

業務改善助成金 助成事例(平成27年6～9月)

整理 番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
1	畜産業	プラウ (土壌耕起用農具)	従来使用していたプラウは2連式で耕起幅が狭く、リバーシブル機能もない為、都度手で方向転換する作業が発生していた。また、石・岩等を誤って耕起すると損傷してしまい交換作業が発生していた。	3連式のプラウを導入したことにより、耕起幅が広くなり、リバーシブル機能がついている為そのまま次の列の耕起をする事が出来るようになった。油圧安全装置がついている事により石・岩等を誤って耕起しても損傷を防ぐ事が出来るようになり交換作業時間を削減できた。以上により労働能率の増進が図られた。
2	とび工事業	一側足場計画システム 導入・設置	仮設足場の設置に際し、図面作成、部材の拾い出し作業にかかる労力、時間の負担が大きかった。	システムの導入により、図面作成、部材の拾い出し作業時間が半減した。さらに、①部材の数量把握の正確性が増し、部材不足に対応するロス時間も解消でき、②システム出力図面になるので、見やすく、現場作業効率も30%以上改善できる等、労働能率の向上が図られた。
3	土木建築	業務管理システムの開発	日報などの労務管理、契約、請求事務を現場ごとに独立して行っていたことから、手間がかかり、業務効率が悪かった。	労務管理・経理のデータベースソフトウェアを導入し、現場で日報、契約、請求事項を入力し、全社で管理できるようになり、業務効率が飛躍的に向上した。
4	総合工事業	業務管理システムの開発	日報などの労務管理、取引先との契約、請求事務が煩雑で、手間がかかり、業務効率が悪かった。	労務管理・経理のデータベースソフトウェアを導入し、現場で日報、契約、請求事項を入力し、全社で管理できるようになり、事業場全体の業務の大幅な省力化となった。
5	総合工事業	住宅営業支援ソフトの導入	CADデータを使用していたが、住宅配置図面や建物の断面図が作成できず、作業に時間がかかっていた。	住宅営業支援ソフトを導入することで、データ入力のみで、プレゼン資料から建築確認申請までの作業が一貫してできるようになり、作業能率が大幅に向上した。
6	木造建築工事業	ダイオキシン対応焼却炉の導入	作業現場で発生する廃棄物の細かな分別作業に、人員と多大な作業時間がかかっていた。	ダイオキシン対応焼却炉の導入により、廃棄物を可燃物とそれ以外に分別する作業のみとなり、細かな分別作業が不要となったことから、作業時間が大幅に短縮し、労働能率の増進が図られた。
7	電気工事業	エアコンプレッサーの導入	電柱孔の掘削にダウンザホールハンマーを使用する場合には、コンプレッサーをレンタルしたり、レンタル出来ない場合は、バックホーを使用して掘削していたことから掘削作業に時間を要していた。	エアコンプレッサーの導入により、常時ダウンザホールハンマーの使用が可能となり、電柱孔の掘削作業に要する時間が短縮し作業の効率化が図られた。
8	建設業	屋根付き作業場の設置	天候により溶接作業や生コン作成作業を中断したり、建設資材の養生を行っていたため、作業効率が悪かった。	作業場に屋根を設置することにより、資材の養生の手間が省け、天候に関わりなく、作業可能となり、労働能率が増進した。
9	建設業	住宅営業支援ソフトの導入	プレゼン資料の作成にCADデータを使用していたが、手作業で外観パースを作成し、それを修正する作業に時間がかかっていた。	住宅営業支援ソフトを導入することで、実作業時間に8時間～10時間かかっていたものが、2時間程度に短縮された。また、修正作業も不要となった。
10	建設業	油圧ブレーカー、雑木・草刈り機の導入	人力によるハツリ作業、雑木・草の刈払作業は、作業時間がかかり、作業者の負担も大きかった。	油圧ブレーカー、雑木・草刈り機(建設機械のアタッチメント)の導入により、人力によるハツリや刈払の作業時間が大幅に短縮するとともに、規模の大きな仕事も受注できるようになり、労働能率が増進した。
11	乳製品製造業	加熱・冷却・攪拌を1台 でできる機械の導入	加熱、冷却、攪拌の工程について、それぞれの機械への原料投入、加工、洗浄を繰り返す必要があり、長時間作業による労働者の負担があった。	加熱、冷却、攪拌を1台でできる容量の大きな機械の導入により、製造時間の短縮、機械の洗浄回数の削減により、労働能率が向上し、労働者の負担が軽減した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
12	菓子製造業	大型オープン釜の導入	小型のオープン釜では、一定個数を焼き上げるのに長時間かかり、作業効率が悪かった。	大型オープン釜の導入により、1回の焼き上げが2倍となり、焼き上げ作業が短縮するとともに、他の商品も製造可能となった。
