

働き方改革推進支援助成金・業務改善助成金活用のでびき

生産性向上のヒント集

労働時間削減や賃金引上げにつながる事例



働き方改革推進支援助成金事業
南アルプス市商工会

はじめに

この冊子では、生産性を高めながら労働時間の削減や事業場内で最も低い賃金（事業場内最低賃金）の引上げ等に取り組む中小企業事業者等を対象に助成を行う「働き方改革推進支援助成金」・「業務改善助成金」の紹介をしています。また、本助成金の活用により、業務の効率化や働き方の見直しなどを実施して生産性向上を実現し、労働時間の削減や、賃金の引上げなどを行った事例を掲載しています。特に、助成金活用の背景やポイント、取組後の変化などを分かりやすくまとめています。生産性の向上を図り、労働時間の削減や、賃金の引上げにつながるためのヒント集としてご活用いただければ幸いです。

本冊子を手にした方は、是非、組織の生産性向上や社員の処遇改善に関わる部署の方にもご回覧ください。

日付	/	/	/	/	/	/	/	/
印								

メモ

目次

	[掲載ページ]
働き方改革推進支援助成金のご案内	4
業種別課題対応コース	4
労働時間短縮・年休促進支援コース	6
勤務間インターバル導入コース	8
団体推進コース	8
適用猶予業種等対応コースに関する事例 (令和5年度分)	
[業種] [従業員数] [取組の内容と成果] [掲載ページ]	
事例 1 運送業 4人 10トン貨物車の導入による運搬業務の効率化	10
事例 2 建設業 32人 自動追尾型測量機の導入による省人化	11
労働時間短縮・年休促進支援コースに関する事例 (令和4年度分)	
事例 3 電気機械器具製造業 16人 チューブの印字プリンターの更新による制御盤製作作業等の効率化	12
事例 4 農業 7人 帳票の作成から発行までのデジタル化による労働時間の短縮	13
事例 5 広告業 4人 営業管理・見積作成の自動化による作業時間の削減	14
事例 6 印刷・同関連業 37人 ホットスタンプ機の導入による時間外労働の短縮	15
事例 7 医療業 12人 電子カルテの刷新による業務の削減・効率化	16
事例 8 社会保険・社会福祉・介護事業 59人 従業員向けの勉強会・講習会によるスキルアップ支援	17
事例 9 医療業 7人 治療用装置の導入による施術の効率化	18
事例 10 食料品製造業 29人 自動販売機の導入による接客の省略化	19
勤務間インターバル導入コースに関する事例 (令和4年度分)	
事例 11 金属製品製造業 39人 労働時間の適正把握による勤務間インターバルの導入	20
事例 12 飲食店 9人 スチームコンベクションオープンの導入による調理時間の縮減	21
事例 13 機械器具小売業 16人 自動車タイヤの管理方法見直しによる作業の負担軽減と時間削減	22
団体推進コースに関する事例 (令和4年度分)	
事例 14 協同組合 20事業主 MR(複合現実)技術を活用したデバイスによる作業の省力化	23
事例 15 協同組合 11事業主 販路拡大に向けた展示会出展、組合員へのコンサルティング	24
事例 16 協同組合 135事業主 県産食材を使った新商品の試作・試食会による販路開拓	25
業務改善助成金のご案内	26
業務改善助成金に関する事例 (令和4年度分)	
[業種] [従業員数] [取組の内容と成果] [掲載ページ]	
事例 1 無店舗小売業 12人 バキュームクレーンの導入による作業負担の軽減、作業時間の短縮	28
事例 2 食料品製造業 4人 冷凍自動販売機の導入による作業時間の短縮、休日数の増加	29
事例 3 飲食料品小売業 35人 豆腐の冷却水槽等の設備導入による労働時間の短縮と生産性の向上	30
事例 4 園芸業 12人 温室の環境管理システムの導入による労働時間削減・品質向上	31
事例 5 耕種農業 8人 農業の散布や農作物の運搬に係る機械設備の導入による生産性向上	32
事例 6 飲食店 7人 テイクアウト注文のオンライン化や店内改装による作業の効率化	33
事例 7 医療業 8人 検査機器の導入による患者の待ち時間の短縮と検査効率化	34
事例 8 社会保険・社会福祉・介護事業 8人 電動昇降用モーターベッドの導入による従業員の身体的負担軽減	35
事例 9 その他の製造業 81人 裾引き/自動ボタン付けミシン・自社用機器の導入による生産性向上	36
事例 10 社会保険・社会福祉・介護事業 7人 送迎用車両導入による送迎業務の効率化	37
事例 11 その他の生活関連サービス業 18人 プレス機の更新による生産性向上と必要人員の削減	38
事例 12 飲食店 10人 調理機器の導入とほめ育研修による作業時間の短縮と人材育成	39
事例 13 洗濯・理容・美容・浴場業 4人 シャンプー機器導入による業務効率化と業務負担の分散	40
事例 14 電子部品・デバイス・電子回路製造業 32人 硬化炉増設による製品リードタイムの改善と残業時間短縮	41
事例 15 宿泊業 71人 トランシーバーと清掃用カート導入による清掃作業の効率化	42
その他の業種別活用事例	43
山梨労働局関係問い合わせ先	44
参考情報	45

働き方改革推進支援助成金

生産性を高めながら労働時間の削減等に取り組む中小企業・小規模事業者や、傘下企業を支援する事業主団体に対して助成するものであり、中小企業における労働時間等の設定の改善の促進を目的としており、全4コースの助成金があります。

働き方改革推進支援助成金の詳細については、厚生労働省のホームページをご覧ください



業種別課題対応コース

令和6年4月から新たに時間外労働の上限規制が適用される業種等[※]が、上限規制に円滑に対応するため、労働時間削減等に向けた環境整備に取り組む中小企業事業主に対して経費の一部を助成するものです。

※建設業、運送業、病院等、砂糖製造業（鹿児島県・沖縄県）を指します。

【対象事業主】

以下の①から⑥の成果目標を1つ以上実施する建設業^{※1}、運送業^{※2}、病院等^{※3}、砂糖製造業^{※4}のいずれかに該当する中小企業事業主^{※5}（⑦は追加目標として設定可能）

※1 労働基準法（昭和22年法律第49号）第139条第2項に定める工作物の建設の事業その他これに関連する事業として厚生労働省令で定める事業を主たる事業として営む事業主を指します。

※2 労働基準法第140条第1項に定める自動車運転の業務に従事する労働者を雇用する事業主を指します。

※3 労働基準法第141条第1項に規定する医業に従事する医師（労働者に限る。）が勤務する病院（医療法（昭和23年法律第205号）第1条の5第1項に規定する病院をいう。）、診療所（同条第2項に規定する診療所をいう。）、介護老人保健施設（介護保険法（平成9年法律第123号）第8条第28項に規定する介護老人保健施設をいう。）又は介護医療院（同条第29項に規定する介護医療院をいう。）を営む事業主を指します。

※4 労働基準法第142条に定める鹿児島県及び沖縄県における砂糖を製造する事業を主たる事業として営む事業主を指します。

※5 中小企業事業主とは、資本または出資の総額が3億円以下（病院等の場合は5,000万円以下）または常時使用する労働者数が300人以下の要件を満たす事業主となります。

各業種等ごとに選択できる目標が異なります。

- ①月60時間を超える特別条項付き36協定を締結する事業場が、令和6年度（又は令和7年度）に有効な36協定において、時間外・休日労働で月60時間以下の上限設定を行い、労働基準監督署に届出すること など（全ての業種等で選択可能）
- ②労働基準法第39条第6項に規定する年次有給休暇の計画的付与の規定を整備すること。（全ての業種等で選択可能）
- ③労働基準法第39条第4項で規定する時間単位の年次有給休暇の規定及び労働時間等設定改善指針に規定されている、特に配慮を必要とする労働者に対する病気休暇等の特別休暇の規定を整備すること。（全ての業種等で選択可能）
- ④9時間以上の勤務間インターバル制度を新規に導入すること など（全ての業種等で選択可能）
- ⑤4週5休から4週8休までの範囲で所定休日を増加させること。（建設業のみ選択可能）
- ⑥医師の働き方改革推進に関する取組として以下のア及びイを全て実施すること。（病院等のみ選択可能）

ア 労務管理体制の構築等

- (1) 労務管理責任者を設置し、責任の所在とその役割を明確にすること。
- (2) 医師の副業・兼業先との労働時間の通算や医師の休息時間確保、長時間労働の医師に対する面接指導の実施に係る協力体制の整備を行うこと。（副業・兼業を行う医師がいる場合に限り）
- (3) 管理者層に対し、人事・労務管理のマネジメント研修を実施するなど、労働時間管理について理解を深める取組を行うこと。

イ 医師の労働時間の実態把握と管理

労働時間と労働時間でない時間の区別などを明確にした上で、医師の労働時間の実態把握を行うこと。

※⑥の詳細は厚生労働省のホームページに掲載されている申請マニュアルをご覧ください。

- ⑦上記に加え、賃金を3%以上引き上げる労働者を就業規則で規定すること。（全ての業種等で選択可能）

【助成対象となる費用】

左記成果目標達成に向けた、以下のような取組に必要な費用

- * 就業規則等の作成・変更費用
- * 労務管理担当者・労働者への研修費用（勤務間インターバル制度に関するもの及び業務研修を含む）
- * 外部専門家によるコンサルティング費用
- * 労務管理用機器等の導入・更新費用
- * 労働能率の増進に資する設備・機器等の導入・更新費用
- * 人材確保等のための費用 など

【助成率】

費用の 3/4 を助成

- * 事業規模 30 名以下かつ労働能率の増進に資する設備・機器等の経費が 30 万円を超える場合は、4/5 を助成。

【上限額】

① 成果目標①を達成した場合に支給：下記表の達成状況に応じて最大 250 万円

事業実施後に設定する 時間外労働と休日労働 の合計時間数	事業実施前の設定時間数	
	現に有効な 36 協定において、時間外 労働と休日労働の合計時間数を月 80 時間を超えて設定している事業場	現に有効な 36 協定において、時間外 労働と休日労働の合計時間数を月 60 時間を超えて設定している事業場
時間外労働と休日労働 の合計時間数を月 60 時間以下に設定	250 万円	200 万円
時間外労働と休日労働 の合計時間数を月 60 時間を超え月 80 時間 以下に設定	150 万円	—

② 成果目標②を達成した場合に支給：各 25 万円

③ 成果目標③を達成した場合に支給：各 25 万円

④ 成果目標④を達成した場合に支給：導入した勤務間インターバルの時間数に応じて最大 170 万円

休憩時間数	建設業または砂糖製造業	
	新規導入	時間延長または対象拡大
9 時間以上 11 時間未満	100 万円	50 万円
11 時間以上	120 万円	60 万円

休憩時間数	運送業または病院等	
	新規導入	時間延長または対象拡大
9 時間以上 10 時間未満 (※)	120 万円	60 万円
10 時間以上 11 時間未満	150 万円	75 万円
11 時間以上	170 万円	85 万円

※病院等に該当する中小企業事業主のみ設定可能です。

※ B 水準、連携 B 水準、C-1、C-2 水準の医師については、休憩時間数が 10 時間以上となる成果目標を選択することとなります。詳しくは、働き方改革推進支援助成金交付要綱や申請マニュアルをご確認ください。

⑤ 成果目標⑤を達成した場合に支給：1日増加ごとに25万円（最大100万円まで）

事業実施後	事業実施前			
	4週当たり4日	4週当たり5日	4週当たり6日	4週当たり7日
4週当たり8日以上	100万円 (4日以上増)	75万円 (3日増)	50万円 (2日増)	25万円 (1日増)
4週当たり7日以上	75万円 (3日増)	50万円 (2日増)	25万円 (1日増)	-
4週当たり6日以上	50万円 (2日増)	25万円 (1日増)	-	-
4週当たり5日以上	25万円 (1日増)	-	-	-

⑥ 成果目標⑥を達成した場合に支給：50万円

- ※①～⑥に加え、成果目標⑦を実施した場合に、3%以上引き上げた場合は、助成金の上限額を15万円～最大150万円加算【5%以上引き上げの場合は、24万円～最大240万円を加算】
- ※常時使用する労働者数が30人以下の場合には加算額が倍になります。
- ※助成上限額は、上記上限額と加算額の合計とし、最大1,000万円まで。

労働時間短縮・年休促進支援コース

生産性を高め労働時間の削減、年次有給休暇や特別休暇の取得促進に向けた環境整備に取り組む中小企業事業主に対して経費の一部を助成するものです。

【対象事業主】

以下の①から③の成果目標を1つ以上実施する中小企業事業主（④は追加目標として設定可能）

- ① 月60時間を超える特別条項付き36協定を締結する事業場が、令和6年度（又は令和7年度）に有効な36協定において、時間外・休日労働で月60時間以下の上限定額を行い、労働基準監督署に届出すること。 など
- ② 労働基準法第39条第6項に規定する年次有給休暇の計画的付与の規定を整備すること。
- ③ 労働基準法第39条第4項で規定する時間単位の年次有給休暇の規定及び労働時間等設定改善指針に規定されている、特に配慮を必要とする労働者に対する病気休暇等の特別休暇の規定を整備すること。
- ④ 上記に加え、賃金を3%以上引き上げる労働者を就業規則で規定すること。

(注) 中小企業事業主とは、以下のAまたはBの要件を満たす中小企業となります。

業種		A 資本または出資額	B 常時使用する労働者
小売業	小売業、飲食店など	5,000万円以下	50人以下
サービス業	物品賃貸業、宿泊業、医療※、福祉、複合サービス業など	5,000万円以下	100人以下
卸売業	卸売業	1億円以下	100人以下
その他の業種	農業、林業、漁業、建築業、製造業、運輸業、金融業など	3億円以下	300人以下

