詰め時の中敷きコスト増、封入時の連結ズレによる箱の歪みにより、生産効率の低下がありました。

助成金を活用

【実施内容】

そこで、作業工程を一元化して労働生産性を上げるために、助成金を活用し一体型の製封函機を導入することにしました。



【助成金活用のポイント】

一体型の製封函機を導入したことで、出荷業務の簡素化と業務の効率化ができました。



<経営者コメント>

一体型の製封函機を導入により
出荷コストの削減と業務の効率化を達成



【成果】

設備の導入により、箱をセットする時のロス回数が無くなり、一連の作業は1時間当たり10分短縮し、労働生産性が向上しました。さらに、中敷きが不要になった事でコストの削減に成功しました。また、一体型になった事で、箱の歪みが無くなり、パレット積みが容易に、かつ、荷姿がキレイになり、はみ出しが無くなりました。その結果、箱の損傷が無くなり、積み直しの手間も減少したことで、労働者のストレス負荷も少なくなりました。

【さらなる工夫】

より一層の労働者の健康回復を目的に「勤務間インターバル」や時間単位年休制度を導入しました。また、ICカードを導入することで、労働時間や年次有給休暇を可視化し、働き方・休み方改革を促進させ、労働者が働きやすい労働環境の整備に努めています。

【今後の取組】

今後は、業務を多能工化し、誰でも業務を遂行できるようにすることで、効率化を図りたい。そのために、労働者が新たな知見や経験を得られるように特別休暇を拡充したい。



農業用ドローンの活用

～ドローンによる農薬や肥料の散布で作業負担の軽減と効率化～

事業場名：A社（加賀市） 業種：農業（主に稲作）

労働者数： 1名

設備投資額：158万円 うち助成金額：124万円

【課題と対応】

【実施内容】

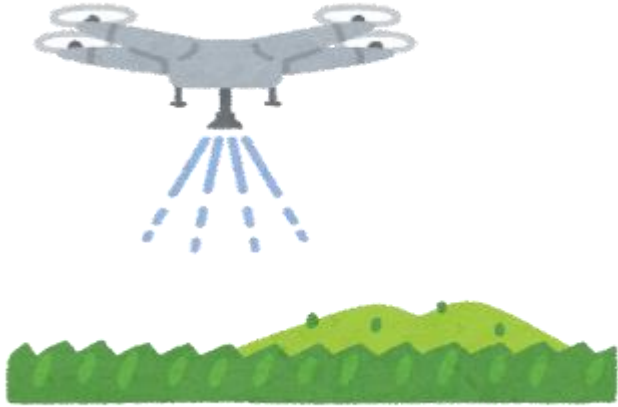


助成金を活用



これまで動力噴霧機を背負い、田や畑を歩いて農薬や肥料を散布していたため、散布し終わるのに時間と日数がかかり、体力的な負担も大きかった。

そこで、助成金を活用して農業用ドローンを導入した。ドローンの導入により、一度に広域の散布が可能となり、農薬や肥料を短時間かつ均一に散布出来るようになった。また時間と心にゆとりができ、品質管理に力を注ぐことが出来た。



【助成金活用のポイント】

社会保険労務士による紹介から、負担軽減だけでなく品質向上や働き手のモチベーションアップも含めて検討した。

【成果】

作業の効率化と品質向上、またドローンという最新の農業機械を導入した事で、若手従業員のモチベーションアップにもつながり、作物と作業へより一層力を注ぐことができ、生産性がアップした。

＜経営者コメント＞

農作業の効率を上げて収穫物の品質を向上させたい



【さらなる工夫】

現在ドローン散布を行っていない作物や場所にも積極的にドローンを活用し、農作業の効率を上げて新品种へチャレンジする。

【今後の取組】

現在ドローンの操縦者は1名だが、更に1名増やし交代での作業を可能として、負担軽減と休みを取り易くする。

タイムレコーダーと就業管理ソフトの連携

～勤怠管理業務の負担軽減と給与事務の効率化～

事業場名：株式会社ナウ（金沢市）業種：繊維製品製造業（女性用補正下着） 労働者数：29名

設備投資額：21万円 うち助成金額：15万円

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

【実施内容】



助成金を活用



これまでタイムカードの打刻を所属長が確認して人事課に送付し、人事課でも確認して給与ソフトへ手入力していた。給与計算等の事務時間に時間が掛かっていたため、デジタル化による効率化を検討してきた。