13	食料品製造業	ミキサー及びミニパン機の導入	生地仕込み作業を複数回に分けて行ったり、手絞りで生地の成形作業を行っているため、生地の仕込み、成形作業に時間を要していた。	ミキサーの導入により、これまで複数回に分けて行っていた生地の仕込み作業が1度で可能となったほか、ミニパン機の導入により、手絞りで行っていた生地の成形作業が自動で可能となったことから、業務の省力化と効率化が図られた。
14	食料品製造業	インターネット受発注システム・顧客管理システムと連動したHP及び商品・業務マニュアルの導入	商品の注文を電話・FAX・メールで受け付けていたが、対応に時間がかかり、スムーズな受発注ができなかった。	HPにおいて、受発注し、顧客管理できるシステムを導入し、問合せが多い商品の情報を掲載することで、全国からの電話・FAX・メールへの対応、受発注業務の作業時間が大幅に削減し、業務の効率化が図られた。また、商品・業務マニュアルの導入により、システム内の情報を従業員が共有できるようになり、業務の効率化が図られた。
15	食品製造業	POSレジシステム、販売管理ソフトの導入	電卓機能のみのレジを使用していたが、手書きの表に販売商品数を記載し、パソコンの日計表に集計する作業に想定程度の作業時間を要していた。レシートの発行も手書きによる手間が発生していた。	POSシステムの導入により、オンラインで自動集計され、レシート発行機能により、大幅な業務効率化が図られた。
16	食品製造業	ケースパッカー(箱詰め機)の導入	製造ラインから流れてきた清涼飲料水720mlの飲料瓶を手作業で1本ずつ箱詰めしていたため生産本数が限られていた。	ケースパッカー(箱詰め機)を導入することで、手作業で行っていた箱詰め業務が機械化になることにより、作業効率がアップし生産本数を15万本/月から17万本/月に増産できる見込みである。
17	パン製造業	全自動分割まるめ機の導入	手作業によるパンの生地づくりに時間がかかっていた。	全自動分割まるめ機の導入により、生地づくりの作業時間が大幅に短縮でき、繁忙期の需要にも対応できるようになった。
18	清酒製造業	卓上型半自動ラベラー及び水切り瓶整理器の導入	清酒瓶への商品名等のラベル貼りを2～3人の労働者により、手作業で行っており時間と手間を要していた。また、洗浄した瓶を台車に移し、運搬することに手間がかかった。	卓上型半自動ラベラーの導入により、手作業だったラベル貼りが自動化され業務の省力化と効率化が図られた。また、水切り瓶整理器の導入により、洗浄した瓶を台車に移し替えることなく瓶詰め行程への運搬が可能となり業務の効率化が図られた。
19	手袋製造業	コンベアタイプ検針機の導入	袋入された製品の検査は、作業者が、ハンディタイプの検針器を使って、1袋ずつ、手作業で両手と目を使って検査していたが、作業効率が悪かった。	コンベア式の検針機を導入したことにより、一度に大量の製品を連続して検査できるようになった。機械が針を検知すると自動停止、自動リターンもするので、手作業時に比べて10倍以上の検針が可能となった。
20	木製品製造業	小型の旋盤、卓上帯のこ、電動のみの導入	小物加工品の生産工程において、製品交換の都度アタッチメントを交換し、1点1点採寸を行う必要があったこと、小さなRの加工品では複数の加工工程を要していたことから、必要以上に手間がかかり、作業時間が長くなっていた。	小型の旋盤、卓上帯のこ、電動のみを導入することによって、製品を交換しても採寸の必要がなくなり、加工工程が削減できたことにより、作業時間が短縮し、生産性の向上を図った。
21	製材業	高性能ワンマンオートテーブル(帯のこ盤)の導入	2人用オートテーブル(帯のこ盤)を使用した木材加工は、送り手と一定以上の技術を有する受け手の2名が必要であるが、別の作業に従事している労働者を待ったり、優先する別作業が入ると作業を中断せざるを得ず、待ち時間と作業切り替えによるタイムロスが毎日発生していた。	高性能ワンマンオートテーブル(帯のこ盤)の導入により、タイコ材の加工が1人でできるようになり、各従業員の作業効率が大幅にアップした。送り手側で300分/月、受け手側で2400分/月の業務効率の改善が図られるとともに、作業員の技術レベルに左右されていた寸法精度のばらつきや不良品の発生率が減少し、品質の安定と向上も図られた。
22	家具製造業	ダボ打ち機の導入	家具の組立工程で、ダボ(木材同士を繋ぐ部材)を金づちで打ち込む作業を、3名で行っていた。	ダボ打ち機の導入により、ダボによる組立の作業時間が1/3に短縮し、作業も1名でできるようになった。
23	印刷業	紙枚数員数機の導入	厚さの異なる用紙が混在した印刷物については、手作業により員数作業を行っていたため時間を要していた。	紙枚数員数機の導入により、厚さの異なる用紙が混在した印刷物についても同時に自動で員数することが可能となり、業務の軽減と省力化が図られた。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