※ 医業に従事する医師が勤務する病院、診療所、介護老人保健施設、介護医療院については常時使用する労働者数が300人以下の場合は、中小企業事業主に該当します。

【助成対象となる費用】

※（注）助成対象となる費用については、P5 を参照。

【助成率】

※（注）助成率については、P5 を参照。

【上限額】

① 成果目標①を達成した場合に支給：下記表の達成状況に応じて最大 200 万円

事業実施後に設定する 時間外労働と休日労働 の合計時間数	事業実施前の設定時間数	
	現に有効な 36 協定において、時間外 労働と休日労働の合計時間数を月 80 時間を超えて設定している事業場	現に有効な 36 協定において、時間外 労働と休日労働の合計時間数を月 60 時間を超えて設定している事業場
時間外労働と休日労働 の合計時間数を月 60 時間以下に設定	200 万円	150 万円
時間外労働と休日労働 の合計時間数を月 60 時間を超え月 80 時間 以下に設定	100 万円	—

② 成果目標②を達成した場合に支給：25 万円

③ 成果目標③を達成した場合に支給：25 万円

※ 成果目標①～③に加え、成果目標④を実施した場合に、3%以上引き上げた場合は、助成金の上限額を 15 万円～最大 150 万円加算【5%以上引き上げの場合は、24 万円～最大 240 万円を加算】

※ 常時使用する労働者数が 30 人以下の場合には加算額が倍になります。

※ 助成上限額は、上記上限額と加算額の合計とし、最大 730 万円まで。

勤務間インターバル導入コース

勤務間インターバル制度を導入する中小企業事業主に対して経費の一部を助成するものです。

【対象事業主】

以下の①の成果目標を実施する中小企業事業主。(②は追加目標として設定可能)

- ① 9時間以上の勤務間インターバル制度を新規に導入すること など
- ② 上記に加え、賃金を3%以上引き上げる労働者を就業規則で規定すること。

(注) 中小企業事業主については、P6を参照。

【助成対象となる費用】

※(注) 助成対象となる費用については、P5を参照。

【助成率】

※(注) 助成率については、P5を参照。

【上限額】

- ① 導入した勤務間インターバル時間数に応じて最大120万円

休憩時間数	新規導入	時間延長または対象拡大
9時間以上11時間未満	100万円	50万円
11時間以上	120万円	60万円

※ 成果目標①に加え、成果目標②を実施した場合に、3%以上引き上げた場合は、助成金の上限額を15万円～最大150万円加算【5%以上引き上げた場合は、24万円～最大240万円を加算】

※ 常時使用する労働者数が30人以下の場合には加算額が倍になります。

※ 助成上限額は、上記上限額と加算額の合計とし、最大600万円まで。

団体推進コース

中小企業の事業主団体又はその連合団体が、その傘下の事業主の労働条件の改善のため、時間外労働の削減や賃金引上げに向けた取組を実施した場合、その費用を助成するものです。

【対象事業主団体等】

事業協同組合、事業協同小組合、信用協同組合、協同組合連合会、企業組合、協業組合、商工組合、商工組合連合会、都道府県中小企業団体中央会、全国中小企業団体中央会、商店街振興組合、商店、街振興組合連合会、商工会議所、商工会、生活衛生同業組合、一般社団法人及び一般財団法人など3事業主以上で構成する、中小企業の事業主団体又はその連合団体（以下「事業主団体等」という。）であり、1年以上の活動実績があること。

(注1) 事業主団体等が労働者災害補償保険の適用事業主であり、中小企業事業主の占める割合が、構成事業主全体の2分の1を超えている必要があります。

(注2) 適用猶予業種等の事業主から構成される団体（以下「適用猶予業種等団体」という。）の場合は、その団体に属する中小企業事業主の割合が5分の1を超える場合は、助成の対象となります。また、全国、都道府県単位の適用猶予業種等団体が定款等に基づいて支部組織を設置している場合において、当該支部組織のうち1組織以上において、中小企業事業主の割合が5分の1を超える場合は、当該適用猶予業種等団体は助成の対象となります。

※適用猶予業種等についてはP4を参照。

(注3) 共同事業主においては、10以上の事業主で組織されていること。

【助成対象となる費用】

労働時間削減や賃金引き上げに向けた生産性向上に資する、以下のような取組に必要な費用

- ・市場調査
- ・新ビジネスモデルの開発、実験
- ・好事例の収集、普及啓発
- ・セミナー（勤務間インターバルに関する事項を含む。）の開催
- ・巡回指導
- ・人材確保に向けた取組
- ・共同利用する労働能率の増進に資する設備・機器の導入・更新 など

【成果目標】

事業主団体等が実施計画で定める時間外労働の削減又は賃金引き上げに向けた改善事業の取組を行い、構成事業主の 1/2 以上に対して、その取組又は取組結果を活用すること。

【助成率】

上限額：500 万円

都道府県又はブロック単位で構成する中小企業の事業主団体（傘下企業数が 10 社以上）の場合は、上限額 1,000 万円

申請の流れ



申請事例



36 協定の作成の手順や、労働時間管理などを教示するセミナー開催に係る経費を助成



会員企業を巡回し、生産性向上のための、業務改善・労務管理の改善に向けたアドバイスをを行うコンサルタントに係る経費を助成



会員企業等の求人募集を団体が取りまとめて実施する経費を助成

事例

1 10トン貨物車の導入による 運搬業務の効率化



企業概要 [所在地] 香川県 [従業員] 4人 [事業内容] 運送業

背景

非効率な運搬業務による負担



課題

従来運用していた貨物自動車の積載量は4トンであり、一度に積載できる荷物の量が限られていた。1件の依頼であっても荷物が多い場合は、複数の車両に分けて運搬する必要があり、負担を感じていた。



必要としていた対応

より積載量の多い貨物自動車を導入し、一度に積載可能な荷物の量を底上げすることで、業務効率化を図りたいと考えていた。

取組の内容と成果

10トン貨物自動車の導入で輸送業務を効率化



内容

10トンの積載量の貨物自動車を導入した。



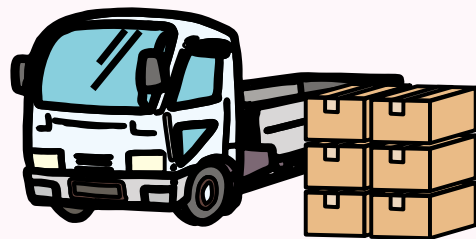
成果

貨物自動車の積載量が4トンから10トンになったことで、1台で約2.5倍の荷物を運搬することができるようになった。これにより、1カ月あたり約20時間の労働時間の削減につなげることができた。

また、荷物を複数の車両で運搬することが少なくなり、燃料費を従来から約10%削減することができた。

成果目標

- ・時間外・休日労働時間を縮減し、月60時間以下に上限を設定
- ・休憩時間数が9時間以上の勤務間インターバルを新規導入



改善の
OnePoint

今回の取組によって労働時間を削減し、令和6年4月から施行される改善基準告示に対応することができた。業務効率化を継続しながら、次は賃金引上げについても注力していきたいと考えている。

事例

2 自動追尾型測量機の導入による省人化



企業概要 [所在地] 愛知県 [従業員] 32人 [事業内容] 建設業

背景

作業人員の確保にかかる負担



課題

従来の測量機は2名で作業にあたる必要があったため、同じ現場で別の作業を行っている人や、別の現場から人を呼ぶ必要があり、人的な労力を要していた。



必要としていた対応

測量業務を1名で行うことによって、その他業務にリソースを投入し、現場での作業時間を削減する必要があった。

取組の内容と成果

機器を導入し、自動化により作業を効率化



内容

自動追尾型測量機の導入。

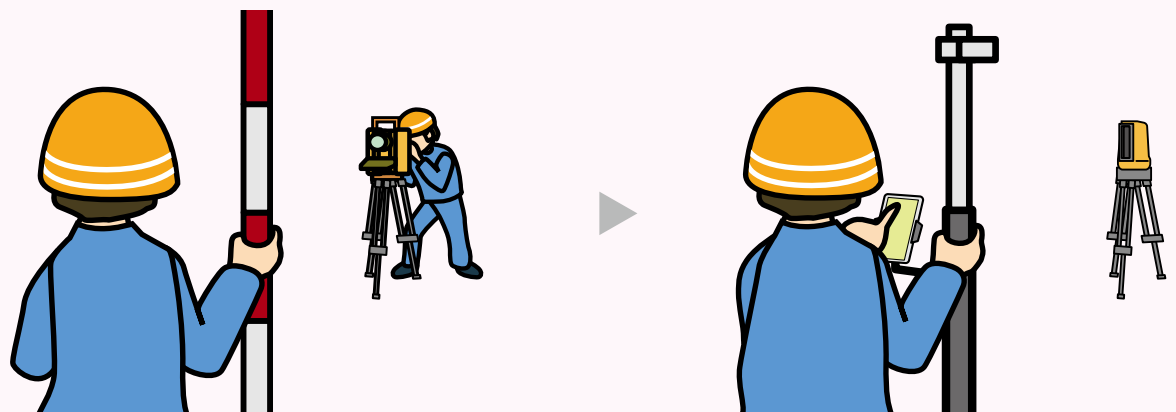


成果

2名で行っていた測量業務を1名で完結させることができようになり、他の業務にリソースを投入することで、現場の効率が上がった。杭の打設作業に伴う測量は、杭16本あたり月に25日間の作業が必要となる。これまでは2人で1日8時間作業し、計400時間を要していたが、1人になったので計200時間で済むようになった。残る1人が他の業務にあたることで、時間外労働で行っていた業務を時間内に終わらせることができようになり、社内で月100時間程度の労働時間を削減できた。また、手でピントを合わせる必要がなくなり、測量の精度を標準化することができた。

成果目標

- ・時間外・休日労働時間数を縮減し、月60時間以下に上限を設定



改善の
OnePoint

若手社員の育成を目指しており、特に3D CADを使える人材を増やすため、社内研修の時間確保に努めているところ。社内での研修だけでは不十分で、現場での実践が必要なため、ベテラン社員と若手社員が1組となり技術向上を図っている。

事例

3 チューブの印字プリンターの更新による制御盤製作作業等の効率化



企業概要 [所在地] 富山県 [従業員] 16人 [事業内容] 電気機械器具製造業

背景

印字のかすれによる作業効率の悪化



課題

文字や番号を印字して配線に被せるマークチューブの利用にあたり、従来使っていた印字用のプリンターでは字が読み取りづらく、配線の判別に時間がかかっていた。このため、制御盤への配線取り付けや動作テスト等の作業にも時間を要していた。



必要としていた対応

新しいプリンターを導入して作業の効率化を必要としていた。

取組の内容と成果

新型機の導入によって作業時間を短縮



内容

新型のプリンターを導入した。

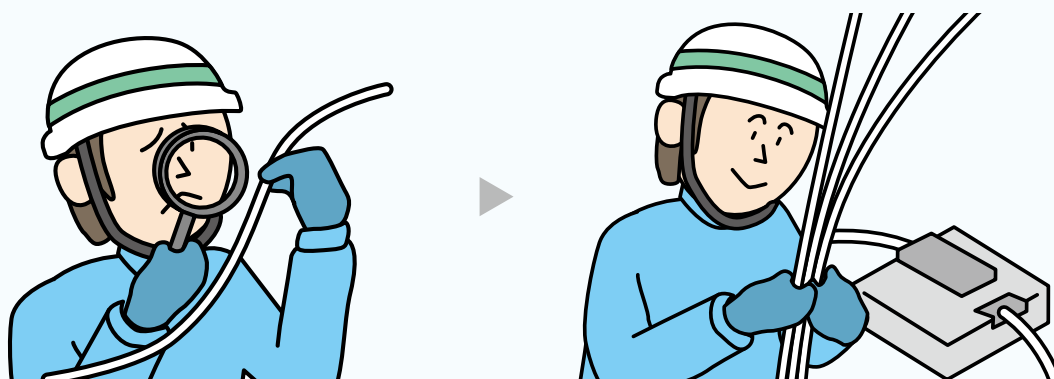


成果

マークチューブへの印字が以前よりも鮮明になり、速度も向上した。また、製作・印字の工程でチューブが絡まる等のトラブルが生じなくなったことで、作業時間の短縮や材料費の削減に至った。制御盤への取り付けやテスト等も、文字・番号の判別が容易になったことで作業のスピードや問題のある箇所の把握が迅速になり、作業時間を短縮できた。作業を担当している従業員の時間外労働および休日出勤の合計時間数が、1人あたり月10時間減った。2022年8月から2023年7月の1年間で、売上高および売上総利益が前年比108%へと増加した。

成果目標

- ・時間外・休日労働時間数を縮減し、月60時間以下に上限を設定



改善の
OnePoint

従来のプリンターによって作業が非効率になり、労働時間が長引いていた社員からプリンターの更新や助成金の活用を希望する意見があり、採り入れた。取組によって生産性が向上したと感じており、同じ設備の台数をさらに増やせば作業時間をより短縮できる。社員から追加の設備投資を求める声が挙がっており、検討している。

事例

4 帳票の作成から発行までのデジタル化による労働時間の短縮



企業概要 [所在地] 鳥取県 [従業員] 7人 [事業内容] 農業

背景

請求書等を手書きすることによる負担



課題

納品書・請求書・領収書を手書きで作成して発行していた。配達員は日々の訪問先で顧客から注文を受けて書類を作り、事務員は月末にまとめて精算の手続きをしており、それぞれで時間を要していた。さらに、販売量の増加に伴って負担が一層大きくなっていた。