そこで助成金を活用して、ICカード型タイムレコーダーと就業管理ソフトを導入し、各所属長の勤怠確認やタイムカード送付の時間と手間を削減でき、締め日の翌日から給与事務に取り掛かることができた。また就業管理ソフトと給与計算ソフトの連携により手入力作業を不要とした。



【助成金活用のポイント】

インターネットで活用できそうな助成金を検索し、公的機関等の無料相談窓口にご相談して利用条件等を確認の上で申請した。

【成果】

各所属長の勤怠確認やタイムカードの送付が不要となり、手入力によるミスもなくなって、関係部署での生産性が向上した。また締め日から給与支給日まで休日の多い月でも焦らずに事務処理を行え、毎月約12時間要していた給与事務を約4時間に短縮できた。

【さらなる工夫】

人事課に転送された打刻情報を週1回チェックし、打刻漏れ等が無いかを定期的を確認することで、締め日後の給与事務をよりスムーズに行うことができるようにした。

【今後の取組】

管理が難しく導入を躊躇していた制度（時間単位の年次有給休暇など）を、今回導入した就業管理ソフトの活用によって整備できるよう検討していきたい。

<経営者コメント>

勤怠管理をデジタル化して、締め日から給与支給日までの負担を軽減したい



設計業務ソフトの導入

～最新の設計業務ソフトの導入で電子的納品を効率化～

事業場名：株式会社ロードマネージメント(金沢市) 業種：建設業（土木工事） 労働者数：23名
設備投資額：69万円 うち助成金額：50万円

【課題と対応】



助成金を活用

【実施内容】



発注設計書や社内の設計業務ソフトの電子データ形式の違いにより、ソフト毎にデータ変換作業が必要であった。また業務毎に使用するソフトも異なり、各業務のワークフローの停滞や属人化の要因になっていた。

そこで、助成金を活用して新たな設計業務ソフトを導入して、業務の簡素化と分散化を行った。設計業務ソフト毎に異なるデータ形式の共有化が簡便となり、業務ソフト毎の分散処理や統合がやり易くなって、各業務担当の作業効率がアップした。



【助成金活用のポイント】

地元商工会による紹介を受け、手続きに関する相談と支援を受けて申請して利用できた。

【成果】

業務ソフト毎のデータ形式の都度変換が不要となり、ワークフローの停滞や業務の属人化が改善され、電子的納品を効率的に行う事が可能となった。また納期にも余裕ができて、感染症対策として導入した特別休暇などの取得もしやすくなった。

【さらなる工夫】

データ管理方法や業務担当者間のワークフローの見直しを行い、より円滑な納品を実現した。

【今後の取組】

建設業のDX化を目指し、3D化やIoT設備・機器との連携を試みて、施工品質の向上と安全な労働環境の整備や実現につなげたい。

＜経営者コメント＞

社内業務の効率化と発注元との電子データの受け渡しをスムーズにし、納期の余裕を確保して、安全と品質を向上させたい。



集塵機の導入・秤を増設して作業時間を短縮 ～機械化により労務負担を軽減～

事業所名：株式会社茶のみ仲間（金沢市） 食品製造業 労働者数：24名
設備費用：200万円 助成金額：160万円

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

当社の業務は人がひとつひとつ作業をしていることが多くあり、労働生産性が低い状況にありました。業務効率の向上のために、業務の棚卸を行った結果、設備を導入し機械化することで業務を軽減できると考えました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、助成金を活用し、集塵機の新設と精密秤の増設を行いました。あわせて、時間外労働の上限を短縮し、時間単位年休を導入することで、働きやすい職場環境を整備しました。





【成果】

以前は作業後の粉を手作業で掃除しており、30分位はかかっていました。集塵機の導入に伴い、掃除が5分で完結。精密秤を2台増設したことで、4ラインある検査作業の時間を1/2に軽減。本社以外の事業場でも作業ができるので、業務効率が増しました。

【さらなる工夫】

令和2年度は顧問社労士の指導のもとで、労務管理担当者、労働者ともに働き方にかかる研修を実施しました。令和3年度は労働者のワークライフバランスを促進するために、時間単位年休を導入しました。

