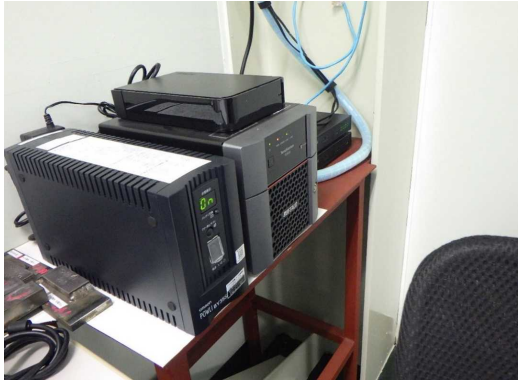


各社の取組事例集まとめ

2.省力化 D X及び自動化など

取組No	取組内容	取組によって得たメリット及びデメリットなど	類似事例の都道府県
ペーパーレス化			
1	クラウドストレージとタブレット導入によりペーパーレスを実施。DXの取組みとして、アプリ開発システム(サイボウズ社)を入れ案件管理や業務管理・生産管理など一貫して行う。	メリット： ・生産性向上や省力化には繋がり成果もある。 デメリット ・あくまでも使うのは人。今までのやり方でいいのに。と変化を好まない人も一定数存在し、なかなか進まないのも現実。	山形
2	工場や会議資料など、ペーパーレス化。タブレット使用等、図面や情報共有・報連相。	メリット： ・急な変更や、確認作業も、デジタル化によって移動・待ち時間が大幅に減少しました。 ・全体周知の事項も迅速に行えるため共有できていないということが無くなりました。 ・紙などの経費削減 デメリット： ・ネット環境が良くないとできない。 ・ネット環境の整備が必要	山形、沖縄
3	Microsoft365 "SharePoint"による全社共通情報の共有 ※不適合・安全災害を含め全社周知事項の共有を一括管理	メリット： ・ペーパーレス化によるコスト削減効果大 ・過去の事例などいつでも見直せる デメリット ・見ない人は見ない	北海道
4	社長への書類を電子化（メールなど）	メリット： ・従業員へのペーパーレス化の必要性を社長自ら発信し拡大中	北海道
5	電債の導入	メリット： ・ペーパーレス化によりコスト削減 ・経理担当者の作業効率アップ	北海道
6	注文書・請書の電子化	メリット： ・ペーパーレス化によりコスト削減 ・PCデータの保管が容易 ・印紙税の削減 デメリット： ・PC操作が苦手な人は対応できない	北海道
7	富士ファイルの文書管理ソフト「DocuWoks」を導入	メリット： ・机の上が書類関係で煩雑になっていたが、PC上で文書管理できるため、机の上がスッキリした。 ・事務所内の伝達をデータでやり取りすることができ、作業の効率が上がった。 ・ペーパーレス化および作業の効率化 ・FAXの送受信をPC上で行える	福井
DX化、情報共有、クラウド活用など			
8	クラウドシステムを導入	メリット： ・ものづくり補助金を活用できる。 ・仕事の場所を選ばなくてよくなり、顧客への対応も素早くなった。 ・どこにいても仕事ができる。	高知、千葉
9	kintone活用した注文書・請求書のオンライン化を進める。 （手配担当、購買担当、総務担当のデータ入力の手配が無くす事を目的としています。）	期待できるメリット： ・現在進行形の取り組みとなり、本格運用は来年度4月以降となります。 ・手配担当、購買担当、総務担当のデータ入力の手配がなくなります。	岩手
10	社内申請手続きをMicrosoft Power Appsでオンライン処理。 従来は申請書や申請ノートに手書きし上司や承認印を申請先部署の受領印をもらう必要があった。	メリット： ・記入時間、上司承認印、部署受領印などの手続きも楽になり、申請手続きの時間が1/5以下になった。 ・間接業務が減った分、直接時間に充てることができた。	岩手
11	重要なデータの保管場所として、NASの使用	メリット： ・PCが故障したとしてもNASから復元することができ、データ消失の心配が少ない。 ・社員間のデータの受け渡しのスピードアップにも貢献している。	山形、大分
12	クラウドメール共有システムの活用	メールの集約・管理をすることで属人化を防ぎ、対応漏れなどが起きないよう管理が容易になる。	千葉
13	社内データーをサーバーやクラウドに保存	メリット： ・クラウド上で共有のデータを編集可能だったりしますので、非常に便利です。 ・データを誰でも、どこからでも利用（確認）できる。 ・データ消失がなくなる。 デメリット： ・エクセル等でマクロやリンクを組み込んでいる場合等はクラウド上で編集できない等の問題もある。	大分、東京