必要としていた対応

納品書・請求書・領収書の作成や発行、管理を電子化して、業務を効率化することで労働時間を削減したいと考えていた。

取組の内容と成果

システム化によって労働時間を短縮



内容

納品書・請求書・領収書の発行・管理システム及び電子端末を導入した。

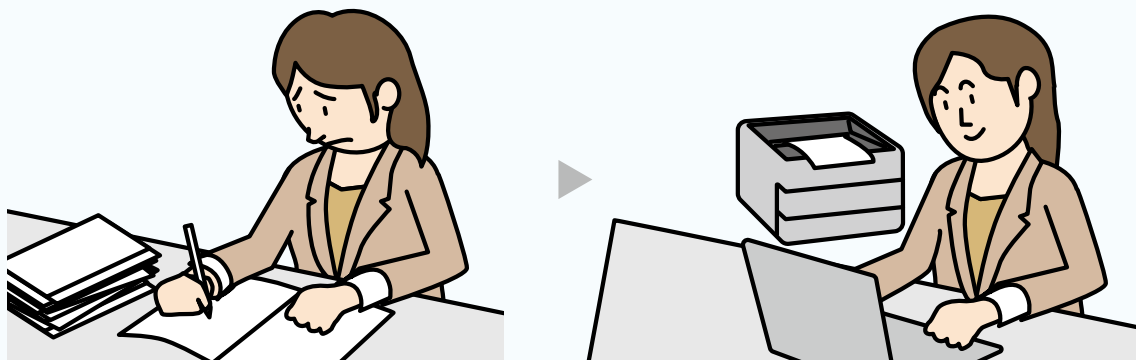


成果

これまでは注文の集計から発行までの作業に、事務員が月末から翌月の月初にかけて8時間ほど要していたが、ほぼゼロになるまで削減できた。また、商品の配達員による手書き作業が、1日1時間ほど削減された。書き間違いの防止にもつながった。取組後は社内全体では週6時間程度の労働時間が短縮された。時間に余裕が生まれ、年次有給休暇の制度を拡充したことで、年休の取得日数が年間5～6日から12～13日まで増加した。また、このように業務を効率化したことで、営業利益が約3%向上した。

成果目標

- ・年次有給休暇の計画的付与の規定を導入
- ・時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・特別休暇（新型コロナウイルス感染症対応のための休暇）を導入
- ・時間当たりの賃金額を（5%）引上げ



改善の
OnePoint

従来は非効率な方法でも従業員が我慢することで進められていた。会社としても売上を拡大するためには人員を増やす必要があったと感じていた。しかし、受注管理の仕組みを見直して作業を効率化してほしいという従業員の要望があって助成対象の取組を行ったことで、従業員の労働時間や負担が軽減され、会社にとっても成長の見通しができるようになった。

事例

5 営業管理・見積作成の自動化による作業時間の削減



企業概要 [所在地] 愛媛県 [従業員] 4人 [事業内容] 広告業

背景

個別のヒアリングによる顧客対応上の負担



課題

顧客からの要望等を個別にヒアリングしていたので、顧客対応や受注管理に時間を要していた。



必要としていた対応

営業管理や自動見積り用のシステムを導入し、業務の効率化や労働時間の短縮を図りたいと考えていた。

取組の内容と成果

要望の把握から見積作成までを自動化



内容

営業管理システムおよび自動見積りシステムの導入。

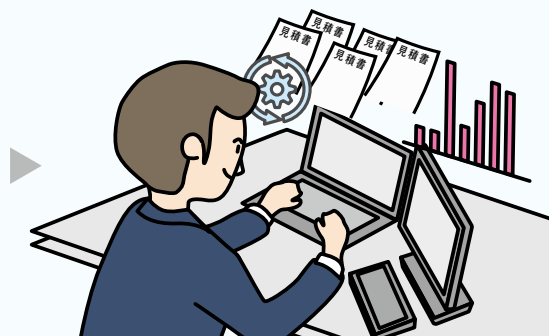


成果

顧客には定型的なヒアリング項目に則して要望を回答してもらうようにしたことで、これまでヒアリングしていた内容を自動で回収できるようになった。作業時間が約44%削減されたことに加えて、システム経由で新規の問い合わせが月2~3件入るようになり、営業機会の拡大につながっている。見積り書の発行も、作業時間が約42%削減された。こうした作業時間の短縮によって、1日あたりの時間外労働が平均1時間程度減少し、休暇も取得しやすくなった。営業利益が約5%向上した。

成果目標

- ・年次有給休暇の計画的付与の規定を導入
- ・時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・特別休暇（ボランティア休暇）を導入



改善の
OnePoint

労働時間の課題が大きく改善されたため、次は従業員が定着するよう労働環境の改善に努めたいと考えている。その一環として、業務における工夫や好事例等を従業員間で共有しやすい環境を整備することで従業員のスキルアップを支援したい。

事例

6 ホットスタンプ機の導入による 時間外労働の短縮



企業概要 [所在地] 栃木県 [従業員] 37人 [事業内容] 印刷・同関連業

背景

ホットスタンプ機不足による労働時間の増加



課題

いわゆる「箔押し」と呼ばれる、プラスチック成型部品への金属製箔の貼り付け作業において、製品を機械に都度セッティングする必要があり、受注が集中した際にはホットスタンプ機が2台だけでは作業効率が悪く、時間外労働が発生していた。



必要としていた対応

ホットスタンプ機を増設し、業務効率化と時間外労働の削減を図りたいと考えていた。

取組の内容と成果

ホットスタンプ機増設により労働時間短縮



内容

ホットスタンプ機を新たに1台導入した。

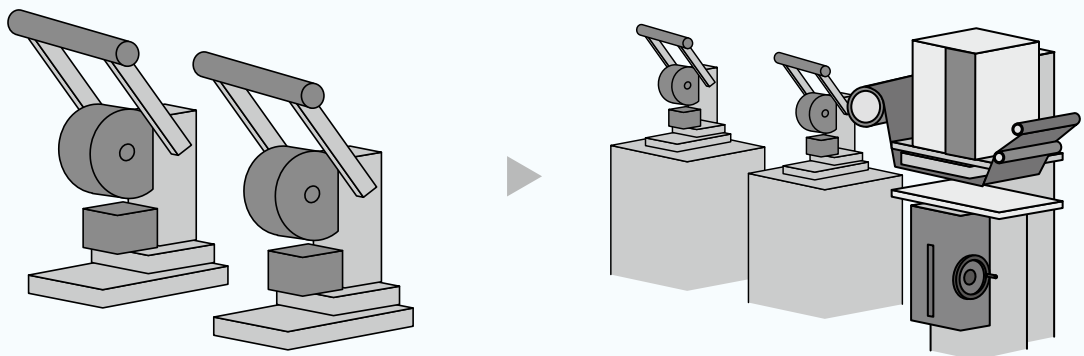


成果

さらに分散してセッティングし、貼り付け作業ができるようになり、1時間あたりに製造可能な個数が1.5倍になった。このため、貼り付け作業後の製造工程、出荷作業に従事している従業員の時間外労働が1日2～4時間から、1～2時間に短縮された。また、時間外労働が短縮されたことで、半年間で人件費が16万円削減された。

成果目標

- ・時間外・休日労働時間数を縮減し、月60時間以下に上限を設定
- ・時間当たりの賃金額を(5%)引上げ



改善の
OnePoint

今回の助成で労働時間は短縮されたが、求人時の賃金額高騰により経験者採用が難しく人手不足の状況にある。人材確保に向けた資金調達のために、売上を伸ばしていきたい。そのために、近年の廃プラスチック製品離れを打開する製品づくりに取り組んでいる。

事例

7 電子カルテの刷新による業務の削減・効率化



企業概要 [所在地] 京都府 [従業員] 12人 [事業内容] 医療業

背景

カルテ内容を2度入力することによる負担



課題

これまで院長が自作の電子カルテを利用していた。診察には適していたが、レセプト（診療報酬明細書）のシステムと連携しておらず、カルテの内容を入力し直すことが負担になっていた。



必要としていた対応

レセプトと連携可能な電子カルテに更新し、データ入力の二度手間を削減することで業務を効率化させることを目指した。

取組の内容と成果

院内外のデータ連携で効率化



内容

電子カルテを更新した。



成果

診察時に新しい電子カルテで入力した内容がレセプトにも直接反映されるようになった。受付でレセプトを作成する時間が患者1人あたり15分から10分ほどになり、約30%削減できた。また、従来は患者の各検査データを紙媒体で作成・保管することが負担であり、時間外労働にもつながっているという指摘があった。電子カルテの更新により、検査会社から提供されたデータをそのまま電子カルテと同じシステムで受信・管理できるようになった。作業時間が削減され、さらに患者の体重・血圧・脈拍や処方履歴を過去にさかのぼって一覧できるようになり、利便性が大きく向上した。

成果目標

- ・時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・特別休暇（ボランティア休暇）を導入



改善の
OnePoint

職員から以前より、電子カルテとレセプトが連携していない点や、患者の検査データを紙媒体で管理・保管している点について、改善を求める意見があった。職員の意見を受けて取り組んだことにより負担が大きく減った。他にも職員の意見を踏まえて、職員間の意思疎通を円滑にして業務を効率化するため伝言を書き込むノートを導入した。

事例

8 従業員向けの勉強会・講習会によるスキルアップ支援



企業概要 [所在地] 愛媛県 [従業員] 59人 [事業内容] 社会保険・社会福祉・介護事業

背景

従業員の育成と休暇制度の充実を検討



課題

従業員の教育・スキルアップ支援を図りたいと考えていた。また、従業員より時間単位の有給休暇制度等への要望があり、休暇制度の見直しを検討していた。



必要としていた対応

従業員向けの勉強会の機会を設けることで、従業員のスキルアップを支援したいと考えていた。また、休暇制度の見直しにより、従業員の要望に応えることで、労働環境を改善していきたいと考えていた。

取組の内容と成果

外部講師の講習会、時間単位年休の導入



内容

外部講師による従業員向けの講習会実施等

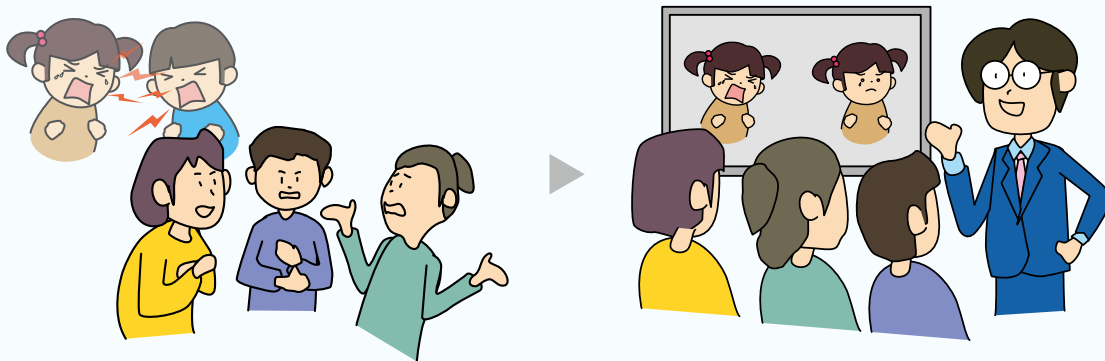


成果

経営者向けの勉強会や資格の講習会、障がい者支援の講習会等、外部講師による講習会の場を設け、従業員向けの学びの場の拡充した。また、従業員の要望に基づいて、時間単位の年次休暇、特別休暇制度を導入・更新することで、休暇を取得しやすい環境が構築された。2022年8月から2023年7月の1年間で、時間単位の有給休暇取得率が5%向上した。

成果目標

- ・時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・特別休暇（新型コロナウイルス感染症対応のための休暇）を導入



改善の
OnePoint

時間単位で年次有給休暇を取得したいという従業員の要望と、従業員に業務以外にも学習の機会を与えて将来的な経営者候補に育てたいという企業側の要望の両方に応える取組を考え、助成金を活用するに至った。

事例

9 治療用装置の導入による 施術の効率化



企業概要 [所在地] 長野県 [従業員] 7人 [事業内容] 医療業

背景

施術の付き添いに伴う負担



課題

腰椎の牽引治療の施術を行う場合は、職員が機器の装着等を行う必要があったことから、自動化された施術であっても患者に終始付き添う必要があったため、他の業務を時間外労働で行うなど負担が生じていた。



必要としていた対応

能動型自動間欠牽引装置を導入し、施術の効率化を図りたいと考えていた。

取組の内容と成果

施術の一部自動化により付き添いが不要に



内容

能動型自動間欠牽引装置を導入

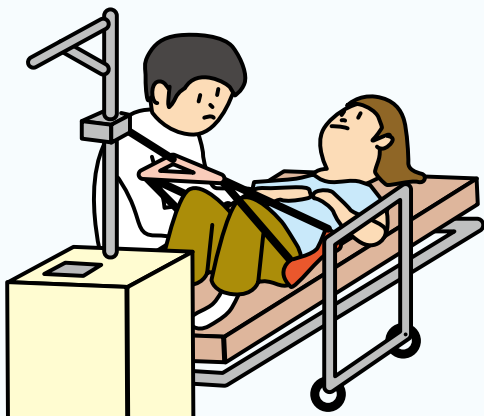


成果

自動装着機能が備わっているため、従業員は患者から離れて別の作業を並行して行うことが可能となった。また、1日あたり約25人の患者の施術をするところ、施術にかかる時間が1人あたり約3分短縮され、2023年10月から2024年1月までの4ヶ月間で、作業時間が1日75分短縮された。これにより、患者が多い日の時間外労働を解消することができた。

成果目標

- ・ 時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・ 特別休暇（ボランティア休暇）を導入



改善の
OnePoint

労使間で従業員一人一人と対話の時間を月1回設け、労働環境の改善について意見を聞くようにしている。この対話により、従業員の家庭の事情等を把握し、従業員の状況に合わせて労働時間に融通を利かせることが可能となった。

事例

10 自動販売機の導入による接客の省略化



企業概要 [所在地] 和歌山県 [従業員] 29人 [事業内容] 食料品製造業

背景

手売りの接客による負担



課題

自社で製造・販売している食料品を、会社に併設している店舗で手売りしていた。従業員から、店舗での接客対応が時間を要するため業務の負担になっているとの指摘があった。



必要としていた対応

物販業務を削減することで、業務時間の短縮を図る必要があった。そのために販売の自動化を検討した。

取組の内容と成果

自販機の導入により接客時間を短縮



内容

物販対応マルチ自販機を導入。



成果

自販機での商品の販売を始めたことで、来客対応のための時間等を短縮し、1ヶ月あたり20時間程度だった残業時間が10時間程度に削減することができた。
また、2022年6月から2024年1月までの20ヶ月で売上高が向上した。

成果目標

- ・年次有給休暇の計画的付与の規定を導入
- ・時間単位の年次有給休暇の規定を導入
- ・特別休暇（不妊治療）を導入



改善の
OnePoint

労働者から不妊治療に関する休暇を導入してほしいという要望があり、これに加えて、来客対応によって長時間労働につながっているという指摘があった。自販機での販売により、来客対応の時間を短縮させ、不妊治療の導入につなげることができた。