＜経営者コメント＞

業務効率化をあげて、生産性の向上に取り組むことで人手不足を補いたい。



【今後の取組】

現在勤怠管理はタイムカードで管理しており、時間単位年休を導入したことで、労務管理が煩雑にならないように、ICカードと勤怠管理ソフトを導入していきたい。それにより、労働者が異なる事業場に出向き直帰した際も適切な労働時間の管理を行いたい。

また、作業工程や生産管理をデジタル化して管理をすることで、業務を可視化し、業務の平準化につなげていきたい。



無人ワーク回収装置で人手不足を補う ～人の代わりに部品を回収する設備を導入～

事業所名：非公開（石川県内） 業種：製造業 労働者数：6名

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

慢性的な人手不足の中で、業務改善が課題となっていました。業務を見直す中で、人の代わりに機械にできることは何かを考え、新たな設備を導入することにしました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで助成金を活用し、無人ワーク回収装置を導入し、機械ができることは機械にまかせ、人は人にしかできない仕事に配置することにしました。





<経営者コメント>

生産性の向上と職場環境の改善に取り組みます



【成果】

それまでは、施削加工後の部品を人が集めており、手間暇がかかるだけでなく、人手不足のなかでも人員を配置をしなければなりませんでした。設備を導入後は労働時間が短縮され人手不足を補う一助となりました。

【さらなる工夫】

労働者の健康で生きがいをもって働いてもらうために、勤務間インターバル制度を導入しました。また、オンライン会議システムを導入することで、新たな取引先との商談をする機会を得ました。図面などの資料もPCの画面上で共有することができるため、出張の移動時間を、本来の業務に充てることができました。

【今後の取組】

今後もより一層の労働生産性を向上させる手立てとして、IoT化を図る計画です。



機器を活用し人手不足を軽減 ～POSシステム、釣銭機、給茶機などを導入～

事業所名：株式会社陣笠（野々市市） 外食産業 労働者数：26名
設備額：2,900,850円（2年分合算） うち助成金額：2,280,000円（2年分合算）

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

昨今の人手不足の中で、レジ要員の配置や団体客向けのお茶の給仕など、ホールスタッフの手を取られることが多く、ホールスタッフの業務改善と労働能率の向上が課題となっていました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで業務の棚卸を行い、助成金を活用してPOSシステム、セルフレジ、給茶機の設備を導入することで労働能率の改善を実施しました。



【活用のポイント】

POSシステム、セルフレジ、給茶機を導入したことで、限られた人手で業務遂行できました。



<経営者コメント>

人手不足は設備導入でカバーして、賃金上げを実施します!!



【結果】

設備の導入により、レジ業務に専任させていた人や給茶に人を回す必要がなくなったため、その他の業務を行わせることができるようになり、労働生産性が向上しました。また、6名の労働者の時間給を各50円（最大増加率5.8%）引き上げました。

【さらなる工夫】

次年度は、より労働生産性の向上のために、タッチパネル端末による注文やコールシステムを導入しました。また、急速の大型冷凍庫を導入し、調理時間の短縮に取り組みました。そして10名の労働者の時給を各50円引き上げました。2年連続で5名の労働者の賃上げを実施しました。

【今後の取組】

業務を効率よく遂行させるには、計画的な導線設計をして、業務を改善していく必要があります。新たな設備としては、配膳ロボットや急速凍結機等の導入も視野に入れていきます。

また、持続可能な店舗運営のため、新メニューの開発や多言語対応ができる人材を採用するタレントマネジメントを行ってまいります。



人的パフォーマンスを高める機材を導入 ～限られた時間での成果を倍増～

事業所名：フルタニランバー株式会社（金沢市） 業種：木材加工業 労働者数：28名
設備金額：約47万円 うち助成金額：約37万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

現在使用しているNCルーター加工機では小型アイテムや工程の少ない製品の制作に手間と時間がかかっていました。また機材の不足により、業務効率が悪い状態にありました。

【実施内容】

そこで、限られた人数と時間のなかで、業務効率を向上させたいと思い、助成金を活用して、①スライドソー、②木材水分計、③UFH帯無線RFIDリーダーを導入しました。





<経営者コメント>
当社の働き方改革の軸は
「従業員ファースト」です



【成果】

スライドソーの導入により、準備と加工時間が半減しました。木材水分計は、1作業当たり3分の労働時間を短縮できるようになったため、50件/日の出荷に対して150分程度の作業効率が認められました。また、UFH帯無線RFIDリーダーは、設備を増設することで分業ができるようになり、総じて労働生産性が向上しました。