24	印刷業	コンピューター対応の最新式裁断機の導入	旧式の裁断機は、メンテナンスの長時間化と、裁断能力が不足し、操作性が悪く、安全措置も不十分なため労働能率が極めて悪かった。	コンピューター対応の最新式裁断機の導入により、メンテナンス時間の短縮、裁断能力の向上、操作性の向上、光センサーによる安全措置によって、労働能率が増進し、作業時間が削減された。
25	印刷業	裁断機の導入	裁断の外注・手配に時間がかかり、納期が長くなっていた。	裁断機の導入により、外注・手配の時間が不要となり、納期が短縮し、コストも削減できた。
26	その他の金属製造業	精密ねじ転造盤の導入	転造盤によるねじ切りは、5～6回、同じ作業工程を繰り返す必要があった。	精密ねじ転造盤の導入により、作業時間が6分の1に短縮され、業務能率が大幅に向上した。
27	金型製造業	データ計算装置付き顕微鏡の導入	金型の形状ごとに、計算式に基づき、電卓を用いて計測していたが、複雑な形状の金型が多く、計測作業に時間を要していた。	データ計算装置付き顕微鏡の導入により、複雑な形状の金型でも自動計測が可能となり、計測作業が短縮し、業務の効率化が図られた。
28	機械部品製造業	吊治具の導入	5トン以上の支給材を搬入する際に2.8トンと5トンの2基の天井クレーンを同時に使用し、バランス保ちながら搬入していたため作業性が悪く時間を要していた。	吊治具を導入することにより、2基の天井クレーンを同時に使用しても安定して搬入することができるようになり、安全性の強化と搬入の時間短縮が図られた。
29	製造業	工場の一部改装	従来、床面配線方式の電源としていたため、通路が確保できず、作業場所が狭隘なため、資材・製品の運搬を行う際に障害となり、複数労働者により長時間かかって運搬していた。	天井吊り下げ方式の電源に改装することにより、通路及び作業場所が確保され、資材・製品の運搬業務を、少人数で、かつ10%程度の時間短縮で行うことが可能となる。
30	衛生管理用品製造・販売業	配合計量コントローラーシステムの導入	塩素剤の混合仕分けで、原料選別・仕分け計量に時間がかかるとともに、配合ミスが発生し、製品回収等の問題が生じていた。	配合計量コントローラーシステムの導入により、適切な原料選別・配合量の計量、効率的な仕分け作業が可能となり、作業時間が短縮するとともに、製品回収の大幅減少など、業務効率が向上した。
31	入浴剤・美容剤の製造・販売業	作業時間記録システムの導入	入浴剤の充填作業時の記録漏れの発生、データの保持管理等の作業時間の短縮、製品のラベル印刷の簡素化等の業務効率の改善が課題となっていた。	作業時間記録システム導入により、作業時間記録・ラベル印刷がシステムにより保管・記録することが可能となり、管理業務が簡素化され、また確認作業に要した時間も一日平均で20%程度短縮されるなど、業務効率の改善が図られた。
32	一般貨物自動車運送業	デジタルタコグラフの導入	手書きによる運行日報や月報の作成に時間がかかり、配車計画の立案業務にも支障が生じていた。	運行日報や月報が機器印刷でき、作成時間が不要になるとともに、配車計画の立案業務が効率的に行えるようになった。
33	牛乳等卸小売業	自動販売機の在庫管理把握用通信機器の設置	自動販売機の在庫を現地まで行って確認し、補充が必要なものは、戻って梱包し、再度現地まで行って補充を行う必要があった。	事前に必要補充数を確認でき、現地まで2往復していたものが1往復に短縮された。
34	食品卸売業	金属探知機及びヒートシーラー(真空パック機)の導入	金属片の混入防止を目視で行い、パック詰めを手作業で行うのに作業時間がかかった。	ライン上に金属探知機及び真空パック機を導入することにより、目視作業及び手作業の必要がなくなり、作業時間が4分の1に短縮した。
35	商品卸売業	商品仕入れ、在庫管理、請求ソフトウェアの導入	仕入れ、在庫管理、買掛金、売掛金等、それぞれで管理作業を行っていたため効率が悪かった。	仕入れ、在庫管理、買掛金、売掛金等の一括管理ソフトウェアの導入により、事務量が削減され、また、営業活動の効率が図れた。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
36	卸売業	フォークリフトの導入	材料の入荷、納品の際の荷降ろし・荷積み・事業場内移動に従業員が手作業で行っていたため、作業時間がかかるとともに、労働者への負担が大きかった。	フォークリフトを導入し、材料の入荷、納品の際の作業を行うことで、作業時間が大幅に短縮され、労働者の負担が軽減した。
37	その他の卸売業	Tシャツ加工用の専用機械の導入	Tシャツ加工を、はん用機械で行っていたところ、手間と時間がかかっていた。	Tシャツ加工用の専用機械を導入することで、作業能率が2倍に向上した。
38	織物・衣服・身の回り品小売業	POSレジシステムの導入	商品の在庫状況の管理、棚卸の作業や売上状況の分析に時間を要していた。	POSレジシステムを導入することにより、商品の在庫状況の管理、棚卸の作業や売上状況の分析にかかる時間が約20%削減できた。