事例

11 労働時間の適正把握による勤務間インターバルの導入



企業概要 [所在地] 長野県 [従業員] 39人 [事業内容] 金属製品製造業

背景

労働時間の実態の把握不足



課題

管理職による20時以降の残業を抑制させることができないか検討していた。また、勤務間インターバルの導入を検討していた。一方で、誰がどれくらい働いているのかを把握できるよう労働時間の記録を活用することができていなかった。



必要としていた対応

業務分担を最適化して時間外労働の削減につなげるために、労働時間を適正に管理する必要があった。

取組の内容と成果

労働時間の把握



内容

労務管理用ソフトウェアと付随するタイムレコーダーの導入。

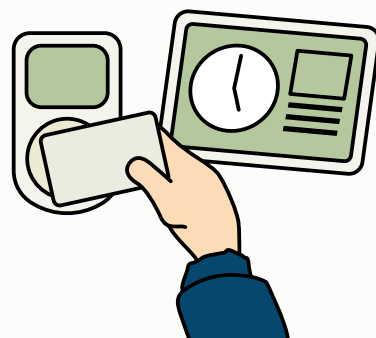


成果

労働時間を適正に記録することで、時間外労働に対する目配りが可能となった。特に設定した時間外労働時間数に達すると、通知を行う機能により、20時以降に時間外労働をした管理職やその理由を洗い出した。従業員と仕事を分担することなどにより、20時以降の時間帯を中心に時間外労働を抑制した。こうした取り組みによって、以前は年間平均で月40～50時間ほどあった管理職の残業時間は、月20～30時間へと20時間程度減らすことができた。また、労働時間の把握を通して設定可能な休憩時間数を確認し、勤務間インターバルの導入に向けた環境を整えることができた。

成果目標

- ・ 休憩時間数が9時間以上の勤務間インターバルを新規導入
- ・ 時間当たりの賃金額を(3%)引上げ



改善の
OnePoint

従業員から20時以降の時間外労働の多さについて指摘があったことから、時間外労働の抑制に向けた取組を行う方針を労使間の会議にて決定した。結果的に、タイムレコーダーを導入したことで、20時以降に時間外労働が生じた日数は90%以上削減することができた。

事例

12 スチームコンベクションオーブンの導入による調理時間の縮減



企業概要 [所在地] 大阪府 [従業員] 9人 [事業内容] 飲食店

背景

調理が長引くことによる休憩不足



課題

ガスコンロで料理していたことから、料理の仕込みや調理に時間を要していた。このため料理の注文から提供までの時間が長引いており、また、料理提供までの時間の見通しが立ちにくくなることで、業務が後ろ倒しになっていき休憩がとりづらい状況にあった。



必要としていた対応

調理時の加熱方法を見直すことで効率化したいと考えていた。

取組の内容と成果

調理の自動化により休憩が増加



内容

スチームコンベクションオーブンの導入。

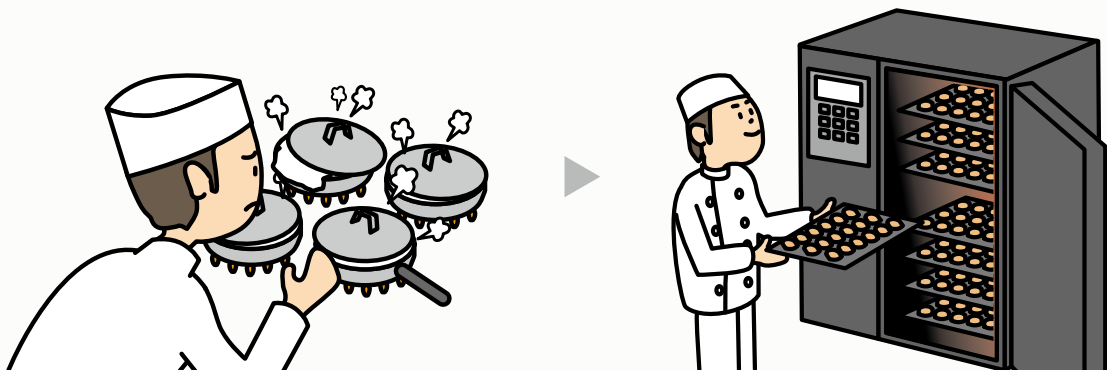


成果

温度を自動調節することができ、1回あたりに調理できる量が増えたことで、仕込みや調理の時間を短縮することができた。また、料理を提供するまでの時間の見通しが立ちやすくなり、調理時間の削減だけでなく、休憩時間を1時間増やすことができた。

成果目標

- ・休憩時間数が11時間以上の勤務間インターバルを新規導入



改善の
OnePoint

従業員から、料理の注文から提供までに時間がかかっていたことや、調理や料理提供の遅れが休憩時間の長さに影響していたことから、改善を求める声があがっていた。調理時間の見通しが立てやすくなったことにより、休憩時間や勤務間インターバルの確保に取り組むことができるようになった。

事例

13 自動車タイヤの管理方法見直しによる作業の負担軽減と時間削減



企業概要 [所在地] 宮城県 [従業員] 16人 [事業内容] 機械器具小売業

背景

タイヤ管理の非効率さによる負担



課題

顧客から預かるオフシーズンの自動車タイヤを、箱に収納して積み上げて保管していた。下に位置している箱の中からタイヤを取り出すために、上にある箱を動かす必要があり、作業時間と身体的な負担が生じていた。



必要としていた対応

タイヤの管理方法を見直し、作業時間と身体的な負担を軽減することを目指していた。

取組の内容と成果

専用ラックで管理、労力を軽減



内容

タイヤ専用ラックを導入した。

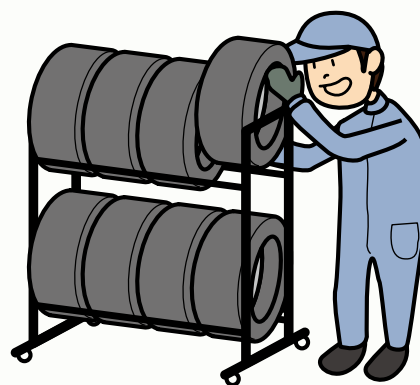


成果

タイヤをラックに収納して管理するようになったので、取り出す際に手間がかからなくなった。作業に要する時間が3割以上削減でき、身体的な負担が大きく軽減された。特に顧客のタイヤを交換する繁忙期にあたる、11月下旬から1月上旬と3月から4月の業務が顕著に効率化された。こうした繁忙期には、翌日の作業のためにタイヤを整理整頓しており、1日2～3時間の時間外労働が生じていたが、作業自体が不要になったため時間外労働がなくなった。

成果目標

- ・ 休憩時間数が11時間以上の勤務間インターバルを新規導入



改善の
OnePoint

従業員から、タイヤの出し入れに際して身体的な負担が大きいため、負担が減るような設備を導入してほしいという要望があがっていた。力仕事が必要なくなったことで、身体的に作業が楽になったと歓迎されている。また、各タイヤがどこに保管されているのかが分かりやすくなり、整理整頓が進んだ点も好評であった。

事例

14

広域関東圏建設関連協同組合 MR(複合現実)技術を活用した デバイスによる作業の省力化



団体概要 [所在地] 茨城県 [構成事業主] 20事業主 [事業内容] 東北・北陸・関東・中部の1都16県に事業場を有する建設関連事業者の協同組合

背

人手不足の対策として AR、MR の活用を検討

景



課題

構成事業主に共通する課題として、新規入職者の少なさによる人手不足がある。新規採用の増加と、より少ない人数で作業ができるような省力化を必要としている中で、拡張現実 (AR) や複合現実 (MR) の活用を以前から検討・試行していた。



必要としていた対応

新しいデバイスとソフトウェアを導入して構成事業主へ貸し出すことで、事業主の採用増や作業効率化につなげたいと考えていた。

取組の内容と成果

図面と実寸の比較や採寸作業を効率化



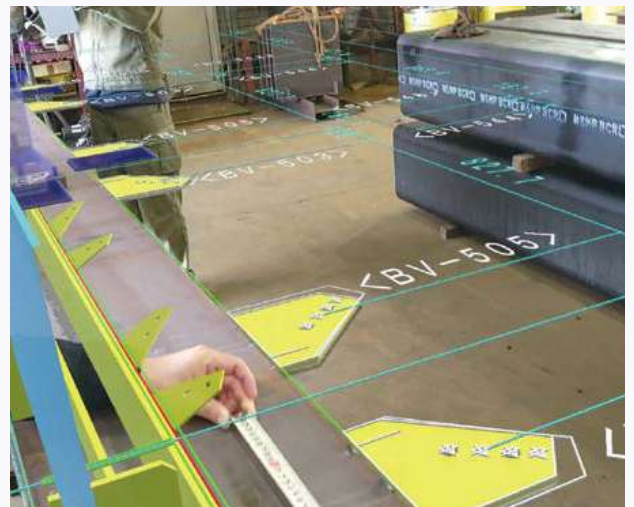
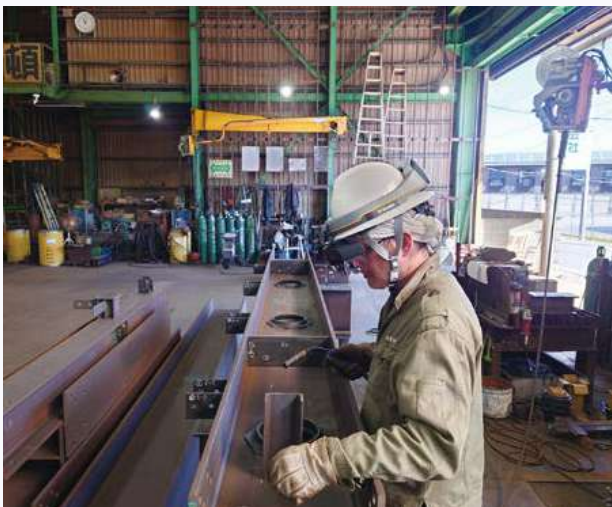
内容

MR グラスと一体化したヘルメットおよびソフトウェアを導入した。使用例としては、製図用のソフトウェア (CAD) で作成した図面のデータを取り込み、図面上の寸法と目の前にある製品の実寸を MR グラスの画面上で比較することができる。また、画面をリアルタイムで Web 会議ツール (Microsoft Teams 等) で共有することで、遠隔地の事務所から同じ画面を見ながら指示を受けることもできる。



成果

製品の実寸を測る作業は、従来はメジャーを用いて、2人がかりで30分ほどかけて行っていた。MR グラスを使うと1人で25分ほどで採寸できるため、作業時間の累計としては半分に減らすことができている。若手社員が MR グラスを活用した体験を社外の友人等に話してくれており、業界・企業の魅力向上につながると考えている。実際に採用への応募を検討している例も出てきている。



改善の
OnePoint

MR グラスは初期設定が難しいため、メーカーによる取り扱い説明会を度々開催している。利用するハードルを下げられるよう、業界に特化したソフトウェアの特注や、利用手順の簡略化、外国語への対応等をメーカーに依頼することを検討している。

事例

15

SAGA COLLECTIVE 協同組合 販路拡大に向けた展示会出展、 組合員へのコンサルティング



団体概要 [所在地] 佐賀県 [構成事業主] 11 事業主 [事業内容] 佐賀県の地場産業や伝統産業の異業種 11 社からなる協同組合

背景

県外への販路拡大 / 生産の効率化

課題 必要としていた対応

異業種 11 社の共通の課題として、売上を増やしていくためには佐賀県外への販路の拡大が必要であった。また、ある企業では見込み生産に新規の受注生産が混在することで、計画通りに生産出来ないことが多く、突発的な受注にも対応しながら計画的・効率的に生産していくことが必要とされていた。

取組の内容と成果

11 社による共同展示 / 学生による改善提案

内容 成果

テストマーケティングの開催に向けた什器（商品陳列棚）を開発した。羽田空港における共同展示（2週間程度）をし、限られたスペースで 11 社の商品をいかに披露できるかを検証。今後の展示会・イベント等における販売に向けた知見を得た。早稲田大学創造理工学部経営システム工学科の学生 6 名を招き、11 社のうち 1 社の労働生産性向上に向けた改善提案や個別指導を依頼した。提案・指導の内容を、ほかの組合員 10 社にも展開すべく共有した。



改善の OnePoint

- ・前年度の共同展示によって得られた知見を活かしながら、東京都内 2 カ所のポップアップイベントで、組合員の商品を共同販売した。
- ・学生による提案・指導を他の組合員 10 社にも行ってもらうよう、大学側と協議している。

事例

16

岩手県菓子工業組合 県産食材を使った新商品の 試作・試食会による販路開拓



団体概要 [所在地] 岩手県 [構成事業主] 135 事業主 [事業内容] 菓子、パンの製造事業者等による事業協同組合

背景

新商品による競業他社との差別化を模索



課題

大手の菓子店やコンビニ、スーパーの出店に伴い、構成事業主の売上縮小や廃業が続いていた。さらに物価高騰や新型コロナウイルスの感染拡大による販売機会の損失が重なったため、競業他社と差別化でき、かつ売上につながる新商品を必要としていた。



必要としていた対応

新商品の開発から試作品の販売までを組合として支援し、構成事業主が新たな収入源の獲得や販路の開拓ができるようになることを目指した。

取組の内容と成果

新商品の試作から試食、調査まで組合で開催



内容

県産食材を使ったスイーツづくりに係るセミナーおよび技術講習会を構成事業主に向けて開いた。そのうえで試作品の開発および試食会を開催し、試作品を実際に食べてもらう試食会と、試食した来場者へのアンケート調査を行った。



成果

セミナーと技術講習会を通じて新商品開発の知見を得て、実際に構成事業主のうち 15 社が試作品を考案した。岩手県盛岡市内や東京都内で試食会を実施し、試食した参加者からアンケートの回答を得ることで、今後の新商品開発や販売に活かすことができるようにした。試作品を考案した構成事業主 15 社のうち 2 社は、試作品を実際に商品化することができた。



