

京都府生産性向上・人手不足対策事業における生産性向上等モデル事業リスト

1. 設備導入等による生産性向上の先進事例

| 番号 | 業種 | 導入設備等 | 取組内容 |
|------|---------------|-----------------|---|
| 1-1 | 金属製品製造業 | 高速シートシャッター | 作業場間で製品を移動させる際、シャッターの開閉に時間を要し、待ち時間が発生していたが、高速シャッターの導入で大幅に短縮 |
| 1-2 | 金属製品製造業 | 画像寸法測定器 | 手作業で行っていた材料や製品の採寸作業を画像寸法測定器により自動化することで作業時間短縮と精度向上を実現 |
| 1-3 | 金属製品製造業 | 残材登録機能付CADシステム | 金属板を切り出した後の残材を登録できるCADシステムの導入により、残材を探す効率と歩留まりが向上 |
| 1-4 | 金属製品製造業 | パレットラック（材料保管棚） | 平置きで管理していた材料を保管棚により立体的に管理するとともに、QRコード管理の導入で在庫管理を適正化。不良在庫を削減し、在庫不足による機会損失が改善 |
| 1-5 | 機械器具製造業 | 切屑排出用チップコンベア | 切削により生じる切屑を手作業により何度も運び出していたが、コンベアを導入することで往復に係る手間がなくなり、作業に専念できるように |
| 1-6 | 電気機器製造業 | 自動電線皮むき機 | 電線の絶縁被膜を取り除く作業を自動化することにより、作業のボトルネックを解消し、生産高が増加 |
| 1-7 | 金属加工 プレス・板金製造 | ファイバーレーザー溶接機 | 習熟に時間を要しないファイバーレーザー溶接機を導入することで作業の属人化を解消するとともに、短時間で質の高い仕上がりを実現 |
| 1-8 | 鋳鉄鋳物製造業 | ローラーコンベア | 製品の大型化に伴い重量化する木型を、ローラーコンベアにより移動させることで、作業人員・作業時間を短縮 |
| 1-9 | 化学工業 | 製造工程管理ボード | 作業場に大型の製造工程管理ボードを設置することで、作業員全員が進捗を確認することができ、工程管理に要する人員と時間を削減 |
| 1-10 | 繊維工業 | RFID（非接触読み取りタグ） | RFIDを導入し、在庫管理に係る時間と人手を削減するとともに、より正確に在庫を管理することができ、受注に係る手続きが容易に |
| 1-11 | 織物工業 | AIカメラ | AIを搭載したカメラにより、これまで目視で行っていた検査作業を短時間かつ正確に行えるようになり、省力化と不良率削減を実現 |
| 1-12 | 伝統工芸 | 位牌文字入れ機 | これまで外注していた位牌への文字入れ工程について、『位牌文字入れ機』の導入により内製化を実現し、外注コストを削減するとともに納期を短縮 |
| 1-13 | 印刷・同関連業 | 自動昇降ハンドリフト | 重量のある荷物の昇降を機械化することにより、腕力によらず業務が行えるようになり、従業員の身体的負担を軽減するとともに、属人化を解消 |
| 1-14 | 印刷・同関連業 | 自動補正機能付きデジタル印刷機 | 用紙に応じて印刷設定を自動で補正するAI付きの印刷機により、都度設定を行う手間や、不良によるロス削減を実現 |
| 1-15 | 水産製品製造業 | 包材印字機 | 包材に商品表示を直接印字できる印字機を導入することで、ラベルシールの貼付を不要とし、シール購入費用とシール貼付に係る作業人員を削減 |
| 1-16 | 飲食料製造業 | ご飯盛りロボット | 飯米を盛り付けるロボットの導入で盛り付け作業を自動化することで作業人員を削減するとともに、人の手が触れないことで衛生環境が向上 |