14	クラフトバンクオフィスを若手と工程や日報として利用しようと計画中	成果や失敗はまだまだわかりませんがいい方向にもっていきたいとおもいます。	大分
15	クラウドのDropboxを活用。	メリット： ・現場、工場、管理との間のやり取りがスムーズになり、データの喪失等の心配もなくなった。	福岡
16	LINE・LINEWORKSを活用・導入 社内グループ、個人、全員での情報共有・業務連絡・鋼材納期連絡に使用	メリット： ・リアルタイムで情報共有できる。 ・社内の各種情報が共有しやすくなった。 ・細かな報告がされるようになった。 ・情報が全員に行き渡る。 ・コミュニケーションの円滑化。 ・業務連絡のスピードアップ。 ・伝達漏れがなくなる。 デメリット： ・顔を合わせての話し合いが徐々に減ってきている。 ・全員で始めないといけない。 ・社内どこでもWi-Fi、ネット環境が必要になる。	石川、奈良、大阪、山梨、山形
17	Skype・LINE WORKS等のチャットツール利用	メリット： ・社内の連絡に活用（個人の備忘録にも活用） ・物件毎にトークを作成し、情報の共有が出来ている。	千葉
18	プロジェクト情報をMicrosoft Teamsのワークスペースで共有。 従来は関係者間でMicrosoft Outlookのメールで共有していた。	メリット： ・メールの宛先モレや転送忘れがなくなり、手戻りが減った。 ・途中からプロジェクトに加わったメンバーもそれまでの経緯がわかりやすくなった。	岩手
19	"サイボウズ""kintone"や"LINE"などのコミュニケーションツールを社内で情報共有に活用。 デジタルスキルの強化、革新のため各種セミナーや講習を積極的に受講。	メリット： ・社内のスケジュール管理や業務管理等の情報共有がスムーズになった。 ・個人スケジュールの把握、各部署等チームの業務スケジュールの管理共有が見える化できた ことにより業務のスピードアップができた。 デメリット： ・セミナーや研修を受けても、実際の業務にどう適用するかの方法が見えてこないことが課題です。 ・自社のニーズや課題を明確し、期待する効果を定義すること、そのために最適なツールを選定、比較検討が重要。また導入後効果の検証を繰り返し実施する必要があると感じる。	山形

20	キントーン等の業務アプリを使う	デメリット： 誰も使いこなせず無駄に終わる。聞こえは良くても本当に使えるものを選ばないといけない事を学んだ。	三重
21	外付けのサーバーを本社と工場の2拠点に設置	メリット ・どこでも情報共有できるようになった。 ・メールなどで送信する手間が無くなった ・火災などの災害でも1台が生きていればデータが守られる	栃木
22	外出先からでも会社のPCを操作できるようにリモートデスクトップの機能を使用。	メリット： ・会社にはないと図面の確認が出来なかったが出先の車の中や詰所などで対応が可能となり対応スピードが上がった。	神奈川
23	社員の間で利用できるライングループやデータ共有ドライブをつくり、仕事の打合せ、図面、進捗などの共有 また仕事以外のやりとりに使用	メリット： 建て方が進んだ鉄骨の写真を現場から共有して、工場の社員の意識があがった。	山梨
24	情報共有のためにツールをとりいれた	メリット： 情報共有のスピードが格段にあがり、時間短縮にもつながった	鹿児島
 NAS  LINE WORKS 勤怠管理・日報など			