【さらなる工夫】

労働者のニーズを把握するために、1 on 1 面談を実施し、労働環境の改善に努めました。そこで、勤務間インターバル制度や時間単位年休を導入しました。

また、自社だけでなく、木材卸業界の業務の効率化を実現するために、スマートフォンで受発注を管理するアプリを開発し、業界の働き方改革を推進しています。

さらに、労働者福祉の向上のため、子供同伴出勤を承認したり、構内にリフレッシュコーナーを設置しました。

【今後の取組】

今後も経営層と労働者が一体となって、働きやすさを追求していきます。



一台二役の金属探知機を導入 ～創意工夫で品質を守り、生産性を向上～

事業所名：株式会社ふらん・どーる（金沢市） 業種：小売業 労働者数：55名
設備費用：約90万 うち助成額：約67万

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

労働者が焼き菓子に乾燥剤が同封されているかどうかを目視で確認する作業は、必須かつ単純作業にもかかわらず人を配置しなくてはならず、労働生産性が低い状況でした。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、助成金を活用し、金属探知機を導入しました。この設備は、焼き菓子と同胞する脱酸素剤（乾燥剤の一種）が金属探知機に反応するという特性を活用することができます。



（脱酸素剤）





【成果】

導入した設備は、焼き菓子に異物の混入を防ぐだけでなく、同封する脱酸素剤が金属探知機に反応するという特性を活用し、人の代わりに作業代替ができるため、平均的には30%程度、繁忙期には2時間程の作業時間が短縮され、労働生産性が向上しました。

【さらなる工夫】

顧客対応の効率化と感染リスクの軽減を目的に、店舗内に自動支払機を設置しています。クラウドの勤怠管理システムを活用して労働時間を適正に管理し、「勤務間インターバル」、時間単位年休、特別休暇を導入することで、労働者の仕事と家庭の両立を図っています。

＜経営者コメント＞

社員の成長を仕事の基本とし、「たくさんの喜び」が生まれるように社内環境を整備します。



【今後の取組】

経営方針を見直し、製造・販売商品から店舗運営に至るまで様々な事を検討しています。本店と直営店は完全週休二日制を導入します。



苗箱並べ機と自走式草刈機 ～重労働の軽減と作業時間の短縮～

事業所名：農事組合法人One（金沢市） 業種：農業 労働者数：9名

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

人手不足が常態化している中で、職務の棚卸をしたところ、春の育苗作業の時期に人力で苗箱を並べるに作業、草刈り機の燃料の調達や混合、足場の悪い斜面の草刈り、野菜や果物をポリ袋やネット袋の閉じ作業に労力と時間がかかっていることに気が付きました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、重労働を軽減し、作業時間を短縮できる設備を導入したいと考え、助成金を活用して、自走式の草刈機、苗箱並べ機などを導入することにしました。





【成果】

苗箱並べ機は、一人あたり2時間の作業時間の短縮につながりました。草刈り機は電動式に代わり、燃料の購入や混合が不要となり、前日の作業終了後に充電するだけ済むようになりました。自走草刈り機は強力な二輪駆動&二面刈になったことと、斜面の傾斜に合わせて角度調整が可能となったため、2名で1時間かかっていた作業が、1名で20分と業務改善ができました。袋閉じ作業についても、2時間が1時間へ作業時間が短縮されました。

【さらなる工夫】

労働法や健康について、専門家の研修を受講し、休息時間を確保する体制を整えるために、勤務間インターバル制度を導入しました。労働時間を適切に管理するために、タブレットを用いて勤怠管理を行っています。また、労働者の疲労回復と労働意欲を高めるために、土曜日を休日とし、完全週休二日制に変更しました。