改善の
OnePoint

試作品を考案した 15 社からは、さまざまな県産の食材を原材料として商品を試作することができ、今後の菓子作りに向けた知見やヒントを得られたという意見があった。一方で開発から試食までを行う上では期間が短すぎるという声や、県産の食材を使った新商品は原材料の安定した供給が確保されていないと最終的な商品化は難しいという声もあり、今後の取組に向けた新しい課題も確認できた。

令和6年度 業務改善助成金のご案内

業務改善助成金とは

業務改善助成金は、中小企業・小規模事業者が事業場内で最も低い賃金（事業場内最低賃金）を30円以上引き上げ、設備投資等を行った場合に、その投資費用の一部を助成する制度です。

事業場内最低賃金の
引き上げ計画



設備投資等の計画
機械設備導入、コンサルティング、
人材育成・教育訓練など

(計画の承認と事業の実施後)
業務改善助成金を支給
(最大600万円)

こうしたお悩みはありませんか？



毎年の最低賃金引き上げがとても大変。
あの機械があれば売り上げが伸びるのに。



機械化されてなくて、たくさんの人出が必要。
人件費もかけられないので、最低賃金の支払い
でいっぱいっぴい。

もしかしたら、業務改善助成金がお役に立てるかもしれません。

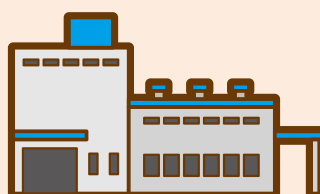
対象事業者・申請の単位

- ✓ 中小企業・小規模事業者であること
- ✓ 事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が50円以内であること
- ✓ 解雇、賃金引き下げなどの不交付事由がないこと

▶ 以上の要件を満たした事業者は、事業場内最低賃金引き上げの計画と設備投資等の計画を立てて、(工場や事務所などの労働者がいる) 事業場ごとに申請いただきます。



申請書類を取り揃えていただき、



工場 A



店舗 B

工場や店舗などの事業場単位で別々に申請ください

対象事業者・申請の単位

助成される金額は、生産性向上に資する設備投資等にかかった費用に一定の助成率をかけた金額と助成上限額とを比較し、いずれか安い方の金額となります。

<地域別最低賃金が953円の地域の例>

- 事業場内最低賃金が970円(生産性要件なし)
→ 地域別最低賃金から50円以内
→ 助成率は3/4
- 8人の労働者を1,030円まで引上げ(60円コース)
→ 助成上限額230万円
- 設備投資などの額は400万円

300万円
(=400万円×3/4)

(設備投資費用×助成率)



230万円
(=助成上限額)

(60円コースの助成上限額)

➡ **230万円** が支給されます。

助成上限額・助成率・特例事業者

助成上限額

コース区分	事業場内最低賃金の引き上げ額	引き上げる労働者数	助成上限額	
			事業場規模30人以上の事業者	事業場規模30人未満の事業者
30円コース	30円以上	1人	30万円	60万円
		2～3人	50万円	90万円
		4～6人	70万円	100万円
		7人以上	100万円	120万円
		10人以上※	120万円	130万円
45円コース	45円以上	1人	45万円	80万円
		2～3人	70万円	110万円
		4～6人	100万円	140万円
		7人以上	150万円	160万円
		10人以上※	180万円	180万円
60円コース	60円以上	1人	60万円	110万円
		2～3人	90万円	160万円
		4～6人	150万円	190万円
		7人以上	230万円	230万円
		10人以上※	300万円	300万円
90円コース	90円以上	1人	90万円	170万円
		2～3人	150万円	240万円
		4～6人	270万円	290万円
		7人以上	450万円	450万円
		10人以上※	600万円	600万円

助成率

900円未満	9/10
900円以上～950円未満	4/5 (9/10)
950円以上	3/4 (4/5)

()内は生産性要件を満たした事業場の場合

助成上限額

以下の要件に当てはまる場合が特例事業者となります。なお、②に該当する場合は、助成対象経費の拡充も受けられます。

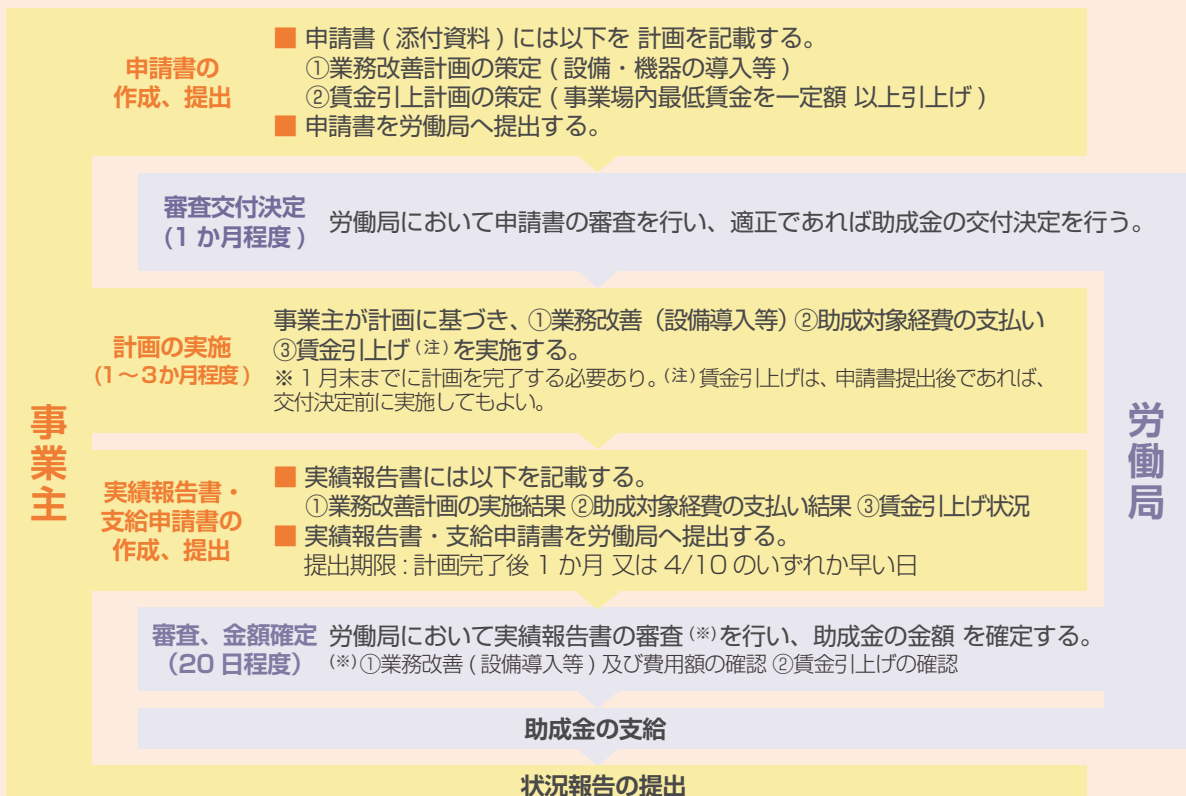
①賃金要件	申請事業場の事業場内最低賃金が950円未満である事業者
②物価高騰等要件	原材料費の高騰など社会的・経済的環境の変化等の外的要因により、申請前3か月のうち任意の1か月の利益率が前年同月に比べ3%ポイント※以上低下している事業者

※「%ポイント(パーセントポイント)」とは、パーセントで表された2つの数値の差を表す単位です。

物価高騰等要件に該当する事業者は、一定の自動車の導入やパソコン等の新規導入が認められる場合がございます。詳しくは厚生労働省ウェブサイトをご確認ください。



申請の流れ



業務改善助成金に関するお問い合わせは、事業場が所在する各都道府県労働局雇用環境・均等部(室)へお願いします。

設備投資の例はこの続きをチェック

事例

1 バキュームクレーンの導入による作業負担の軽減、作業時間の短縮



企業概要 [所在地] 北海道 [従業員] 12人 [事業内容] 無店舗小売業

背景

重さ 20 ~ 30kg の袋を運ぶことによる負担



課題

ポップコーンの原料や砂糖、小麦粉などの原材料を、社員2人が手作業で移動させ、箱詰めしていた。1袋あたり20~30kgの重さがあるが、1日に50~100袋に達することから、腰を痛めるなど身体への負担が大きく、かつ一部の社員に作業の負担が集中するため、業務の効率を損なっていた。



必要としていた対応

社員の負担を減らすとともに、作業を効率化させるため、原材料の移動を機械化する必要があった。

取組の内容と成果

バキュームクレーンによる作業の効率化・平準化



内容

物を吸着させて運ぶバキュームクレーンを導入した。原材料が入った袋などを吸盤によって持ち上げ、移動させることができるようになった。

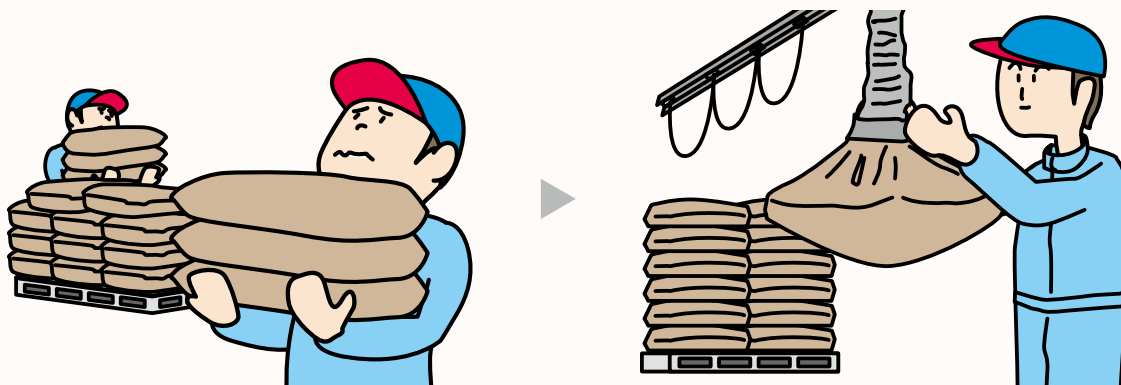


成果

これまで原材料を運んでいた社員2人の負担が大幅に軽減され、作業時間が、1日あたり2時間減った。また、計5人の社員がバキュームクレーンの操作を担当することで、倉庫内で荷捌きする業務が平準化され、スピードが上がった。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
60円コース
- ・引上げ労働者数：
10人
- ・事業場内最低賃金：
920円から980円
へ引上げ



改善の
OnePoint

手作業に頼っているため作業効率が悪い業務が他にもあり、機械化する余地がまだ残っている。再び業務改善助成金を活用して機器を導入したいと考えている。例えば、小麦粉の原料を充填機に投入する際、入口にあたるホッパーが高い位置にあるため、人力で持ち上げる際に負担が大きく作業効率も悪い。自動で投入する機器の購入を検討している。

事例

2 冷凍自動販売機の導入による作業時間の短縮、休日数の増加



企業概要 [所在地] 山形県 [従業員] 4人 [事業内容] 食料品製造業

背景

製品の販売・移動が負担に



課題

野菜や果物を加工した菓子などの食品を自社にて製造し、店舗やイベント会場等で販売していたが、OEM(生産委託)が増え、製品の製造を夜間・休日に行わざるを得ない状況であった。特にイベント会場での販売に手間がかかっていたことから、販路を見直して製造に注力できるよう方針を切り替え、生産性を向上させようと考えた。



必要としていた対応

販路を見直す一環として、無人販売を強化したいと考えていた。

取組の内容と成果

対面販売を機械化 土日を休日に



内容

商品の販売状況がリアルタイムでわかる冷凍自動販売機を導入した。製品を無人かつ24時間の体制で販売できるようになった。



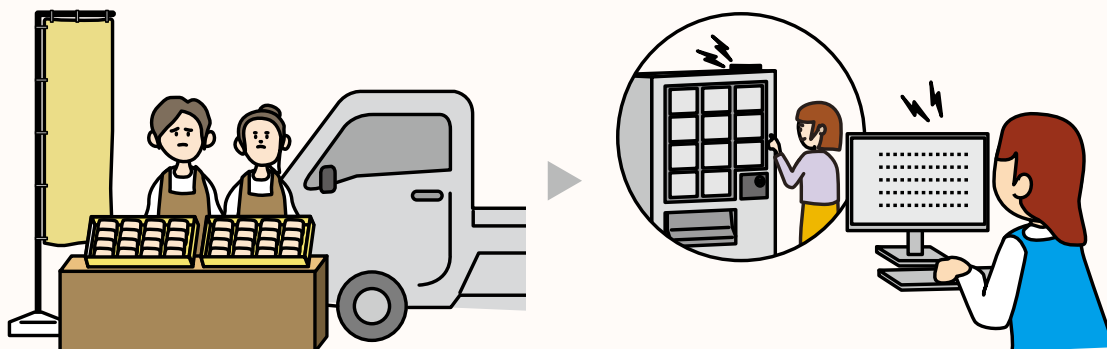
成果

1か月のうち4日ほど従業員2名で参加していたイベント販売等が不要になった。また、冷凍自販機はインターネットに接続されているため、製品を補充するタイミングが遠隔で分かるようになり、従来のように自販機まで足を運んで在庫を確認する手間が軽減された。その他、売上や在庫管理などもオンラインでできるようになった。

自社による製品の対面販売をとりやめることができた。その結果、平日に製造に注力できるようになり、夜間・休日に製造作業をする必要がなくなった。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
90円コース
- ・引上げ労働者数：
4人
- ・事業場内最低賃金：
857円から952円
へ引上げ



改善の
OnePoint

業務改善助成金を利用する以前に、事業再構築補助金を利用して冷凍庫を増設した。保管できる製品の量が増えたことで、生産量及び販売量の拡大が可能となっていたことが、今回の助成金の利用につながった。