25	作業日報ソフトを導入し日報等をPC管理。日報入力システムの構築（山形・東京） 日報のデジタル化（香川）、キントーン（愛知）、エクセル（作り込み後からでも内容を変更できるようにしている・宮城）、クラウド管理・スマホ管理・Googleフォーム（北海道）	メリット： ・省力化でき、管理しやすくなった。作業内容の把握、工事ごとのかかった時間が簡単に把握できる。 ・ペーパーレス化によるコスト削減。 ・経理、管理者の作業効率アップ ・集計の手間少なくなっている。機能のブラックボックス化を防げると考えている。 ・有給消化状況や勤怠管理が省力化された。	香川、、北海道、愛知、宮城、山形、山形、東京
26	クラウド勤怠管理システム導入、給与計算ソフトと連携（三重、大分、東京） タイムカードをデジタル化（東京）自社独自の勤怠管理システムを開発（新潟）、社員カード（北海道）、タッチ式カード（長野）	メリット： ・タイムカード集計の手間、集計ミスが大幅に少なくなった。 ・時間外の集計が容易にできるので、不要な時間外を減らす意識づけができるようになった。 ・昔やっていたタイムカード2枚押し等の時間外のごまかしが効かなくなってしまうので、時間外削減に本腰を入れて取り組むようになった。 ・残業時間、残業超過前警告、有休消化日数等が管理者に伝わり、警告などが届くため管理しやすくなった。 ・クラウド連携にて、労務状況管理、働き方改革の管理ができるようになった。 ・経理の手間が少なくなり省力化に繋がっている。 ・有給申請もネット完結。 ・給料計算などと連携出来て、手間が格段に省けている。出退勤の状況がリアルタイムで確認できる。 ・物件に対する人工管理ができるようになり、製造原価がより正確に算出できるようになった。今後は労務管理、給与管理なども加え新たな事業として展開。	北海道、、長野、新潟、三重、東京、大分、
社内カレンダー			
27	社内共有カレンダーアプリを導入。タイムツリーなど	メリット： ・作業内容や搬入、搬出等を容易に確認できるようになった。 ・打合せ回数が減った。 ・会社全体で把握、共有できるようになった。 ・予定等の根回しの手間がかからず効率が良くなった。 デメリット： ・入力忘れ・変更が起こりやすい。誰が予定を入れ、変更を行うか決めておく必要がある。 ・見ない人は見ない。すぐ聞きに来る	徳島、千葉、鳥取
タブレット・I p a dの活用			
28	iPad及びタブレットの活用（支給）・ペーパーレス化	メリット： ・大幅なペーパーレス化に成功。デスク周りが整頓されている。 ・各種寸法確認などが工場内でも出来作業効率が向上した。 ・加工済み図面などをデータ管理化。 ・ペーパーレスによる環境面への配慮。 ・会議時の資料がペーパーレス化できる。 ・情報共有に役立つ デメリット： ・紙図面との併用が必要になる。 ・工場側は、紙のがいいという意見も有。	新潟、滋賀、兵庫、山口、千葉

29	現場図面をタブレットに入れて使う	デメリット： ・タブレット開いて見ていたのでは間に合わない。成功事例があったら教えてほしい。	三重
30	図面をi Pad管理に移行し、今まで印刷して廻していたものをメールで共有し削減	メリット： ・個人情報保護の関係もあり裏紙も使えなくペーパーレス化 デメリット： ・i Padの管理に懸念 ・メールで共有しても見ていない（声かけが必要）	北海道
31	検査業務にi Padを導入	メリット： ・ペーパーレス化によりコスト削減 ・作業効率アップ デメリット： ・工場内、外注先など持ち出す為、i Padの破損など管理に懸念が残る	北海道
32	タブレットPCから検査記録用紙（Excelデータ）に直接入力。	メリット： ・紙に手書きで記入→転記していたが、転記時間が短縮でき、転記ミスもなくなった。	岩手
C A D ・図面など			
33	C A Dを新しい物に入替・他社と共有	メリット： ・時間にゆとりができて残業時間の減少につながった。 ・同一物件をするとき、間違えが少なくなる。	神奈川
34	鉄骨専用CADを導入	メリット： ・初めは嫌だったが効率は格段に上がり今では必要不可欠。 ・納まりがわからなくてもかける。 デメリット： 便利な反面、技術力は下がっているかもしれない。	大分