＜経営者コメント＞

生産性を向上させ、より安全かつ、体にかかる負担を軽減したい。



【今後の取組】

更なる生産性向上を目指し、教育機関等と連携し作業機械の開発等に着手することで、業界全体の働き方改革に尽力したいと思います。



樹木粉碎機と減圧蒸留装置を導入 ～移動や作業のロス時間を削減～

事業所名：しんち林業（白山市） 業種：林業 労働者数：1名

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

以前は、伐採作業で出る枝葉を破棄するために、チェーンソーなどで細かく切断し、金沢市のごみ処理場まで運搬していたので、作業時間にロスが生じていました。

また、精油の生成は手作業のため、1回で精製できる量が少ないことと、1日に5回～6回セッティングする必要があり、生産効率が非常に悪いことが課題でした。



【実施内容】

そこで、地元の商工会議所の経営指導員に相談したところ、助成金の活用を勧められ、樹木粉碎機と減圧蒸留装置を導入することにしました。

助成金を活用





【成果】

樹木粉碎機の導入により、切断・粉碎時間を1/5に短縮することに成功しました。細かく粉碎できるようになったため、隣の市まで廃材を運搬する必要がなくなりました。また、減圧蒸留装置は、今まで手作業だった精油のくみ取りが自動化されたことにより、労務に費やす時間が短縮され、精製できる量が5倍になりました。共に空いた時間を他の仕事に充てることで、労働生産性の向上がありました。

【さらなる工夫】

労働者数が少ない事業場ですが、労働者の健康と福祉のため、新たに新型コロナウイルス感染防止のための特別休暇と時間単位年休制度を導入し、就業規則を規定しました。以前は週休1日制でしたが、まずは隔週で週休2日制を導入していきます。

【今後の取組】

人手を確保するために、労働者のワークライフバランスを支援していきます。白山の森林資源を有効活用し、廃材とアロマオイルをコラボさせたリラックス効果の高い商品開発を行い、多くの労働者の労働生産性を高めていきたいです。



＜経営者コメント＞

労働環境と自然環境の両方に配慮し、若者にも魅力ある会社にしていきたいです。



車両故障診断機・タイヤチェンジャー ～外注を内製化してロスタイムを削減～

事業所名：北陸トヨタ自動車株式会社（白山市） 業種：自動車整備業 労働者数：8名

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

これまで車両故障診断やタイヤのホイール交換は、自社提携の整備工場へ運搬し、外部委託をしていました。そのため、往復の搬送時間、外注先での手待ち時間など、毎回2時間ほど作業時間が停滞していました。



【実施内容】

そこで、作業を内製化し業務改善を行いたいと思い、商工会の勧めで助成金を活用して、タイヤチェンジャーと、車両故障診断機を導入することにしました。

助成金を活用





＜経営者コメント＞
いままで外注していた作業
を内製化でき、一連作業の
効率化に成功しました。



【成果】

車両故障診断機やタイヤチェンジャーを導入したことで、外注を止め業務を内製化しました。車両の運搬作業時間がなくなったことで、その作業に配置する人員を他の仕事に従事してもらうことで、作業効率があがり、時間外労働が軽減しました。

また、タイヤのホイール交換は、使い方を習得すれば、誰でも適切に作業できるようになりました。また、外国人技能実習生への教育指導も行ない、多能化に繋げています。

【さらなる工夫】

労働者の安全に配慮し、新型コロナウイルス感染拡大防止措置として特別休暇を規定しました。また、労働者の育児や介護をサポートできるように、時間単位年次有給休暇制度を導入しました。

【今後の取組】

労働者と話し合いながら、更なる労働時間の削減に向けて、業務の見直しと業務改善を行い、労働生産性の向上に取り組んでいきたいと思っております。



遠隔情報共有システムで最短納期へ ～作業効率の改善、生産性を向上～

事業所名：非公表（金沢市） 業種：製造業 労働者数：5名
設備費用：非公表

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

取引先の担当者との打ち合わせ時、一旦会社に戻って製品の修理の履歴や顧客情報を確認し部品の特定などを行っていました。紙ベースで資料を持ち出していました。紙ベースで資料を持ち出していたがすべてをフォローできず、また遠方の顧客も多く、打ち合わせ回数が増えると移動負担が大きく、業務の遂行が非効率であることが課題となっていました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、より迅速な顧客対応や業務遂行の効率化を目的として助成金を活用することとし、遠隔情報共有システムを導入しました。





<経営者コメント>

業務の効率化を進め、より働きやすい職場環境の形成を目指すとともに、顧客にさらなる安全かつ安心なサービスを提供していきたいです。



【成果】

取引先の担当者や利用者との打ち合わせ時、端末による履歴確認や受発注・顧客情報を確認でき、一旦会社に戻って行っていた確認作業等が削減できました。打ち合わせ回数も2～3回/週であったものが半減し、大幅に作業効率が向上しました。