事例

3 豆腐の冷却水槽等の設備導入による労働時間の短縮と生産性の向上



企業概要 [所在地] 三重県 [従業員] 35人 [事業内容] 飲食料品小売業

背景

早朝からの生産による従業員の負担



課題

商品の豆腐は賞味期限が短く、生産した時点から顧客の手元に届くまでの時間をなるべく短縮するためには販売当日の毎朝5時から業務を始める必要があった。従業員の大半を占める主婦のパートタイマーの負担を軽減したかった。



必要としていた対応

商品の伝統的な製法や味を変えずに、作業を効率化して働き方を改善できるような設備投資を必要としていた。

取組の内容と成果

時間当たりの商品の製造・販売数が20%増



内容

減菌の効果が高い豆腐の冷却水槽を導入したことで、賞味期限が3日から7日に延びた。また商品のラベルを貼り付けるためのシール貼り器を導入し、手動で行っていた作業を機械化した。

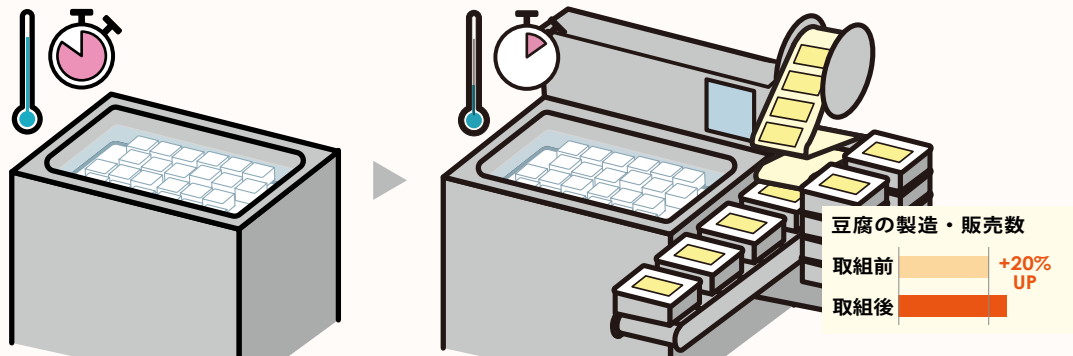


成果

賞味期限が延びたことで早朝から生産を始める必要がなくなり、出勤時間を2～3時間ほど遅らせることができたため、労働時間の短縮ができた。また、シール貼りに必要な人員が2人から1人に減り、作業スピードも上がった。こうした作業も効率化によって、時間あたりの製品の製造・販売数が20%増加した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：60円コース
- ・引上げ労働者数：26人
- ・事業場内最低賃金：902円から960円へ引上げ



改善のOnePoint

助成対象の取組とは別に、働き方改革推進支援助成金（労働時間短縮・年休促進支援コース）を使って製造工程の関連する設備（ボイラー、豆乳絞り機）も同時に採り入れたことで、機械化による作業の効率化をいっそう進めることができた。

事例

4 温室の環境管理システムの導入による 労働時間削減・品質向上



企業概要 [所在地] 和歌山県 [従業員] 12人 [事業内容] 園芸業

背景

目視による温度管理をするための移動負担



課題

胡蝶蘭の栽培にあたり、7カ所ある温室の温度管理のため、各温室の温度計を毎朝見てまわっていた。休日も含めて毎日確認する必要があり、各温室も2kmほど離れており、負担が大きかった。



必要としていた対応

遠隔で温度管理ができるシステムの導入を必要としていた。

取組の内容と成果

移動時間 1日あたり 30分～2時間→ゼロに



内容

温室環境管理システムを導入し、スマートフォンやパソコンを通じて各温室の温度・湿度・照度をリアルタイムで確認できるようになった。



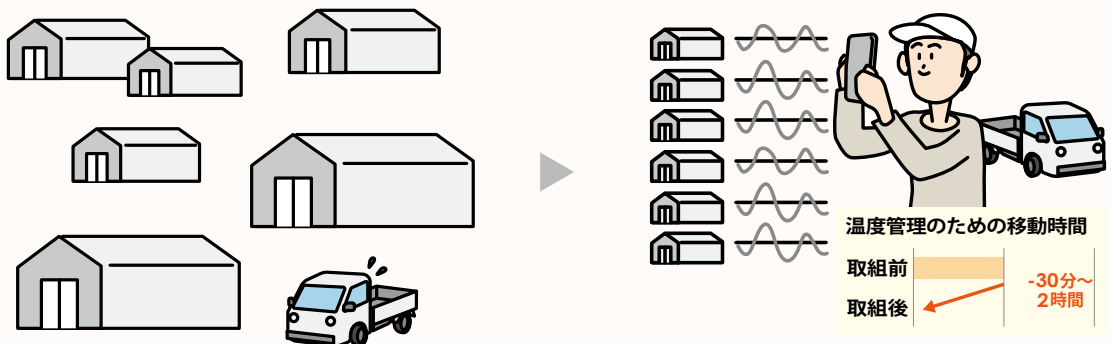
成果

温度管理のための巡回で、1日あたり30～60分程度を要していた。そのうえ、取組後と同程度の温度管理をしようとした場合、従来であれば少なくとも2時間は必要であった。そうした時間がゼロになった。

温室の管理に要していた時間が減ったことで、より細かな品質への目配りもできるようになった。測定結果がどのように推移しているか時系列で振り返ることや、以前よりも高い頻度で確認することもできるようになった。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
45円コース
- ・引上げ労働者数：
7人
- ・事業場内最低賃金：
875円から921円
へ引上げ



改善の
OnePoint

助成対象の取組により商品の品質向上に取り組めるようになったため、自治体による助成金も活用しながら、栽培する苗数や必要な設備を増やしている。顧客の注文にもより細かく対応できるように、若手の従業員も新たに1人雇った。

事例

5 農薬の散布や農作物の運搬に係る機械設備の導入による生産性向上



企業概要 [所在地] 高知県 [従業員] 8人 [事業内容] 耕種農業

背景

手作業による農薬散布及び従業員の高齢化



課題

ニンニク等の農作物の栽培にあたり、手作業で屋内外の農薬散布や収穫した野菜の運搬をしていた。また、従業員は、いずれも60代以上と高齢化が進んでおり、こうした手作業は力仕事であるため作業効率を損なっていた。



必要としていた対応

手作業の工程を機械化することで従業員の負担を減らしたい。

取組の内容と成果

農薬散布 2時間→30分、2人→1人に



内容

ビニールハウス用と屋外用それぞれの農薬の自動散布機や、収穫物を入れたコンテナを運搬するローラーコンベアを導入した。

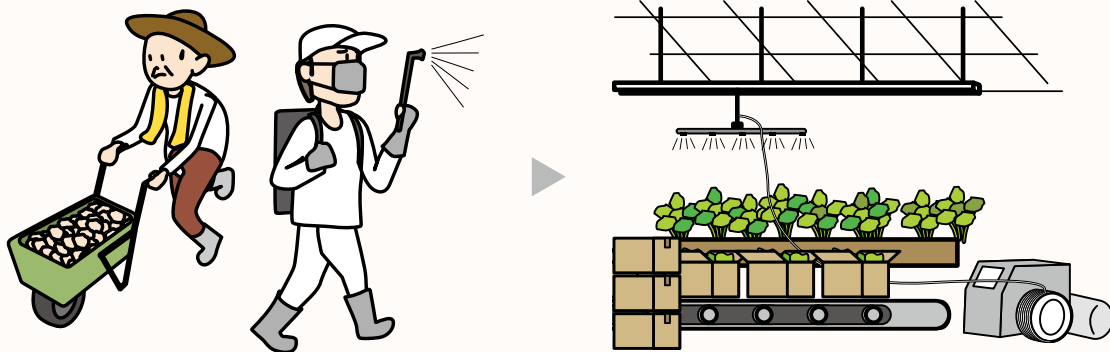


成果

作業が機械化したことで効率化し、農薬を以前よりもムラなく散布できるようになった。これまで屋外の農薬散布は、1反あたり2人で2時間かけていた。現在は1人で30分程度で終わらせるようになった。ビニールハウス内の農薬散布も、同じ程度の人数・時間を必要としていたが、設置した散布機を回収する20分程度の時間だけで足りるようになった。収穫物の運搬は、1反分を運ぶのに2時間かけていたが、20～30分程度に短縮できた。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：60円コース
- ・引上げ労働者数：8人
- ・事業場内最低賃金：820円から880円へ引上げ



改善の
OnePoint

他の事業者と共同で作地面積を拡大する取組を進めているなかで、今回の助成による成果を踏まえて、同様の機械設備を導入する検討を始めた。より広い複数の圃場でも利用できる、農薬や肥料の散布機を導入することを考えている。

事例

6 テイクアウト注文のオンライン化や店内改装による作業の効率化



企業概要 [所在地] 佐賀県 [従業員] 7人 [事業内容] 飲食店

背景

電話注文への対応や配膳によるタイムロス



課題

新型コロナウイルス感染症以降、電話によるテイクアウトの注文が増え、店内業務に支障をきたしていた。また、店内では厨房から客席までが離れており、料理を運ぶのに時間を要していた。



必要としていた対応

電話注文への対応を省力化できる仕組みの導入と、店内の改装による配膳業務の効率化を必要としていた。

取組の内容と成果

予約サイトを開設／店内カウンターを改装



内容

テイクアウトの受注用に予約サイトを開設した。店内はカウンターを改装し、厨房から客席へ商品を直接手渡せるようにした。ほか、複数の調理器具を更新した。



成果

これまでは電話によるテイクアウトの注文への対応に1件当たり5～15分の時間を要していたが、注文が自動化されたことで、対応する時間を削減できた。また、注文の受付が効率化されたので、テイクアウトの売上が35%増加した。店内の営業も、カウンターの改装によって平日昼の来店客数が1日あたり10人以上増え、顧客数が10%、顧客単価が8%増加した。テイクアウトの増加とあわせて、全体の売上が16%増加した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
90円コース
- ・引上げ労働者数：
4人
- ・事業場内最低賃金：
830円から920円
へ引上げ



改善の
OnePoint

テイクアウトの予約サイトを用意していることをSNS等で発信している。オンラインの受注体制が整ったので、テイクアウト注文の認知を向上させつつ、今後は通信販売にも販路を広げていく予定でいる。

事例

7 検査機器の導入による 患者の待ち時間の短縮と検査効率化



企業概要 [所在地] 東京都 [従業員] 8人 [事業内容] 医療業

背景

検査機器不足による患者の待ち時間



課題

ほぼ全ての患者に行う遠視・近視・乱視などの屈折度数の測定に使用するレフラクトメーター不足により、患者の待ち時間が発生しており、検査効率が悪かった。



必要としていた対応

レフラクトメーターを増設することで、検査を効率化し、患者の待ち時間を短縮したい。

取組の内容と成果

診察可能な患者数が 1.2 ~ 1.5 倍に



内容

レフラクトメーターを増設し、後続の検査にスムーズに移行できるようになり、効率的な検査の流れを作ることができた。

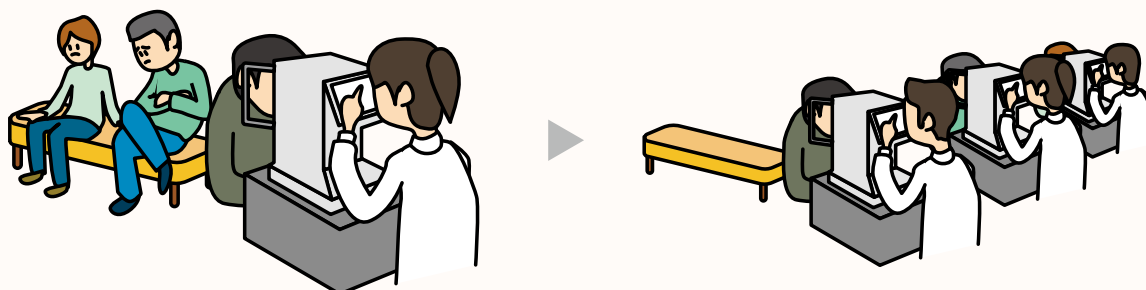


成果

患者の待ち時間が短縮され、検査時間は 1 日約 1 時間減少した。新たに角膜形状解析が行えるようになったことで、院内で完結可能な検査が増えた。そのため、中核病院への紹介率が減少し、他院紹介に係る業務負担が軽減された。検査効率化により、1 日に診察可能な患者数が 1.2 ~ 1.5 倍になり、売上高が 7% 向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
60 円コース
- ・引上げ労働者数：
7 人
- ・事業場内最低賃金：
1,072 円から
1,132 円へ引上げ



改善の
OnePoint

検査業務が効率化されたため、今後は電子カルテの更新による手作業での業務削減を検討している。また、事務作業等は従業員全員が同様に対応出来るように教育し、人員配置によって業務が滞らない組織作りに努めたいと考えている。

事例

8 電動昇降用モーターベッドの導入による 従業員の身体的負担軽減



企業概要 [所在地] 神奈川県 [従業員] 7人 [事業内容] 社会保険・社会福祉・介護事業

背景

低床ベッドでの介助による作業の非効率



課題

低床ベッドでの患者の介助時に、しゃがみ込みをする必要があり、従業員への身体的負担が大きく、作業時間も通常のベッドよりも長時間化していた。また、こうした作業負担の重さを理由に離職者が発生していた。