35	R E A L 4の導入	メリット： ・時間短縮を目指し注力中 ・工場の誤作防止に効果 ・及び腰な社員もいるが講習会に積極的に参加させる ・講習会終了後強制的に実装（退路遮断） デメリット： ・年齢層による対応力の差が大きい	北海道
36	ゼネコンから設計図の3D CADデータを取り寄せて活用 Real4で書いた3Dデータをゼネコンと共有し、現場でもの3Dデータを見れるようにもしており、3Dデータの積極的に活用 B I Mの活用 各種データの現場との共有	メリット： ・意匠的な細かい納まりを確認できる。 ・施工図作成時から建物全体を把握でき2Dでは気付かなかった問題点などを自分たちで把握し、図面の手戻りが減った。 ・最初は抵抗感があったが3DデータをIpadで見る事を使い慣れると便利で良い。 ・納まりの不具合の早期発見・防止につながっている。 デメリット： ・詳細図・加工図への移行に手間がかかってしまいコストアップになる事もある	和歌山、長野
37	エクセルのマクロを使用 例：REAL4で入力した1つの物件で、注文するボルトの径と長さ、個数をエクセルのファイルで出力出来るが、マクロを使用して予備の数を含めた注文数を出力させる。	メリット： 径と長さの種類毎に予備の個数を算出していたが、ワンクリックで予備含めた注文数を出力出来るようになり、時間短縮につながった。	岩手
38	あらかじめざっくりとした製作日数を提出	メリット： ・図面のチェック遅れによる製作日数回避の為に始めた結果、設計の方に把握してもらえたと手応えを感じている。	鳥取
39	TEKLA（難易度が高いのでリスク回避にREAL4でも同時にモデル化）を採用	メリット： ・取引先のゼネコンよりBIM加速化事業を利用できるプロジェクトのアプローチがあり、また弊社も将来的にデーターの自動化、工場自動化への対応（先々） ・TEKLA熟練者のエンジニア採用を強化するきっかけになった。 デメリット： ・無事モデル化まで何とか行き着き、ゼネコンとIFCのやり取りで 図面を決めていったが、現寸レベルの出力も、熟練が必要で、最後はREAL4を頼った。 ・TEKLA内で動く、従来のコマンドをもっと日本の鉄骨寄りなシステムに自由にカスタマイズ出来るのだが、習得にはプログラミング言語に強くないといけない。	北海道
40	自動化ソフトの開発に挑戦 （REAL4と実寸法師があり、 1 ファイル 1 製品で出力した柱詳細図、梁詳細図のTDF、TDX データーが条件で、実寸法師のモジュール上でTOM言語を利用してシステムを動かします）	・当初はAUTOCAD上での構築で開発していたが、実寸法師を DWG、DXFで読み込んだ際、属性が一部使えないなど、かえてその後の図面修正に時間を要するなどデメリットが大きい為、それならば実寸法師の国内のシェアを考えると、実寸法師上で稼働するシステムでの仕切り直しの、挫折があった。 ・今後は、皆様の要望を元にさらに改善し、実際の業務で活躍できるレベルに使用できる様バージョンアップを重ね完成を目指す。	北海道
	※現在、「図面の整理」をコンセプトに開発している。 ・主な機能として、絵に対し図枠の調整（柱は縦 梁は横向きを変える枠の大きさを変える） ・調整した図枠内に収まる様、断面図を順番に並び替えて図枠内に移動する。 ・納まらない場合は新たに図枠を複製する。 ・引き出し線の文字の重なりを移動する。 ・不要な寸法線を削除する。 ・フォルダ名が「柱」「梁」のファイル中のデーターを一括でバッジ処理にも対応したので、エラーを吐かない限り帰宅前に作動させて、次の日の朝には処理されてるという使い方を実装しております。	・図面の整理整頓以外の機能 例えば、胴縁ピースの自動追い寸作図機能など、それぞれFABのルールに合致する様なオーダーメイドで対応できるように開発と考えている。	