39	婦人服・バッグ小売業	靴修理機械の導入	手作業による靴修理作業では中敷調整に1日、リフト交換に3日、ハーフソール(滑り止め)に3日の作業時間が必要であった。	靴修理機械を導入することで、中敷調整に半日、リフト交換に30分、ハーフソールに3時間の作業時間となり、作業時間の短縮に繋がった。
40	食糧品小売業	移動販売用トレーラーの導入	普通車を改造し、移動販売を行っていたが、作業スペースが狭隘で労働能率が阻害され、冷凍・冷蔵設備の容量不足で、提供食数の不足・提供スピードの遅れ等があった。	トレーラータイプの移動販売車の導入により、効率的な作業ができる作業スペースが確保され、作業能率が増進し、冷蔵・冷凍設備容量が2.5倍程度増量となったため、提供食数・提供スピードが大幅に増加した。
41	自動車小売業	アライメント調整機の導入	車両のサスペンション及びタイヤ・ホイールの診断、角度調整に手間と時間がかかっていた。	アライメント調整機の導入により、車両のサスペンション及びタイヤ・ホイールの診断、角度調整にかかる時間が大幅に短縮し、作業負担も軽減された。
42	自動車販売・整備業	自動車業顧客管理・車両販売システムの導入	毎年変化する税情報や最新車種のデータ情報を入力し、複雑な顧客管理に、相当な作業時間がかかっていた。	システムの導入により、メンテナンス履歴を一元管理し、情報発信対象者のリスト及び案内文の作成、税情報の更新、部品データの自動更新が可能となり、関連の作業時間が50%程度短縮できた。
43	木製品販売業	商品管理機能付きレジ用レシートプリンター、レーザー加工機の導入	はん用プリンターでは、レシート印刷に30秒から1分30秒を要した。ギフト商品への名前入れを焼きこてで行っていたが、熟練を要し、工房での作業が必要となることから、即日商品を渡せなかった。	専用プリンターの導入により、1回のレシート印刷が1秒程度に短縮できた。レーザー加工機の導入により、熟練者のいない店舗でもギフト商品への名前入れができ、工房作業が必要なくなったことから、作業時間が短縮し、即日商品を渡せることとなった。
44	調剤薬局	小型自動分包機の導入	調剤分包した薬袋に、服用者の名前、諸注意を手書きし、記載間違いを防ぐ確認に、時間がかかっていた。	小型自動分包機の導入により、薬袋に自動印字できるようになり、手書きや確認作業が不要となったことから、業務効率が飛躍的に向上した。
45	調剤薬局	最終鑑査機の導入	処方箋に基づいて用意した薬が正しいか鑑査する作業で、薬剤師の目視鑑査、記録に複数で延べ2時間を要していた。	鑑査機による調剤薬鑑査で、バーコードによる処方データの選択、重量鑑査による自動判定などで、鑑査の負担軽減が図られ、業務能率の大幅な向上があった。画像撮影の保存でレーザービリティ強化も図られた。お客の待ち時間の短縮や処方間違いを減少させる効果もあった。
46	小売業	スチームコンベクションオーブンの導入	導入前は全て手作業で行っていた。時間もかかり商品の品揃えも少なかった。	設定予約をすることで、「煮る・焼く・蒸す」を一台でこなす自動調理が可能となり、機器調理中に別の作業をすることが出来るようになった。商品の品揃えも2倍以上に拡大することが可能となり、作業時間の大幅な短縮と能率の向上が図られた。
47	小売業	ウォークショーケースの導入	既存の冷蔵庫は、賞味期限の関係で、奥の商品から取出し、並べ替えるなど、補充等の作業に時間がかかった。	裏側から商品を補充できるウォークショーケースの導入により、補充等の作業時間が3分の1になり、来客対応等の充実を行ったことから、労働能率は増進した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
48	小売業	急速冷凍庫及び全自動分割丸目機	クワッソンの生地づくり、生地の分割丸目を冷凍庫を用い、手作業で行っていたが、作業時間がかかり、重労働で作業能率が悪かった。	急速冷凍庫及び全自動分割丸目機の導入により、生地を大量に短時間で準備することが出来るようになり、労働能率の増進が図られた。
49	小売業(携帯電話の外販)	顧客・営業管理ソフトの導入	顧客管理は、事務員がエクセルへの手入力資料を用いて行い、営業管理は、管理担当者との面談で行っていたが、事務員及び管理担当者の作業時間は長く、手間がかかっていた。	顧客・営業管理ソフトの導入により、事務員及び管理担当者の作業時間が大幅に短縮し、作業効率が向上した。
50	スマホケース等小売業	3D転写システムの導入	手作業による携帯ケースのデコレーション作業に、2時間以上かかっていた。	1個あたり2時間以上かかった作業が10分に短縮した。
51	小売業	POSレジシステムの導入	大型車向け給油場所にはPOSシステムがなく、場所の離れた販売所のシステムを利用していたため作業効率が悪かった。	大型車給油所と販売所のトータル的なPOSレジシステムを導入することにより顧客への対応スピードが改善された。