必要としていた対応

電動昇降用モーターベッドを導入することで、従業員の効率的な介助業務の環境を整えるとともに、身体的負担の軽減も図りたい。

取組の内容と成果

従業員の身体的負担を軽減



内容

電動昇降用モーターベッドを導入し、ベッドの移動や方向転換の操作性が向上した。患者の体位変換や排せつ等に要する介助時間が削減された。

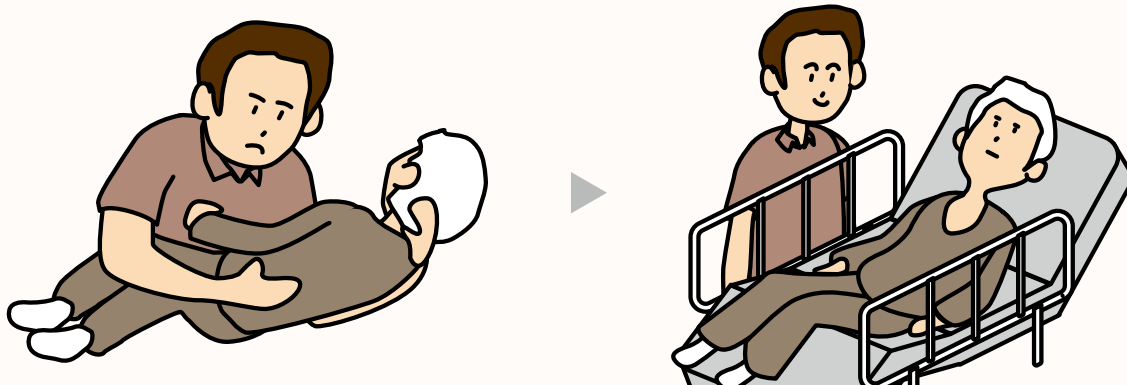


成果

介助業務時間が短縮され、身体的負担も軽減されたため、従業員の職場環境に関する満足度が向上した。また、従業員の離職防止にも繋がっていると感じている。患者によっては、手動ベッドへの入居が難しいことがあったが、自動ベッドの導入によって、患者を受け入れられるようになり、満床が実現された。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
90円コース
- ・引上げ労働者数：
7人
- ・事業場内最低賃金：
1,040円から
1,130円へ引上げ



改善の
OnePoint

従業員への業務効率だけでなく身体的負担の観点も考慮し、全体的な業務の見直しを行いたい。業務見直しに係るノウハウが不足しているため、ノウハウを収集しながら、業務改善を進めていくことを検討している。

事例

9

裾引き / 自動ボタン付けマシン・ 自社用機器の導入による生産性向上



企業概要 [所在地] 富山県 [従業員] 81人 [事業内容] その他の製造業

背景

手作業や他社からの機器借用による非効率



課題

衣服の裾や袖を2種類の 방법으로縫製する裾引き作業は作業工程が多く、また、ボタン付けは手作業で行っていたため、作業効率が悪かった。さらに、生地 of 接合作業に使用するカシメ機を他社から借用しており、借用時の交渉や移動に時間を要していた。



必要としていた対応

自社用機械を導入することで、生産性の向上を図りたい。

取組の内容と成果

生産性が120%向上



内容

裾引きオーバーロックマシン、自動ボタン付けマシンを新たに導入した。また自社用にカシメ機を導入した。



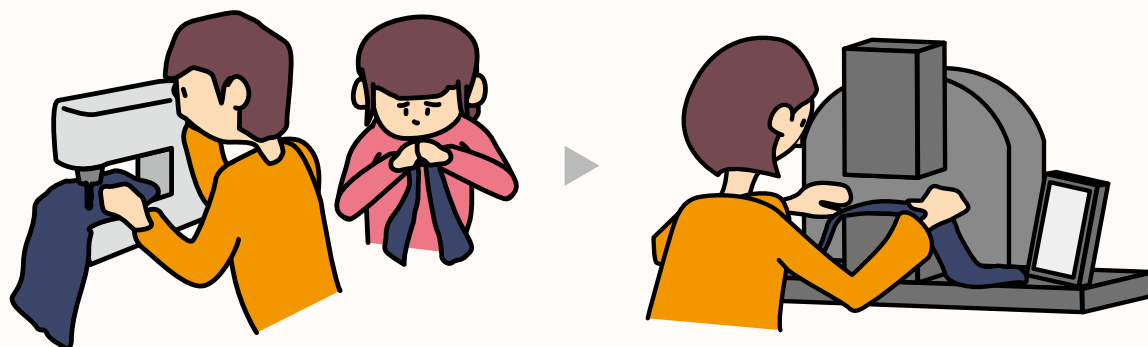
成果

今まで2工程に分けて縫製していた裾引き作業が1工程に短縮され、さらに同種の商品を2つのラインで同時に縫製できるようになったので、作業のスピードが向上した。今まで手付けしていたボタンをマシン付けできるようになり、作業効率が大幅に向上した。

カシメ機を自社用に導入したことで、他社に借用時の問合せを行う必要がなくなり、今まで要していた交渉時間・移動時間が削減された。全体で生産性が120%向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
30円コース
- ・引上げ労働者数：
23人
- ・事業場内最低賃金：
880円から
910円へ引上げ



改善の
OnePoint

既存の機器にない機能を要する機械の導入は今回の助成で行えたため、今後は古くなっているマシン等の機械・設備を更新したい。また、技能実習生の採用等、引き続き人材確保に向けた採用活動にも注力していきたいと考えている。

事例

10 送迎用車両導入による送迎業務の効率化



企業概要 [所在地] 大分県 [従業員] 7人 [事業内容] 社会保険・社会福祉・介護事業

背景

送迎車両不足による送迎業務の非効率



課題

就労支援者を農作業を行うハウスまで送迎する時に使用する車両が小さく、一度に送迎できる人数に限りがあるため、複数回送迎を行っており業務効率が悪かった。送迎以外の業務で車両を利用することもあるため車両数が不足しており、送迎希望者がいても断らざるを得なかった。



必要としていた対応

送迎用車両を追加導入することで、業務効率化と送迎可能人数の増加を図りたい。

取組の内容と成果

送迎業務の効率化 送迎可能人数の増加



内容

送迎用車両を追加導入し、送迎業務を効率化した。

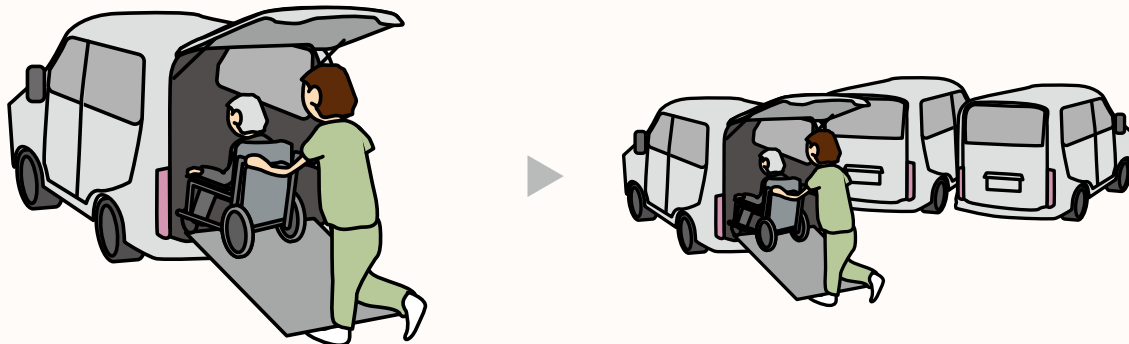


成果

7人以上乗車可能な大型の送迎専用の車両を2台導入したことにより、一度に送迎可能な人数が増加し、1日あたりの送迎回数は0.5回分削減された。送迎回数の削減に伴い、送迎業務に必要な人員は4名から3名に減少した。車両の増加により、送迎以外の業務で車両を使用している際に送迎に必要な車両が不足しなくなった。他業務の車両の利用有無に左右されずに安定的に送迎業務を行えるようになったことで、送迎希望者を新たに2名受け入れ可能となり、売上高が向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
90円コース
- ・引上げ労働者数：
4人
- ・事業場内最低賃金：
822円から
918円へ引上げ



改善の
OnePoint

業務効率化に続き、今後は従業員一人当たりの業務負担を軽減したい。そのため、パート雇用の従業員等を採用し、人員を増やすことを検討している。また、従業員の業務負担を軽減することで、研修機会を確保し、サービス向上を図りたいと考えている。

事例

11 プレス機の更新による生産性向上と必要人員の削減



企業概要 [所在地] 北海道 [従業員] 18人 [事業内容] その他の生活関連サービス業

背景

プレス機の品質の悪さによる手直し作業



課題

クリーニングで使用するプレス機の品質が悪く、手直し作業に時間を要しており、3名の人員が仕上げ作業を行っていた。



必要としていた対応

高速ワイシャツプレス機を導入することで、生産性を向上し、必要人員を削減したい。

取組の内容と成果

手直し作業の削減 必要人員が3名→1名に



内容

高速ワイシャツプレス機を導入し、手直し作業を削減した。

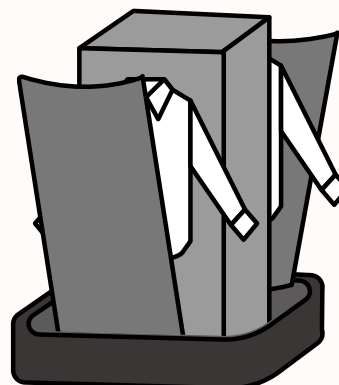


成果

プレス可能な量が2倍になり、仕上げ作業に必要な人員が3名から1名になった。
削減した作業時間や人員を他作業に充てることができ、多能工化が実現した。工場全体の生産性が2.5%向上した。
年間の作業時間が1,500時間削減され、売上総利益は約8%向上した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
60円コース
- ・引上げ労働者数：
12人
- ・事業場内最低賃金：
895円から
955円へ引上げ



改善の
OnePoint

今回の助成で仕上げ作業に必要な人員が削減でき、労働力不足は一部解消されたが、未だ人手不足である。そのため、引き続き業務効率化に資する機器を導入し、更なる省力化に努めたいと考えている。

事例

12 調理機器の導入とほめ育研修による作業時間の短縮と人材育成



企業概要 [所在地] 大阪府 [従業員] 10人 [事業内容] 飲食店

背景

手作業による非効率と人材育成の知見不足



課題

焼き料理や蒸し料理等の調理業務において、手作業での工程が多く時間を要していた。後輩育成に必要な行動が分からない指導社員が多く、人材育成に係る知見が不足していた。



必要としていた対応

手作業の工程を効率化する調理機器を導入する必要があった。ほめ育（ほめて育てる教育）研修を実施し、人材の育成環境を整備したい。

取組の内容と成果

作業時間の大幅な短縮と人材育成の知見拡充



内容

調理機器（スチームコンベクション、冷凍粉碎調理器、湯引きマシン）を導入し、一部調理工程を自動化した。従業員間の連絡事項や議事録を一括管理・共有可能なシステムを導入し、情報共有を効率化した。売上向上に効果的な「ほめ方」等を体系的に学ぶほめ育研修を実施し、後輩指導に係る考えを従業員に定着させた。



成果

仕込み工程に係る作業時間が80%、皮の湯引き作業時間が90%短縮できた。アイス加工の裏ごし作業時間は1回30分から5分に短縮された。情報共有・管理に要する時間が1日1時間削減された。従業員全体のモチベーションが向上し、繁忙期も最小限の人数で店をスムーズに回せるようになった。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：90円コース
- ・引上げ労働者数：7人
- ・事業場内最低賃金：1,000円から1,090円へ引上げ



改善の
OnePoint

今回の助成に引き続き業務に資する機器を導入し、一層の業務効率化に努めたい。また飲食業界に就職を希望する人材が減少しており、採用が難しい。そのため、人材の採用・確保に向けて、技能実習生も含めた国内外の人材の採用活動に注力したいと考えている。

事例

13 シャンプー機器導入による業務効率化と業務負担の分散



企業概要 [所在地] 滋賀県 [従業員] 4人 [事業内容] 洗濯・理容・美容・浴場業

背景

手作業による非効率と業務負担の偏り



課題

洗髪施術をスタイリストが全て手作業で行っていたため、繁忙時にお客様を待たせてしまっていた。アシスタント（免許未取得者）は洗髪施術ができないため、業務負担が偏っていた。



必要としていた対応

アシスタントでも施術可能なシャンプー機器を導入し、業務効率化と業務負担の分散を図りたい。

取組の内容と成果

業務効率化・業務負担分散 待ち時間の短縮



内容

理容シャンプー機器・自動シャンプー機器を導入し、作業を削減した。



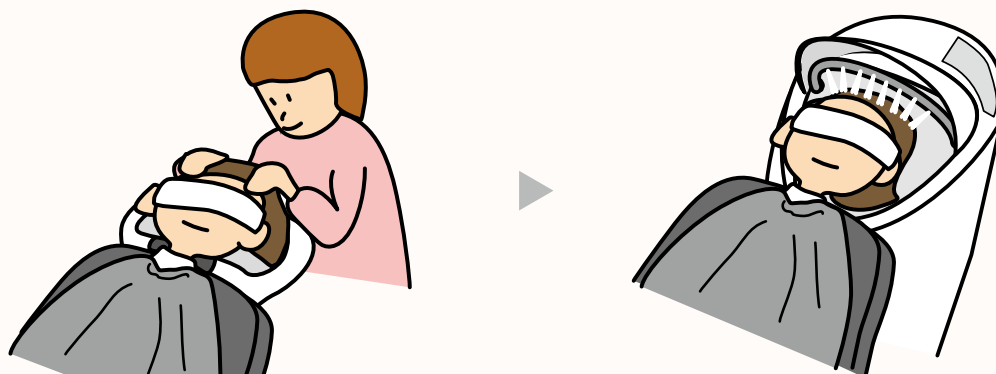
成果

洗髪施術の業務負担が軽減されたことで、お客様の待ち時間が短縮できた。アシスタントが洗髪施術をできるようになり、業務負担が分散された。また、アシスタントの仕事に対する責任感の向上が感じられた。

業務負担の分散により、ヘッドスパ等の付加価値となるメニューをお客様に提案できるようになった。業務効率化と業務負担の分散により、売上が2%向上し、残業時間が5%削減できた。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
90円コース
- ・引上げ労働者数：
2人
- ・事業場内最低賃金：
900円から
990円へ引上げ



改善の
OnePoint

- ・今回の助成で業務効率化が進んだが、人手不足により、一部のお客様をお断りせざるを得ない状況である。そのため、人材確保に注力したい。
- ・利益率が低く時間を要するヘアカラーだけでなく、利益率が高いカット等のメニューを勧めることで、利益率・回転率を向上させたいと考えている。

事例

14 硬化炉増設による製品リードタイムの改善と残業時間短縮



企業概要 [所在地] 島根県 [従業員] 32人 [事業内容] 電子部品・デバイス・電子回路製造業

背景

製品リードタイムによる非効率な作業



課題

電子部品の製造工程で原材料を固めるための硬化作業において、硬化炉が不足していた。また、製品を1次硬化・2次硬化の順で2段階に分けて硬化する必要があり、製品のリードタイム（作業の始めから終わりまでにかかる所要時間）が長く、業務効率が悪かった。