41	見積り案件をREAL4にて入力し、データ出力、見積りにデータ連動	メリット： 拾い出し精度の向上、REAL4の3Dデータを見積書と一緒に送り、元請へのアピールにも。	奈良

工場加工・検査など			
42	梁ロボの導入	メリット： ・組立作業員の手間を削減でき効率アップ、生産量アップにつながり人員削減にもつながっている。 ・操作は簡単で、経験の少ない社員（若手）や研修生でも使える。 ・ケガキミスが無くなり、間違いが減り効率アップしている。 ・工場作業員の負担が減り人手不足対策にもなっている。 ・単品加工図を細かく修正する手間がへった。 ・補助金を使える。 ・省力化、ミス防止、品質確保、人材不足（少子化）対策 デメリット： ・データ作成に人員と時間がかかりCAD担当者の負担は増えてしまう。が手作業よりは早い?? ・生産量が減少した。 ・汎用CADの教育も必要になる。 ・図面担当者が忙しくデータ作成までできず、使用されていない。 ・主に熟練工が、使いだすのを嫌がり使われないままに…。 ・使用に不安定なインクを何度もはめに…	北海道、石川、徳島、宮城、福島、秋田、青森、山形、茨木、滋賀、大阪、奈良、兵庫、広島、愛知、神奈川、佐賀、大分、福岡
43	各種溶接ロボットの導入・増設	メリット： ・効率アップ、品質確保につながっている。特に夜勤くのが良い。 ・1人で複数台操作でき効率アップになる。 ・従来、人が手でやっていたが作業の自動化ができ欠陥も減り省力化できている。 ・中古の溶接ロボットも数多くあり、オーバーホールして納品設置してくれるので安心して購入し使用できている。 ・大きな戦力としアピールができロボットAWがあれば尚アピールができる。 ・コマツはコベルコのレグアークより安価ではあるが作業時間がかかるのと、細かい設定値がかなり劣る ・補助金を使える ・省力化、溶接工不足、品質確保、生産力アップ デメリット： ・形状によっては使用できない物もある。 ・購入費用が高額であり、維持費もかかる。年々高くなっている。 ・誰に使わすかなど運用計画が必要である。 ・場所をとる。	石川、高知、富山、岩手、福島、秋田、山形、栃木、滋賀、鳥取、岡山、三重、岐阜、埼玉、沖縄、宮崎、大分、福岡
44	全自動バンドソーマシン・一次加工ライン導入 孔アケ加工機(NC)とCADのシステムを連携するソフトを導入 品質向上、効率化	メリット： ・墨出し、切断位置調整時間の省力化 ・切断間違いの減少 ・切削液→オイルミストとなり液処理の時間の省力化 ・刃の寿命UP" ・従来、人が行っていた作業を自動化し、省人化に寄与した。 ・孔アケ加工機(NC)での入力手間がなくなり作業効率が上昇した。 ・また、製品の誤作がなくなり品質も向上した。	富山、山形、山梨
45	自動生産ライン（D A S P）の導入により一次加工（孔明け・切断・スケーラー・開先加工）の一括化	メリット： ・人員削減による省人化 ・一次加工のオートメーション化 デメリット： ・新しいロボット運用ということもあり、作業中の不測の事態への対処や、不安全行動に対しての認識が足りていない	北海道
46	コア組立治具を導入	メリット： ・未成熟者にも安易に精度良く組立ができるようになった。 デメリット： ・高額である。	愛媛
47	柱仕口組立治具を導入	メリット： ・若手社員に対する教え方も簡単になり、精度もアップ。 ・位置決め等寸法精度がより向上した。 ・以前の仮組台が平場で組んでいたため身体の負担が大きかったが負担が減った。	奈良、愛知
48	ショットブラスト機導入	メリット： ・人によるローラサンダー作業が大幅に減り、作業員の健康維持にもつながっている。 ・補助金を使える。	福岡
49	自動化に向けて機械関係を導入	デメリット： ・自動化に向けて機械を導入しているがかなりの資金が必要になる。	大分
50	アーク溶接機に関して交流から直流に代える	メリット： ・アーク溶接機の電気代30%ダウン	東京