52	小売業	POSレジシステム、自動釣り銭機の導入	手作業で釣り銭を数え、商品の在庫管理のために時間がかかっていた。	POSレジシステム、自動釣り銭機の導入により、数量、価格、販売日時等の管理が短時間でできるようになった。
53	小売業	指紋認証式勤怠管理システム	打刻式のタイムカードを使用し勤怠管理を行っている為、給与計算事務に大きな負担がかかっていた。	指紋認証式勤怠管理システムを導入した事により、タイムカード等がなくても指をかざすだけでスムーズに勤怠記録ができ、給与計算も自動でできるようになり労働能率の増進が図られた。
54	小売業(通信販売)	通話録音装置付きシステムの導入	顧客対応の記録管理を、アナログの録音装置を用いて行っていたが、履歴、録音記録を探す作業に、多くの時間がかかっていた。	通話録音装置付きシステムの導入により、顧客対応の履歴、録音記録を探す作業時間が劇的に減少し、労働能率が大幅に向上した。
55	小売業	POSレジシステムの導入	在庫管理、販売実績の分析、顧客管理に、時間がかかっていた。	POSレジシステムの導入により、在庫管理、販売実績の分析が瞬時にでき、顧客へダイレクトメール発送ができるようになったことから、大幅に業務効率が向上するとともに、売上が13%増となった。
56	総合レンタル業	レンタル販売管理システムの導入	レンタル商品の在庫管理を、書面又はエクセルで管理していたが、貸出返却の作業や、伝票整理の作業に、手間と時間がかかり、棚卸では、全従業員が1週間程度の作業期間を要していた。	レンタル販売管理システムの導入により、システム上で全商品の在庫管理を行い、貸出返却、棚卸の作業時間が短縮し、適切な人員配置が可能となり、労働能率が増進した。また、支店間のオンライン化により、支店間での商品の流用も可能となった。
57	専門サービス業	業務用複合機の導入、専用業務ソフトの導入	情報のデータ化や、情報の共有ができず、業務の効率が悪かった。	業務用複合機と専用業務ソフトを導入することで、業務の効率化を図り、作業時間が短縮した。
58	広告代理業	OCR機能付きチラシ検索システムの導入	ハウスメーカー、不動産業者のチラシ制作について、過去の紙媒体を参考に行っていたが、物件の変動が激しく、参考となるチラシを探すのに時間がかかり、編集作業にも時間がかかっていた。	OCR機能付きチラシ検索システムの導入により、物件検索、編集作業が、月15時間程度短縮した。
59	宿泊業	POSシステムの導入	宿泊・飲食する来客の精算業務、販売実績の分析、販売管理に時間がかかっていた。	POSシステムの導入により、顧客の精算業務が20%程度短縮し、正確に実施できるようになるとともに、販売実績の分析、販売管理が容易になり、大幅に業務効率が向上した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
60	飲食業	POSレジシステム及びテーブルオーダーシステムの導入	在庫や売上等を連動させたシステムがないため、売上伝票等を確認しながら在庫管理や売上分析等を行っていたことから、業務が煩雑となり時間を要していた。	POSレジシステム等の導入により、オーダーシステムと連携した管理が可能となり、会計処理の迅速化と在庫管理の簡略化及び売上分析等の業務の効率化が図られた。
61	飲食店	POSレジシステムの導入	注文の受け取り、伝達からレジ会計、在庫確認等を手作業で行っているため、従業員の負担となっていた。	オーダーエントリーシステムとPOSレジとを連動させたPDAオンライン発注システムを導入することにより、一括して管理できるようになり、発注ミス等が減り、労働能率増進が図られた。
62	飲食店	POSレジシステムの導入	手打ちでレジを行っていたため時間がかかり、また、入力漏れ、誤入力が多かった。	精算時の迅速性の向上、入力漏れ・誤入力の防止、さらに、原価管理計算が短時間でできるようになった。
63	飲食店	自動食器洗い機の導入	手作業で食器を洗浄したため、労力と時間がかかり作業効率が悪かった。	自動食器洗い機を導入したことにより、大量の食器を洗浄することができ、作業効率が改善された。
64	飲食業	店舗改修工事	座敷と厨房間に壁があり、通路が狭いため、顧客への料理提供や食器改修の作業能率が悪く、清掃にも時間がかかり、怪我や事故も発生していた。	壁を取り払い、座敷を板張りに変え、客席と座敷を行き来しやすくすることで、作業能率が向上し、清掃等の時間も短縮した。
65	飲食店	POSレジシステム、オーダーコールシステムの導入	オーダー取り、伝達、オーダーが確実にできているか、確認や管理に作業時間を要していた。	POSレジシステム、オーダーコールシステム導入で、作業効率の改善、生産性の20%向上につながった。また、日報作成時間を20分省略することができ、商品・売上管理業務はリアルタイムで自動集計できるようになった。