必要としていた対応

硬化炉を増設し、製品リードタイムを改善することで、業務効率化を図りたい。

取組の内容と成果

製品リードタイム改善 残業時間 3% 減少



内容

硬化炉を増設し、製品リードタイムを改善した。



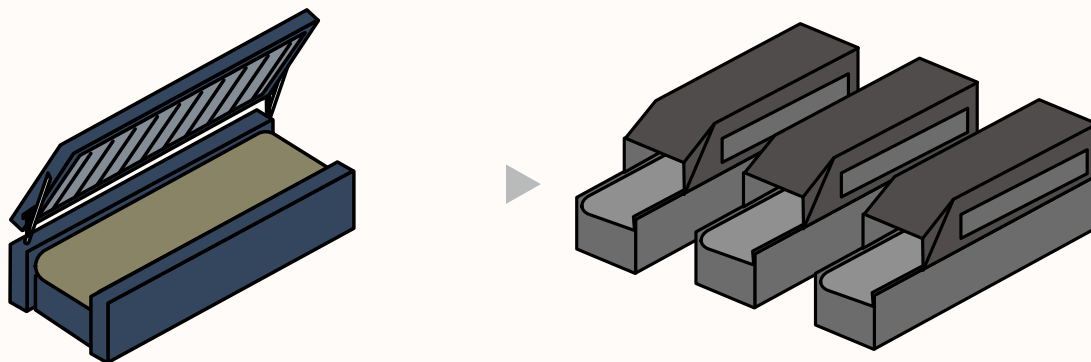
成果

硬化炉が5台から10台になったことで、うち5台を1次硬化専用、他5台を2次硬化専用とすることができた。そのため、1次硬化が終了した品種を逐次2次硬化できるようになり、2次硬化のための待ち時間が短縮された。

製品リードタイムが約10%短縮された。受注量が増加しても対応可能となった。そのため、作業者の時間外労働やシフト変更を行う必要もなくなり、納期遅延も発生しなくなった。全体で残業時間が約3%減少した。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
45円コース
- ・引上げ労働者数：
10人
- ・事業場内最低賃金：
854円から
899円へ引上げ



改善の
OnePoint

- ・今回の助成で生産性が向上したため、引き続き老朽化している設備の更新や、消費電力の効率化・省エネ設備の導入等、スピードの向上に資する機器を導入したい。
- ・従業員が急遽休んだ際に他の従業員が業務代替できず、工場全体が停止することが起こり得る。そのため、多能工化に向けた体制構築に注力している。

事例

15 トランシーバーと清掃用カート導入による清掃作業の効率化



企業概要 [所在地] 岩手県 [従業員] 71人 [事業内容] 宿泊業

背景

設備・機器不足により清掃業務が非効率に



課題

客室清掃員同士及びフロントスタッフ間の連絡を廊下の内線電話で行っており、中々連絡が取れずにタイムロスが生じていた。清掃を行う7フロアに対して必要資材を運搬する清掃用カートが3台しかなく、清掃用カート不足により作業効率が悪かった。



必要としていた対応

トランシーバーと清掃用カートを導入し、業務効率化を図りたい。

取組の内容と成果

清掃作業の効率化 1日1時間の作業時間短縮



内容

トランシーバーと清掃用カートを導入し、従業員間の情報共有と清掃作業を効率化した。

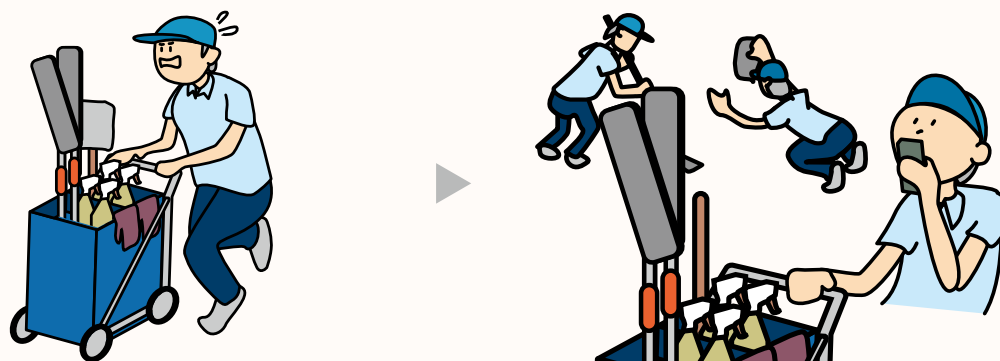


成果

客室清掃員及びフロントスタッフ間での連絡・連携がトランシーバーを通してスムーズに行えるようになった。7フロアに対して6台の清掃用カートを用意することで、清掃用カート不足が解消され、無駄な動線や移動がなくなった。また、客室清掃員が個別に必要資材を清掃用カートに積載可能となり、アメニティ管理が効率化された。客室清掃員チーム全体で1日1時間の作業時間が短縮出来た。

賃金引上げ実績

- ・利用したコース：
30円コース
- ・引上げ労働者数：
4人
- ・事業場内最低賃金：
830円から
860円へ引上げ



改善の
OnePoint

現状は人手不足ではないが、今後、業界全体の人材不足による採用難が起こることを想定すると、労働力確保は中長期的な課題であると考えている。そのため、省力化に向けて、フロントのキャッシュレス化、配膳ロボットの導入等、デジタル化を推進したい。

その他の業種別活用事例

事業内容	取組概要
介護	介護記録 AI アプリの導入により、音声で介護記録を自動的に入力することが可能となり、身体介護業務後に改めて PC に入力する必要がなくなった。作業時間は 1 日 3 時間から 1 時間短縮された。
飲食店	タブレット型セルフオーダーシステムの導入により、注文処理時間が 1 日 90 分から 18 分に短縮され、店舗全体の作業効率が 30% 向上した。お客様の回転率は 20% 向上し、売上高や利益の向上と、販管費の削減が実現された。
弁当販売	お弁当製造において、定番の主菜や副菜は冷凍保管し、必要な時に必要な分を解凍して活用するため、急速冷凍庫を導入し、生産性が向上した。1 日の製造時間は 1 時間短縮され、売上高は 5% 向上した。
ホテル	自動チェックイン精算機の導入により、宿泊客 1 名がチェックインに要する時間が 7 分から 2 分へと短縮した。客室稼働率は 3.5% 増加し、売上高は 10% 向上した。
クリーニング	高速型シングルワイシャツ仕上機と半袖対応高速型カラー・カフス仕上機の導入により、クリーニング後の仕上げにおいて手直しが必要なくなった。1 時間に扱えるワイシャツの枚数が 50 枚から 80 枚になり、生産性が 60% 向上した。
歯科医院	歯の切削に使用するハンドピースの専用滅菌機の導入により、滅菌作業が自動化され、1 日の作業時間が 1 時間から 30 分に短縮された。また、滅菌作業の安全性が向上した。
接骨院	電療機器（低周波治療器、干渉電流型低周波治療器、組み合わせ理学療法機器）の導入により、短時間で十分な治療が可能となり、患者の回転率が向上した。売上は約 20% 向上した。
コンサルティング	クライアント情報や進捗状況等の情報共有システムの導入により、情報の擦り合わせに係る業務負担が軽減され、情報の擦り合わせに要していた月 5 時間の作業時間が削減された。
ゴム製品製造業	一度に大量の原材料・仕掛品を運搬できるように階段昇降機を導入し、1 日に 3 名体制で 10 往復していた運搬が、1 名体制で 3 往復するだけでよくなり、運搬作業時間が 1 日 30 分から 3 分に短縮できた。階段を荷物を抱えて昇降する危険がなくなった。
木材・木製品製造業	粉碎機の固定刃及び回転刃の改良により、粉碎業務が効率化され、作業時間が 1 日約 5 時間から約 2 時間に短縮できた。作業時間の短縮により、人件費が 10% 削減できた。
輸送用機械器具製造業	各設備の稼働状況管理システムの導入により、稼働状況を常時確認できるようになり、工場全体の作業効率が 3% 向上した。設備トラブルの早期発見と製品不具合の発生を抑制できるようになり、良質な製品を効率よく納品でき、生産性が向上した。
農業	LED 光源システムを導入し、莖頂培養（莖の先端にある莖頂部を切り取って培地にて培養すること）の期間が 6 か月から最短 2 か月に短縮され、増殖率が 1.5 倍から 2.5 倍になった。主力商品が馴化するまでに要する時間が 30 日から 20 日となり、全体の作業量が 10% 削減された。

業務改善助成金のその他の助成事例については、厚生労働省の HP に掲載されています。

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou/roudou/roudoukijun/zigyonushi/shienjigyou/index.html>



山梨労働局関係問い合わせ先

機関・部署名	所在地	TEL	FAX
山梨労働局			
山梨労働局	〒400-8577 甲府市丸の内1-1-11		
総務部			
・総務課		TEL : 055-225-2850 (直)	FAX : 055-225-2780
・労働保険徴収室		TEL : 055-225-2852 (直)	FAX : 055-225-2782
雇用環境・均等室			
		TEL : 055-225-2851 (直)	FAX : 055-225-2787
労働基準部			
・監督課		TEL : 055-225-2853 (直)	FAX : 055-225-2783
・賃金室		TEL : 055-225-2854 (直)	FAX : 055-236-5055
・健康安全課		TEL : 055-225-2855 (直)	FAX : 055-236-5055
・労災補償課		TEL : 055-225-2856 (直)	FAX : 055-225-2784
職業安定部			
・職業安定課		TEL : 055-225-2857 (直)	FAX : 055-225-2785
・需給調整事業室		TEL : 055-225-2862 (直)	FAX : 055-225-2785
・職業対策課		TEL : 055-225-2858 (直)	FAX : 055-225-2786
・訓練課		TEL : 055-225-2861 (直)	FAX : 055-225-2785
労働基準監督署			
甲府	〒400-8579 甲府市下飯田2-5-51		
・方面(労働条件、解雇、賃金)		TEL : 055-224-5616	FAX : 055-224-5618
・安全衛生課		TEL : 055-224-5617	FAX : 055-224-5618
・労災課		TEL : 055-224-5619	FAX : 055-224-5618
・総合労働相談コーナー		TEL : 055-224-5620	FAX : 055-224-5618
都留	〒402-0005 都留市四日市場23-2	TEL : 0554-43-2195	FAX : 0554-43-8786
鵜沢	〒400-0601 南巨摩郡富士川町鵜沢1760-1 富士川地方合同庁舎5階	TEL : 0556-22-3181	FAX : 0556-22-5840
公共職業安定所			
甲府	〒400-0851 甲府市住吉1-17-5	TEL : 055-232-6060	FAX : 055-235-4186
ヤングハローワーク (甲府新卒応援ハローワーク)	〒400-0035 甲府市飯田1-1-20JA会館5階	TEL : 055-221-8609	FAX : 055-221-8629
富士吉田	〒403-0014 富士吉田市竜ヶ丘2-4-3	TEL : 0555-23-8609	FAX : 0555-24-4019
大月出張所	〒401-0013 大月市大月3-2-17	TEL : 0554-22-8609	FAX : 0554-23-3459
都留出張所	〒402-0051 都留市下谷3-7-31	TEL : 0554-43-5141	FAX : 0554-43-4367
塩山	〒404-0042 甲州市塩山上於曾1777-1	TEL : 0553-33-8609	FAX : 0553-33-9009
韮崎	〒407-0015 韮崎市若宮1-10-41	TEL : 0551-22-1331	FAX : 0551-22-8154
鵜沢	〒400-0601 南巨摩郡富士川町鵜沢1760-1 富士川地方合同庁舎2階	TEL : 0556-22-8689	FAX : 0556-22-0253

参考情報

賃金引上げ特設ページ

賃金引き上げを実施した企業の取り組み事例や、各地域における平均的な賃金額がわかる検索機能など、賃金引上げのために参考となる情報を掲載



▶ <https://pc.saiteichingin.info/chingin/>

賃金引き上げ特設ページ



キャリアアップ助成金

非正規雇用労働者の企業内でのキャリアアップを促進するため、正社員化、処遇改善の取組を実施した事業主に対して助成する制度



▶ https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/part_haken/jigyounushi/career.html

キャリアアップ助成金



人材確保等支援助成金

(人事評価改善等助成コース)

人事評価制度や賃金制度の整備・実施による、生産性向上や賃金アップ等の実現を図る事業主に対して助成する制度



▶ <https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000199313.html>

人事評価改善等助成コース



働き方改革推進支援資金

非正規雇用の処遇改善や従業員の長時間労働の是正等の働き方改革に取り組む中小企業者等に対して融資する制度



▶ <https://www.jfc.go.jp/n/finance/search/hatarakikata.html>

働き方改革推進支援資金



働き方改革推進支援センター

労務管理の専門家が無料で、時間外労働の上限規制や同一労働同一賃金、その他働き方改革を広く支援する取組に関する個別相談やコンサルティングを実施



▶ <https://hatarakikatakaikaku.mhlw.go.jp/consultation/>

働き方改革推進支援センター



よろず支援拠点

中小企業・小規模事業者が抱える様々な経営課題に対応するワンストップ相談窓口として、各都道府県に「よろず支援拠点」を設置し、一歩踏み込んだ専門的な助言を実施



▶ <https://yorozu.smrj.go.jp/>

よろず支援拠点



都道府県労働局雇用環境・均等部（室）の連絡先

<https://www.mhlw.go.jp/content/000177581.pdf>



出典：厚生労働省ホームページ (<https://www.mhlw.go.jp/>)
編集・加工等：「生産性向上のヒント集（令和6年3月発行）」（厚生労働省）
(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000200273.html>) を加工して作成

～働き方改革に関するご相談は～

未来に敏感、人が中心



南アルプス市商工会

〒400-0337 山梨県南アルプス市寺部971
Tel.055-280-3730 Fax.055-280-3731
<https://www.minamialps-shokokai.jp>