51	機械・設備のリブレース、購入	メリット： ・補助金を利用できる。 ・能力、精度とも向上し効率が良くなる。 ・自動化、省力化生産性の向上につながる。 デメリット： ・新性能の機会は教育が必要となる ・機械の大型化によりスペース確保が課題	静岡、京都、東京
52	加工機の複数保有	メリット： ・機械操作可能な人員を増やすことで、効率的に生産量上げることが出来る。 ・夜間稼働も可能なため、柔軟に対応ができるようになる。 ・急な案件や加工が重なっても補える。	山形
53	工場の中に 塗装ブースを設け 塗装専門場所のした	メリット： ・スムーズに作業が流れるようになった。	石川
54	塗装ヤードに門型クレーンで移動できる稼働式のテントの設置	メリット： ・雨天時でも天気気にせず塗装は出来る。 デメリット： ・テントの中は乾きにくい。 ・テントが高額である。	愛媛
55	工場内照明のLED化	メリット： ・電気代は安くなって効果はある。 デメリット： ・意外と寿命は短い。交換が電気工事になるため、電気代をカバーしているかどうかは微妙。	福島
56	電動工具を充電バッテリータイプに移行	メリット： ・工場内では作業中の足元のつまづきが軽減し、且つ整然としている為、作業効率が向上した。 ・工事現場では、広範囲での作業が円滑になり、省力化に繋がった。 ・冷蔵庫は現場作業員へ温かいものや冷たいものを常に提供できるため、非常に便利 - 購入費用は掛かるが、効率アップするため費用対効果は良い。 デメリット・たまに充電忘れをして、使えない時がある。	青森、奈良、島根、三重
57	コラム納入時にシーム面を下向きにする	メリット： ・入荷後すぐにシーム除去の作業に取り掛かれるので作業時間のロス減につながっている。	奈良

58	有線タイプの電動スプレーガンからコードレスタイプに変更（導入）した。	メリット： ・コードがなく取り回しが楽になった。 ・タッチアップに使用でき持ち回りしやすく、刷毛塗よりきれいに仕上がる。 デメリット： ・海外製のため壊れやすい。。	滋賀、大分
59	プレート類や付属部品を種別（柱・大梁・小梁）に分けて発注・納入	メリット： ・仕分け時間の短縮、入荷確認の時間などの短縮につながっている。	奈良
60	プレート関係を本棚形式にして収納する専用の入れ物を使用（作製）	メリット： ・組立作業員の作業効率アップ、工場内のスペースを必要以上に取らないことができた。	千葉
61	資材置き場に門型クレーン、休憩所を設置	メリット： ・毎回レッカーを手配していたが門型をつけることによりいつでも材料を搬出し効率があがった。	大阪
62	ハイスキップ工法の導入	メリット： ・溶接量の削減による作業時間の短縮と消費電力の削減。 デメリット： ・設計、管理者の承認を貰えない場合がある。	滋賀
63	溶接ワイヤーをソリッドワイヤーからフラックスワイヤーに変えた（隅肉溶接部）	メリット： ・スパッタ除去の時間減につながり溶接数量の増加・塗装前の下処理時間の減となっている。	奈良
64	コラム裏当金を口一体形爪付き品の使用	メリット： ・裏当て取付工程を1/2近くにでき省力化につながった。 デメリット： ・コラムのR実測資料が必要で、Rが合わない事があった為、・裏当材のRの実寸スケールを作り、鋼材業者に提供。	奈良
65	実習生と新入社員の入れ替わりが多いため、デジタル溶接機の導入	メリット： ・入れ替りの多い新入社員や実習生でも気軽に溶接できるようになった。 デメリット： ・気軽使用できる反面、電流電圧を上げ下げすると、どうなるか理解していないため指導が必要になる。	兵庫
66	○電塗装を導入した。	メリット： ・品質向上塗料削減によるコスト削減（予想） デメリット： ・塗装工がホースが重く使うづらいと、気づけば普通のエアレスで吹いていた。 ・とある会社では製品の下にリン木を敷いて塗装していた為、電気が流れてなかった。	広島