また、納期短縮にもつながり、利用者にとっての利便性が大きく向上しました。

【さらなる工夫】

情報共有を促進し、さらなる労働時間の削減に努め、導入した時間単位年休の利用を含めて労働者の健康の推進に努めたいです。

【今後の取組】

アフターコロナにおいて取引先の病院の出入りも可能になると製品の利用者と直接会って修理を行ったり、経年劣化による部品取替えのフォローアップを行う機会が増え、端末導入による成果がさらに顕著になることから、より多くの顧客の満足度を高めるように努めたいです。

装置による数値化でパフォーマンスUP ～自動停止でトラブル防止、多能工化も実現～

事業所名：有限会社森本金網製作所（鹿島郡中能登町）

業種：製造業 労働者数：7名 設備費用：約260万 うち助成額：200万

【課題と対応】～助成金活用の背景と狙い～

従前は、織付け作業中の線の破断が年3～5回発生しており、1回あたりの破断において12～24時間程度のメンテナンス時間を要し、かつその間は織付け作業が中断されるため労働生産性が低下しており、対応策を検討していました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、助成金を活用し、「ロードセル装置」を導入することとしました。この装置は、線の張力を測定して数値化するものであり、エラー発生時は自動停止することができます。





<経営者コメント>

業務の改善・効率化で職場環境を改善し、子育て・介護などの両立支援に力を入れていきたいです。



【成果】

導入した装置により線の破断を未然に防ぐことができるようになり不良品の発生が抑制されるとともに、修理に要する時間がなくなり織付け作業時間の確保につながりました。また従業員が強度を数値として認識できるようになったことから、織付け作業により多くの従業員が従事できるようになり、多能工化を促進でき労働生産性が向上しました。

【さらなる工夫】

織機において線を反復して引っ張る装置に「スチールバンド」を使用していましたが、摩擦で部品や製品に不具合が生じ交換コストや時間がかかっていました。その問題点についても、今回の助成金で「フィルムレピア装置」を導入したことで不良品の発生や部品の交換回数が抑制されるようになり、作業効率が改善されました。ロードセル装置導入による効果と合わせて、36協定の上限時間数を縮減し、時間単位年休、特別休暇を導入することで、労働者のワークライフバランスを大切にしていきます。

【今後の取組】

現在は、旧小学校の体育館を改修して工場として利用しています。クリーンルーム設備を導入するなどして、さらなる業務拡大に取り組んでいきたいです。

溶接機とジブクレーンを導入 ～手待ち時間をなくし作業を効率化～

事業場名：株式会社田中工業（小松市） 業種：製造業 労働者数：27名
設備費用：約304万円 うち助成金額：243万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

工場で鋳物加工品の溶接補修を行ってますが、従業員数に対して機械が不足していました。そのため、他者の仕事が終わるのを待たねばならず、手待ち時間が発生していました。また、金属加工品を取り扱うため、製品の重量が重く、移動時間と労力を要してしまうことが課題でした。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、働き方改革推進支援助成金を活用して新たな設備を導入することで、労働生産性の向上を図ることにしました。



ガウジングとプラスチングを兼用できるガウジング電源セットを新規導入することで作業工程の合理化を狙いました。



【経営者コメント】

生産性の向上にむけて職場環境を整備していきます



【活用のポイント】

一人が溶接機で加工品の補修をしている間に、もう1台の溶接機で別の作業を行うことで、手待ち時間を無くし作業効率を大幅に削減しました。

【成果】

導入したジブクレーンは、重い鋳物製造を効率的、かつ、安全に持ち上げ、運搬できるようになり、移動時間の削減に繋がった。溶接機は複数の作業を同時に行えるようになり、労働生産性が向上したと言える。

【更なる工夫】

労働時間を適正に把握するために、ICカードを導入し各事業場でタブレット管理を行うことにしました。特定の人に仕事が偏らないように、業務を平準化をしていきます。配送部門を廃止し、全面的にアウトソーシングにした。

【今後の取組】

持続可能な会社経営のために、健康経営にも目を向けていきます。また、労災事故の発生を防ぐためにも、労働者の休息を大事に考えて、勤務間インターバル制度の導入を視野に入れていきます。また、管理部門もDX化することでより一層の効率化を実現します。

フォームコンバクターで楽々粉碎 ～女性の仕事の負荷を軽減する～

事業場名：七尾花正株式会社（七尾市）
設備費用：約107万円

業種：小売業 労働者数：18名
うち助成金額：82万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

当社は業務上、式典用の生花や贈答用の花束を刺す吸水性スポンジの処分に人手を取られることが多くありました。また、給与計算のヒューマンエラーを防ぐために、時間外労働が発生していました。