66	飲食業	①冷凍食材粉碎調理器、②ミートマスター、③インバーターマイクロエープ解凍器、④カシオネットレジの導入	①フードプロセッサーを使用した自家用デザート製造作業は、危険を伴い、作業効率が悪かった。②ミートテンダーライザーを使用した手作業は、作業効率が悪かった。③流水解凍は、作業時間がかかった。④売上分析は、作業時間がかかった。	①作業効率が向上し、月間10時間の作業時間が短縮できた。②作業効率が向上し、1時間かかった作業が5分に短縮した。③作業効率が向上し、30分かかった作業が5分に短縮した。④作業効率が向上し、1、2時間かかった作業が数分に短縮した。
67	飲食業	ホームページの作成	チラシ広告等による宣伝、問い合わせへの電話対応、来客者への説明、自然食の講演依頼へのアポ調整に、従業員の作業時間がとられていた。	問合せページ、具体的な商品や講演内容の案内を掲載するホームページを作成することで、従業員を飲食業務に専念させることができようになり、労働能率が向上した。
68	飲食業	店舗内の一部改装(レイアウト変更)	テーブル、座席等のレイアウトが悪く、座席間を縫うように顧客へ配膳する作業、テーブルの間に入る動作、顧客が席を立つ際、商品を持ったまま待つ作業があったことから、商品提供の作業に手間と時間がかかっていた。	レイアウトを変更し、通路面に座席を置かないこととし、テーブルの間に入る動作をなくしたことから、商品提供の作業時間が半分程度に短縮し、お客やテーブルにぶつかる危険もなくなり、労働能率が増進した。
69	飲食業	食器洗浄機の導入	短時間に多くのお客が集中するため、大量の食器を短時間に洗浄する必要があった。	能力の高い食洗機を導入したことにより、枚数が2倍に増え、時間が2分の1に短縮でき、その分を他の作業にまわせるようになり労働能率の増進が図られた。
70	飲食業	POSレジシステムの導入	伝票の誤記入、現金授受のミスによる過不足が月1万円以上あり、閉店後の売上集計、記帳に時間を要していた。	POSレジシステムの導入により、伝票の誤記入、現金授受の過不足が激減し、スムーズな会計処理が可能となった。また、売上データの把握が容易になり、必要な仕入れ、必要なスタッフ人員の配置が可能となり、経営が改善した。
71	飲食店	全自動酢合わせ機の導入	すし飯作りは、女性従業員が6キロの米を桶に移し、手作業で混ぜ合わせるのに長時間かかっていた。	全自動酢合わせ機の導入により、大幅に作業時間が短縮し、接客にあてる時間が増加したことから、労働能率が増進した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
72	飲食業	スチームコンベクションオープン導入	宴会等で、多数の調理が必要であるが、茶碗蒸し等は1回の調理数量が限定され、焼き物等は、均一な仕上がりとすべく、側を離れられないことから、手間も作業時間もかかっていた。	1台で、自動により、焼く、蒸す、揚げる調理を、一回に多数できるようになったことから、これらの調理時間が1週間で9時間、1か月で36時間以上短縮し、他の調理、片付け、接客等を行うことができるようになったことから、労働能率が大幅に改善した。
73	クリーニング業	快速立体包装機の導入	クリーニング仕上り製品の包装を手動包装機により一枚ずつ実施しているため、包装作業時間がかかること及び従業員の配置の問題が課題であった。	快速立体包装機の導入により、クリーニング仕上り製品の包装作業が自動で実施できるようになり、包装作業時間の短縮及び従業員の長時間配置が不要となり、業務効率の改善が図られた。
74	洗濯業	POSレジシステムの導入	手書きの伝票作業で洗濯ものの受付をしているが、非常に煩雑で接客に手間と時間を要していた。また、顧客情報管理が従業員間で共有できず、商品の在庫管理、債権管理も非効率であった。	POSレジシステムを導入することにより、商品の売上管理、在庫管理、売上状況分析、請求書発行業務、伝票作成業務等に要する時間を20%程度短縮できた。
75	理美容業(理容室)	スロープ付き特殊車両の導入	送迎希望の高齢者を普通自動車で送迎していたが、車いすの利用者が多く、時間と負担がかかっていた。	スロープ付き特殊車両の導入により、車いすの積み降ろしが楽になり、乗降りの時間が大幅に短縮し、スタッフ及び利用者の負担も軽減した。
76	浴場業	遠隔操作可能な温泉加温ボイラーの導入	源泉の温度管理を行う浴場部門の作業は、1時間ごとに、1階受付から地下1階へ降り、温度調整しなければならないことから、作業時間がかかり、従業員の負荷となっていた。	1階受付から遠隔操作で温度管理ができる温泉加温ボイラーを導入することにより、浴場部門の作業時間が30%程度短縮し、従業員の労働能率が増進した。
77	美容業	作業室内のレイアウト変更	シャンプー台等の設備機器の配置が悪く、作業効率が損なわれていたことから、来客を待たせる状況となっていた。	シャンプー台等の設備機器を作業手順に沿うようレイアウト変更したことから、作業効率が向上し、来客数も増加した。