67	工場にP Cを導入しました	メリット： ・図面による問題があれば常に設計チームに電話して確認していたが、工場にPCを導入する事により、電話しなくても工場で問題を解決できるようになった。（設計チームの負担軽減+工場内の作業員のスキルアップに成功）	兵庫
68	工場の作業員にもCADを最低限使用できるように指導	メリット： 設計担当がいらない状況等でも図面を確認できるようになった。	兵庫
69	トラックを購入し自社で運送部門を作った。	メリット： ・2024年問題に向けての解決するために始めたが、いつ、どこへでも運搬することが可能になった。	大阪
70	キーエンスの三次元測定機の導入	メリット： 製品寸法検査時の作業人員の削減（約50％）できた上、製品が重なっていたり、製作中の確認もできることから作業効率の向上と誤作防止の両立につながった。 ・検査課の人手不足解消に少しつながった。 ・REAL4データを取込み二次部材の測定が可能となり測定精度が向上。 デメリット： 移動・設置など一人でやるには大変でまたデータまとめにも時間が掛かりあまり良い結果にはなりませんでした。 ふだん使用しない検査員が、立会検査前日に予行したが、立会検査当日うまく操作できず・・・ まだまだ改善の余地有の機械です。 運用計画、使用チームを専属で立ち上げる必要がある。使いこなせば投資額が回収できると思う	秋田、青森、三重、山形、岡山
71	工程写真アプリの使用 写真データをスマホから直接クラウドへの保存、ダウンロードできるシステム	メリット： ・多賀Kい黒板より大幅に手間を省略でき省力化できる。 ・製品検査の時に指摘されないか不安だったが一度も文句を言われたことがない。 ・黒板を持ち歩かなくてもよくなった。	三重、山梨
72	スマートダイアやNDコアなどの既製品を積極的に設計担当に提案	メリット： ・工場加工の省力化になっている。絞りコラムはスマートダイア。段々のコア部や急勾配はNDコア。	奈良
73	荷札専用の印刷用紙を使用して出荷用荷札を製作	メリット： ・手書きの時間が無くなりCADの出荷表を使って作成するので書き間違いのリスクなども減った。	奈良



溶接ロボット



スプレーガン

製作・出荷・進捗・原価管理

74	製品出荷管理ソフトを導入し出荷をバーコードにより管理	メリット： ・出荷ミスが無くなった。	香川
75	製作進捗ソフトを導入	メリット： ソフトを導入したことにより、製作途中段階の進捗が確認しやすくなった。が、慣れるまでは時間がかかりそうです。	宮城
76	1次加工（切断・孔あけ）入力の前作成、加工情報を加工外注業者と共有	CAD連携により、打ち込み間違いによる加工ミスの削減、加工情報を加工依頼先と共有することで省力化・短納期化。 但し、大元の情報に明らかな間違いがあっても、データ通り加工されてしまう。	千葉
77	製作出来高など進捗の情報の一元化して手分けして入力を行って情報を共有し活用	メリット： ・重複する入力作業や管理業務を省力化できた。 ・誰でもいつでも最新の出来高進捗が確認でき把握が出来る。	千葉
78	工程表作成ソフトの導入	メリット： ・従来のエクセルソフトでの工程表作成より時間短縮になった。 ・原価管理には役にたっている デメリット： ・使い方が難しい為使用できる人数がかぎられている。また、基本的に工程が切迫していない場合はあまり工程表がいらぬ傾向にある。	岡山

79	簡単なQRコード管理をスプレッドシートで作成して使用。	メリット： ・出荷管理を厳格に行う意識づけができてきたので、大きな忘れ物がなくなってきた。 ・市販のQRコードソフトは高額で手が出しづらいが、こちらは始めやすい。 デメリット： ・それなりに手間がかかるので、それが本当に見合う手間なのか検証が必要。	三重
80	工程間調整を行い、細かな工程を明文化して指示を出す	メリット： ・左記の工程を、朝礼で確認作業をし、確認をすることで、無駄を無くして作業している。	愛知