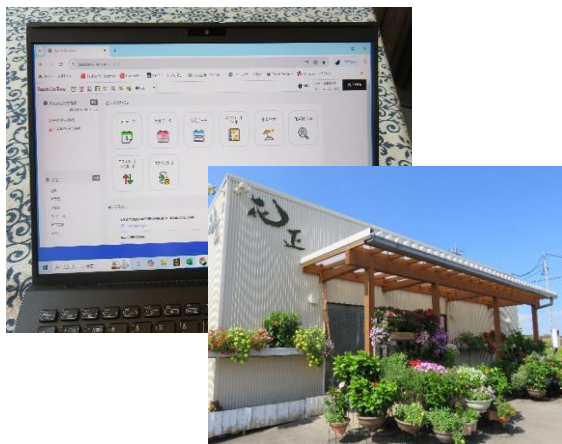


助成金を活用

【実施内容】

そこで、働き方改革推進助成金を活用して、フォームコンバクターや給与計算クラウドサービスと勤怠クラウドサービスを導入しました。





【経営者コメント】

働く人のキャリアアップを支援して労働生産性の向上を目指します！



【活用のポイント】

フォームコンバクターは、毎分12個連続処理が可能で、使用済みフローラルフォームを体積比で約6分の1に圧縮することで、水分も最大約90%カットされるので、女性でも粉碎処理がしやすくなりました。

【成果】

ICカードとクラウドサービスを利用することで、給与計算にかかる人的ミスや労力が軽減し、管理部門の時間外労働が削減されました。その分、本業へ力を注ぐことができ、労働生産性は向上しました。

【更なる工夫】

キャリアアップのために、市外や県外まで出向いて研修を受ける社員が多いため、計画的付与制度（個人別）と特別休暇として教育休暇を導入しました。社員の8割が女性のため、仕事と家庭の両立を図れるように、時間単位年休も規定しました。年休の取得日数については、個人差はあるもの7日間以上の取得日数があります。

【今後の取組】

業務上、お盆や年末が繁忙期となりますので、できるだけ連続休暇が取りやすいように柔軟なシフト体制を組んでいきます。また、年次有給休暇の取得増加に繋げて、社員の仕事と家庭の両立を支援していきます。

クラウド型ICカードリーダーを導入 ～勤怠管理の効率化～

事業場名：株式会社T・T・O（能美市）
設備費用：約100万円

業種：製造業：労働者数：85名
うち助成金額：40万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～



9か所の事業場の勤怠管理は、タイムカードで行っていましたが、給与システムへの連動ができていませんでした。そのため、管理部門では、毎月の締め作業の際に、入力・集計・確認作業を手作業で行わねばならず、大きな負担がかかっていました。

【実施内容】

そこで、適切な労働時間の管理と勤怠管理の効率化のために、働き方改革推進助成金を活用してクラウド型ICカードリーダーを導入し、勤怠管理の効率化を図りました。

助成金を活用





【経営者コメント】

社員全員がそれぞれの力を発揮して生産性を上げていきます。



【活用のポイント】

業務の進捗によっては、労働者が複数の工場間を移動する場合があります、利便性も考慮しクラウド型を採用しました。

【成果】

一番の成果は、入力作業やチェック作業にかかる時間の削減でした。また、労働者自身が労働時間や年次有給休暇の取得日数を適正に把握できるようになりました。組織としても業務の偏りをチェックし平準化を意識しています。

【更なる工夫】

当社では、毎月労働時間等設定改善委員会を開催し、労働環境の改善に取り組んでいます。全社的に年次有給休暇の取得日数を2日増やすために、現場単位で一斉給付による計画的年休を導入しました。これにより、年次有給休暇の取得についてポジティブにとらえる方が増え、付与日数全てを使い切る労働者も増えました。

【今後の取組】

社員が個々の持てる力を発揮していただくために、女性や高齢者でも使いやすい小型の機材（フォークリフト）を導入を行います。また、労働者のワークライフバランスを促進するために、製造ラインの業務でも「勤務間インターバル制度」と「時間単位年休」の導入ができないかを検討しています。