78	美容業	予約システムと連動したHPの導入	電話での予約受付、記帳、確認、管理は、作業が中断し、煩雑で、時間がかかり、従業員の負担となっていた。	HPにおいて、顧客が予約し、管理できるシステムの導入により、電話対応、記帳等の作業が不要となり、業務の効率化が図られ、従業員の負荷軽減となった。
79	スポーツ施設提供業(ゴルフ練習場)	防球ネット昇降用電動ウインチの設置	7本の鉄柱毎に設置したワイヤーのバランスを調整しながら手で昇降させていたため、重労働かつ時間がかかっていた(1人で2時間)。	電動ウインチの導入により、作業時間が不要となり、年間20回、40時間程度の作業時間が削減されるとともに、負担なく安全に作業できるようになった。
80	歯科医院	デジタルレントゲン装置の導入	アナログフィルムのレントゲン装置による撮影では、現像する時間、スキャナーで取込む時間、現像液の廃液処理時間が発生していた。	デジタルレントゲン装置の導入で、撮影後即座にPCに取込み、廃液処理も必要なくなり、大幅な業務効率化に繋がった。
81	診療所	シミ治療用レーザー治療器の導入	シミ治療に電気治療器を使用していたが、治療時間がかかり、作業効率が悪かった。	シミ治療用レーザー治療器の導入により、治療時間が1/3に短縮され、作業効率が向上するとともに、治療効果が高く治療回数が減ったこと、痣等の治療も可能となったことで、顧客が増加した。
82	その他の療術業	外階段の設置・施術室のレイアウト変更	出入口が1か所で、施術室が別棟であるため、女性客への対応、誘導に従業員を配置する必要があった。また、施術業務の集約ができていないため、労働能率が悪かった。	外階段を設置し、女性客専用の出入口を設けることで、作業員の配置が必要なくなり、施術室のレイアウトを変更することで、施術業務の集約が可能となり、施術以外の時間を短縮でき、業務効率が改善した。
83	整骨院	筋力トレーニングマシン、ストレッチマシンの導入	筋力の低下、筋肉・関節の硬化した患者に、1人あたり10分～15分程度、マンツーマンでトレーニングを補助する作業があった。	トレーニングマシン、ストレッチマシンの導入により、スタッフは、その使い方を指導するのみとなり、1日に350分程度の作業時間が削減され、労働能率が大幅に向上した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
84	整骨院	整骨院事務処理ソフトの導入	新規患者の顧客情報の記入、通院証明書や診断書の作成に、時間がかかっていた。	整骨院事務処理ソフトの導入により、記録簿への記入が不要となり、顧客情報の管理が容易になり、通院証明書や診断書の発効が迅速化することで、事務処理が大幅に効率化した。
85	医療保健業(歯科診療所)	ジェット式器具洗浄機の導入	滅菌前の器具の洗浄は手洗いで行っており、多くの時間を要していた。	ジェット式器具洗浄機を導入したことにより、従来の手洗いの1/4の時間で器具を洗浄でき、短縮した時間を診療補助等の業務へ回すことができた。
86	遠隔画像診断施設	音声認識ソフトの導入	読影(医師の指示)の内容をキーボード入力するの、時間がかかっていた。	音声認識ソフトの導入により、読影を自動変換して記録できるようになったことから、1回の作業時間が短縮し、多くの診断に応えられるようになった。
87	学童保育所	ログハウス設置等による保育ルームのレイアウト変更	預かり児童数に対し、保育ルームが手狭なことから、保育作業に手間がかかり、隣の児童の話声が響き、職員が大きな声で繰り返し児童に指示する必要があるなど、職員の労働能率が損なわれていた。	施設面積の拡大により、保育作業スペースのレイアウトを変更し、保育作業の効率化が図られるようになり、小さい声でも児童に的確に指示できるようになり、職員の労働能率が増進するとともに、入所する児童数も増え、賃金アップにつながった。
88	老人福祉・介護事業(デイサービス)	車椅子仕様自動車(特殊用途自動車)1台	通所者の送迎に当たり、車椅子利用者の車椅子の運搬が従業員の負担となる上、時間もかかり効率が悪かった。また、小規模事業所では、車椅子対応車を保有するところが少ないが、通所を希望する車椅子利用者も多い。	車椅子対応車の導入により、従業員の労力が軽減し、業務の効率も良くなった。増車することで、利用者の拡大、営業エリアの拡大、利用者の利便性の向上が図られた。
89	介護事業	高齢者住宅業務総合支援システムの導入	入居者情報管理や生活支援業務、利用料請求業務についてエクセルやワードにその都度打ち込んでいたため、時間がかかっていた。	高齢者住宅業務総合支援システムの導入により、入居者情報管理や生活支援業務、利用料請求業務に必要とする時間を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。