81	作業員が誰がどこで何の作業しているか把握させれるように、細かいミーティング等を密に行う	メリット： ・各作業は班長等を中心に行えている。 デメリット： 全員にMT内容が周知されているかが曖昧である。	沖縄
82	社内共有のサーバーの設置。事務所・設計でのデータの管理・図面管理に利用	メリット： ・どのPCでもアクセスができ、PC上での確認や、過去物件の工事データを保存・蓄積できる。 ・現場打合わせ時にIpadを活用し、部分的にペーパーレス化。	奈良
83	工場内共有フォルダで工事別に管理し情報共有 ※現場承認図を更新日別に保存し図面を印刷の回数削減 ※製作要領書なども保存し共有	メリット： ・ペーパーレス化によるコスト削減効果大。 ・各部署が離れた場所でも設計が要領書を見たい時など、わざわざ他部署まで見に行く必要が無いことや、必要なデータなどを手を止めてメールで送付する手間が発生しない為、非常に作業効率が良い。 デメリット： ・工事担当者によってフォルダ内の整理状況に個人差があり必要なデータを探しにくいケースもある。	北海道
84	システムモニターの導入 材料入荷情報や車両運行情報を工場と事務所で同時に確認	メリット： ・物の流れが一目でわかるため、電話等口頭の確認の手間が減り、勘違いも減少。 ・大きい画面を大人数で見ながらミーティングも可能。	山形
85	社内統一の作業入力システムの構築	メリット： ・必要な情報を必要な時に閲覧でき、作業員や担当者が不在でも進捗確認が可能となった。	山形
86	工場各所にWEBカメラを設置	メリット： ・進みが悪い所に対しての対処方法が出先中でも検討が可能になった。 ・事務所内・外出先で工場内の作業進捗が把握しやすくなり、工程管理者の負担が減る ・事故等発生した際に、原因の究明に役立つ。 ・外出先でも工場の状況が確認できる。 ・夜中にロボットの稼働状況も携帯から見れる。	千葉
87	事務所と工場内で進捗状況を常に共有出来るシステムを作った	メリット： 工場内でも工程管理ができ、事務所でも進捗状況が把握できる為、請求書作成が早くなった	静岡
88	原価管理システムの導入	メリット： ・リアルタイムに工事の原価がわかるので、建方賃や追加工事の金額交渉にかなり役に立つ。 ・見積～工事台帳、請求まで一括管理にしたことにより原価の把握、日報集計、経理業務が管理できるようになった。	三重、愛知
89	自社にシステム設計が可能な人材がいたため、工場の特性にあった原価管理システムを構築。	メリット： ・原価、実行予算等の一体となった為、進捗状況によるグラフ化等が1クリックで作成でき非常に有効である。	大分
他色々			
90	パソコンの性能をハイスペックにし、モニターを全て最低でも2画面	メリット： ・パソコンの処理能力がアップして作図、書類作成作業が早くなる ・業務効率が上がる	京都、東京
91	仕事でよく電話を使用する人のために、携帯1台で電話番号を複数持つことができるサービスを利用	メリット： ・個人の携帯の電話代との切り分けができるのと、2台持ちしなくてよいので煩わしさが無いのが良い。 デメリット： ・土曜日等業務時間外でも電話がかかってしまうことがあるので、時間外は電話がかからないようにするシステムがほしい。	三重
92	太陽光設置	メリット： ・ピーク時の消費電力を抑えて電気基本料金の抑制になる	東京
93	共有ドライブを活用し、リモートワークの実施	メリット： ・通勤時間の短縮。 デメリット： 恩恵が事務員やCADオペレータに限られてしまう	埼玉
94	自社にてソフトウェアの開発	メリット： ・お金をがかからない デメリット： 時間がかかっている。	大分
95	事務所の環境を良くするために部屋を工事	メリット： ・階違いで図面を書いていた為効率が悪かったが、工事後はお互いに話のできる環	大分