| 番号 | 業種 | 導入設備等 | 取組内容 |
|------|--------|-----------------|---|
| 1-17 | 食料品製造業 | 床面色分け工事 | 生産ラインの床面を色分けすることで、衛生区分を視覚化し、清掃・消毒作業等の効率を向上 |
| 1-18 | 食料品製造業 | 多目的電気乾燥機 | 製品の乾燥を待つ時間がボトルネックとなり、後ろの作業工程が停滞していたが、高機能の乾燥機を導入することで手待ち時間が減少し、生産力が増強 |
| 1-19 | 食料品製造業 | 真空キャッパー | 瓶詰時の真空状態作成にあたって、作業者の技能に質が左右されるため賞味期限を短く設定していたが、真空キャッパー導入で属人化を解消し、品質を平準化 |
| 2-1 | 建設業 | ナビゲーション付測量機 | 2人で行っていた測量作業が1人でもかつ短時間でできるようになり、作業時間削減と省人化を実現 |
| 2-2 | 造園工事 | 材木シュレッダー | 廃棄する材木を作業現場で細断できるようになり、加工場に持ち込む費用や時間を短縮 |
| 3-1 | 食肉卸売業 | 自動計量包装値付機 | 食材を置くことで重量を測定し、自動的に包装・値付け・ラベリングまでを行う装置の導入により、省人化・省力化・不良率の低減を実現 |
| 4-1 | 自動車小売業 | LEDハニカムライト | 自動車のコーティング仕上げ確認作業の際、手持ちライトを照射していたが、車体全体を照らすことができる大型ライトを導入することで、効率化を実現 |
| 4-2 | 医薬品小売業 | 自動錠剤分包機 | LEDガイド付きの自動錠剤分包機を導入することで、ミスの削減と作業時間の短縮、従業員の負担軽減を実現 |
| 4-3 | 食肉小売業 | コンベア式金属検出機 | 目視で行っていた食品の検査作業において、金属探知機を導入することで簡略化を図り、省力化・省人化を実現 |
| 5-1 | 飲食業 | スチームコンベクションオープン | スチームコンベクションオープンの導入により、同時に複数の食材を簡単に調理できるようになり、効率化を実現するとともに、属人化を解消 |
| 5-2 | 一般公衆浴場 | クラウド会計連動型券売機 | クラウド会計連動型券売機の導入により、レジ業務に係る省人化を図るとともに、会計管理に係る作業の効率化を実現 |
| 5-3 | 宿泊業 | 自動チェックイン機 | 自動チェックイン機を導入することでチェックインに係るフロントの業務負担を削減し、顧客への対応に専念できるように |
| 5-4 | 宿泊業 | 防犯カメラ | 館内巡回によるパトロールに替わり、遠隔カメラを導入することで常駐人員を削減 |
| 5-5 | 宿泊業 | 畳用配膳ワゴン | 畳を傷めずに使用できるキャスター付の配膳カートを導入することで、大広間でも大量の料理を運搬することができ、配膳に係る人員を削減 |

2. 生産性向上の効果を上げる人材育成等における先進事例

| 番号 | 取組内容 |
|-----|---|
| 101 | 設備の導入等と合わせて従業員への操作研修会等の研修会を実施することをきっかけとして、生産性向上に係る先進事例等を学ぶ研修会を継続開催し、従業員への業務改善に係る意識付けを実施 |
| 102 | 従業員からの業務改善等の提案に対する表彰制度を新たに設け、優良事例については役員から表彰を行うことで、従業員の業務改善に対するモチベーションを向上 |
| 103 | 各部門のリーダーで構成される3S・5S・カイゼンなどの生産性向上に関するプロジェクトチームを新設し、各部門における業務改善の状況を定期的に報告・共有することで社内全体の意識改善を促進 |
| 104 | 新たに導入する設備のマニュアルを整備すると同時に、その他の業務についても標準的な作業手順を示したマニュアルを作成することで作業を標準化し、従業員が自らムリ・ムダ・ムラに気づくことができる環境を整備 |
| 105 | 3S・5S・カイゼンの専門家を組合員の生産現場に招聘し、専門家から生産性向上に向けての講義を受けた上で、工場を専門家及びその他組合員、社員とともに巡回し、改善点を指摘・発表・共有し、生産性向上の横展開を図る |

※京都府生産性向上・人手不足対策事業費補助金（勉強会・ワークショップ事業）の事業計画の認定を申請する際には、勉強会・ワークショップ事業で紹介する先進事例を上記リストから選択し、事業計画（様式第1号別紙）の「〈実施内容〉（2）勉強会・ワークショップで紹介する先進事例」欄に記載してください。