90	介護事業	介護施設の改装	入所者用調理業務について、調理・配膳・片づけ箇所が分散し非効率なレイアウトとなっていたため、調理等の時間が長時間かかり、かつ、調理員以外の労働者に補助してもらおう等、人手を要していた。	入所者用調理箇所を改装することにより、調理・配膳・片づけに要する時間が約30%短縮でき、従来他の労働者に手伝ってもらっていた調理業務が、単独で効率的に行うことが可能となった。
91	介護事業	スチームコンベクション	介護デイサービス事業所において40名分の1日3回の調理作業時に、焼き魚や茶碗蒸し等の料理は、一度にたくさんできないために都度焼いたり蒸したりして、時間を要していた。	スチームコンベクション(熱風によりファンを強制対流させる多機能オーブン)を導入することにより、焼く蒸すがボタン一つで出来るようになり、作業時間の短縮ができ、他の作業をすることができるようになり、労働能率増進が図られた。
92	介護事業	スロープ付き特殊車両の導入	利用者の多くが車椅子を使用し、病院への送迎業務に時間がかかり、介護職員の負担となっていた。	スロープ付き特殊車両送迎車を導入したことにより、送迎業務に必要な人員を1名にでき、作業時間も短縮され、労働能率増進が図られた。
93	介護事業	通所介護事業ソフトの導入	紙媒体による通所介護記録等については、諸記録簿への手書き記入、確認、管理等に、多くの時間がかかっていた。	通所介護事業ソフトの導入により、諸記録簿への手書き記入が不要となり、通所介護記録や注意事項を職員が共有し、容易に活用できるようになったことから、大幅に労働能率が増進した。
94	社会福祉施設	リフト付き特殊車両の導入	一般車両への車椅子の積み込み、利用者の同乗に手間がかかり、送迎の作業時間が長く、介護職員の負担となっていた。	リフト付き特殊車両の導入により、車椅子の積み込み等がスムーズかつ短時間で可能となり、乗車定員も増加したことで、送迎時間は大幅に短縮された。
95	障害者福祉事業	障害者用トイレへの改造	知的障害者の用便に際して、健常者用トイレを使用していたことから、介助のための作業時間がかかり、介護職員の負担となっていた。	障害者用トイレへの改造により、介助のための作業時間が大幅に短縮した。

整理番号	事業の種類	業務改善計画の内容		
		投資内容	必要性	実施効果
96	廃棄物処理業	仕入買掛管理・商品在庫・マニフェスト管理の各システムの導入	手作業で、仕入買掛等の帳簿、廃棄物処理法に定める報告書等を作成し、仕入れ・在庫管理を行う作業に、時間がかかっていた。	システムの導入により、効率的に仕入・支払業務、在庫管理が行えるようになり、また、廃棄物処理法に定める報告文書が作成できるようになったことから、手作業での帳簿及び報告文書の作成、仕入れ・在庫管理の作業時間が短縮し、労働能率が増進した。
97	自動車整備業	自走不能車積載ツール、パンタ式リフトの導入	自走不能車の移動作業に、安全確保、作業準備の時間がかかっていた。また、オイル交換作業の作業効率が悪かった。	自走不能車積載ツールの導入により、自走不能車の移動に係る作業時間が短縮し、パンタ式リフトの導入により、オイル交換の作業時間が短縮した。
98	自動車整備業	自動洗車機の導入	納車前に、片道4キロにあるガソリンスタンドを利用していたが、往復時間、洗車時間、待ち時間に1時間以上要し、従業員の負担が大きく、修理依頼のお客を待たせることもあった。	自動洗車機の導入により、洗車時間が短縮し、従業員が修理、点検、販売の業務に専念できるようになり、労働能率が増進するとともに、顧客の待ち時間も短縮した。
99	自動車整備事業	自動調色機の導入	塗装に使用するペイントの調色作業は、ベテランでも1回あたり2時間から4時間かかっていた。	自動調色機の導入により、誰でも1回あたり1時間30分以下で調色可能となり、大幅に作業効率が向上した。
100	自動車修理業	スポット溶接機の導入	板金作業は、塗装を剥がし、手作業で溶接し、再塗装する作業が必要であったことから、手間も時間もかかっていた。	スポット溶接機の導入により、塗装を剥がし、再塗装する必要がなくなったことから、1枚の板金作業あたり、30分程度の作業時間の短縮となった。
101	その他の事業	ネットワークシステムの導入	従来、客先の情報を手作業により書類から転記したり計算していたが、時間を要し、また、転記ミスや計算ミスが多く、非効率であった。	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。
102	その他(健康関連サービス業)	フットルック機器及び足筋力測定器の導入	子供の足裏測定を目視・触診で行っていたところ、測定作業、データ入力、情報管理に相当程度の時間がかかっていた。	フットルック機器及び足筋力測定器の導入により、測定作業が短縮し、正確になるとともに、パソコンへのデータ取り込みにより、データ入力が不要となり、情報管理が容易になった。