予約効率化オリジナルソフトを導入 ～予約受付作業の効率化と顧客の利便性強化～

事業場名：荒木木材工業株式会社（金沢市）

業種：総合工事業

労働者数 3名

設備費用：約70万円 うち助成金額：50万円

【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

弊社は工務店として新築からリフォームまでをお請けしておりますが、主に修繕や改修のご相談はお電話で承っています。状況確認や訪問日程の調整では、お客様と施工担当者間で何度も連絡を取り合う必要があります。この作業で受付担当者だけでなく施工担当者も多くの時間を費やしていました。



助成金を活用

【実施内容】

そこで、働き方改革推進支援助成金を活用し、スマートフォンから手軽に操作できる「リフォーム相談ページ」を作成しました。現状の写真を添付したり、訪問やオンライン打合せの日時予約ができるもので、相談から訪問・打合せの予約を自動対応できるようにしました。





【活用のポイント】

- 予約カレンダー機能で、お客様ご自身で簡単に予約ができるようになりました。
- 予約されたお客様にリマインド配信を行うことができるようになりました。
- よくある質問と回答が閲覧できるようになりました。



【成果】

既存顧客からは予約がスムーズにできるようになったと好評です。

また、新規顧客からは、「リフォームのことをどこに相談したらいいか分からなかったが、電話よりも気軽に連絡できた」という声もありました。

お客様の利便性が向上し、かつ、受付担当者や施工担当者の対応時間が短縮されました。

【更なる工夫】

「リフォーム相談ページ」の存在を、より多くの方に知っていただけるよう、SNSを活用した周知活動に取り組んでいきます。

【今後の取組】

関連の事業を行う会社とつながりがあることから、顧客の「どうしたらいいか分からない」、「どこに相談したらよいのだろうか」といった困りごとに応えられるネットワークを構成し、顧客が相談できるメニューを増やしていきたいと思えます。

< 経営者コメント >

お客様にとって気軽に相談できる環境を整備したことで利便性が向上し、従業員の作業効率も大きく向上しました。効率性と顧客満足度を両立したサービスを目指すとともに、労働時間の短縮や有給休暇の取得促進など、働きやすい環境づくりをさらに目指していきたいと考えています。



新生産管理システム導入 ～バックオフィスの生産性の向上～

事業場名：石川技研工業株式会社（白山市） 業種：製造業 労働者数：48名
設備費用：約64万円 うち助成金額：25万円

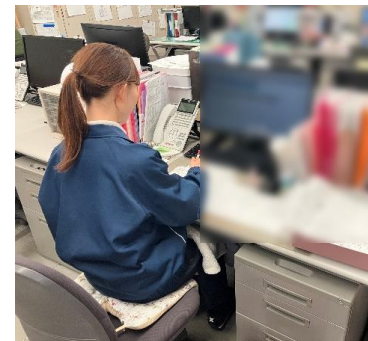
【課題と対応】 ～助成金活用の背景と狙い～

当社では現場を中心に設備投資を行い、働き方改革を実施してきました。一方で管理部門においては、数年前に導入した製造日報の自動化などによる一定の成果はあったものの、月末月初事務においては、複雑な集計やインボイス対応の明細書作成など、残業発生の原因となっていました。



【実施内容】

全社的な働き方改革の促進のためには、管理部門もDX化することが必要だと考え、働き方改革推進支援助成金を活用して新たな設備として最新システムを導入しました。





【経営者コメント】

社員一人ひとりが働きやすく多様な生き方が可能な職場を目指しています。



【活用のポイント】

新システムを導入することで、作業時間の短縮と作業人数の減少を狙いました。具体的には、延べ作業時間を30%カットすることです。

【成果】

作業時間短縮により、月末月初の残業ゼロを実現。また該当業務人員は5名から4名に減らすことができました。

【更なる工夫】

年次有給休暇の取得促進に向けて、平成 29 年より「計画的付与制度（全社一斉付与）」を導入しました。

現在の年次有給休暇取得率は14.3日です。

従業員のワークライフバランスの支援は、子育て支援に限ったものではありません。仕事と介護を両立している“ビジネスケアラー”の利便性も考慮して「時間単位年休」を導入しました。

さらに、震災の復興支援のためにも、特別休暇として「ボランティア休暇」を導入しました。

【今後の取組】

当社は労働時間の短縮から着手し、平成 28 年度には一人当たりの年間の平均残業時間数 244 時間でしたが、令和5年度は30時間程度まで削減しました。今後は「週休2日制」や「勤務間インターバル」の導入を視野にいれ、社員の働きやすさを追求していきます。