


鈴秀工業株式会社

デジタルツールをフル活用し、業務のムダを削減し、労働生産性の向上を実現する仕事と家庭を両立できる働きやすい会社を目指す。

鈴秀工業株式会社 概要・実証計画【1/2】

企業概要

企業名	 鈴秀工業株式会社
所在地	名古屋市緑区
代表	鈴木 雅貴
資本金	10,000万円
従業員数	380人
事業内容	磨棒鋼、冷間圧造用鋼線、異形磨棒鋼、冷間圧造成形部品、研磨シャフト、ボールねじ中間製品、およびピーリングシャフトの製造

- 1927年の創業以来、ものづくりを通して「社会の役に立ちたい」という創業者の想いを繋いできました。100年の歴史で培った技術と品質により、確かな製品をお客様に届けます。



概要

デジタル化推進の背景

- 中小企業における人材確保が非常に厳しい状況の中、間接部門（特に事務作業）では、従来からの紙やエクセルでの個人管理をメインとしたやり方から脱却できていない。
- 会社競争力を上げるためにはDXを推進し、労働生産性の向上を図ることが不可欠と考えている。
- さらに改善できた時間を労働条件改善、仕事と家庭との両立等に使い、社員のエンゲージメント向上にもつなげたい。

実証体制

全体統括	総務執行役員
実証統括	総務部 担当者
実証担当	全部門 担当者

- 会社方針として、デジタル化推進の活動を進めるタイミングであったので、事務局である総務部が中心となって取り組んだ。
- できる限り広く、デジタル化への関心を高めるため、社長以下、全管理職が参加。

煩雑でムダな事務作業からの脱却 メンバー間で情報、目的をデータ共有し、自然と改善が進む強い体質を目指す。

鈴秀工業株式会社 概要・実証計画【2/2】

最終的にデジタル化で達成したいこと

- 管理部門における業務のムダ時間を削減し、働き方改革に繋げる。
- 全員が常にムダ排除の意識を持ち、非効率な業務をそれぞれの部署で相談しながら自分達で改善できる体制を構築する。

今回実証で実施したいこと

- 間接部門における課題解決につなげる
 - ①事務作業の効率化（情報の見える化、データの重複入力レス）
 - ②入力、転記作業削減によるミス防止
 - ③コストダウン（紙使用量の削減等）
 - ④デジタルリテラシーの向上（作業員から管理職まで）

目標とする成果

- ムダ時間削減 2,000時間／年間
- 活動期間中に全部署においてアプリ 1つ以上作成
- 会社全体のデジタルリテラシー向上（改善マインド醸成）

実証で利用するツール

導入ツール	kintone（キントーン）
導入費用	ライトコース：月額 780円～ スタンダードコース：月額1,500円～
ツールの説明	<ul style="list-style-type: none">➢ 業務アプリが作れるサイボウズ株式会社のノーコード・ローコードツール。➢ 顧客・案件管理、企業間のやり取り、ワークフロー、日報・報告書など幅広い業務のシステム化や効率化を実現。➢ プログラミングの知識がなくても、ドラッグ・アンド・ドロップで業務アプリを作成することができる。導入先は、IT部門より非IT部門の方が多い。



【使用理由】

- マクロやRPAはある程度の知識・技能が必要であり、作成できる人材に限られるため、改善速度が遅い。
- 各人が工夫して使えるツールを利用し、部門間、遠隔地でも情報を共有して改善につなげられるツールを選定した。

現状作業の洗い出しで課題・問題点を抽出 部門間で情報の共有ができておらず、煩雑な管理を行っている。

鈴秀工業株式会社 実証実施結果【1/3】

解決を目指した具体的な課題

間接部門の事務作業改善

- 製造での設備点検表は、紙に記入・保管しているため、過去の履歴が容易に検索できない。保管も場所を取り、手間がかかっている。
- 支給品管理表、有休申請用紙、入荷予定表等の申請業務は紙の受け渡しによって管理されており、紙が見当たらずに探したり、入力業務に時間が掛かったりしてムダが多い。
- 副資材の入荷情報は生産管理システム内にあるものの、出力するのに時間がかかるため、各製造部門の担当者がメモで情報を連絡し手間が掛かっている。

課題解決に向けた具体的な取組内容

間接部門の事務作業改善

- 点検表をアプリ化。点検担当者が画面上で入力し、上長がそれを確認。紙保管の必要もなく、履歴検索も簡単にできるようになった。
- ワークフローのアプリを作成し、各部門で有休申請等の内容を入力。情報を総務が画面で確認し、そのまま処理ができるようにした。
- RPAで自動出力させた購買情報をkintoneで読み取って集計させる仕組みをつかった。kintoneの画面上で一目で入荷予定が分かる様になり、部門間のメモによるやり取りを廃止することができた。

指示だけでは活動は進まない 自ら取り組んで一緒に悩むことが大事。

鈴秀工業株式会社 実証実施結果【2/3】

実証時に感じた壁および克服のためのアクション

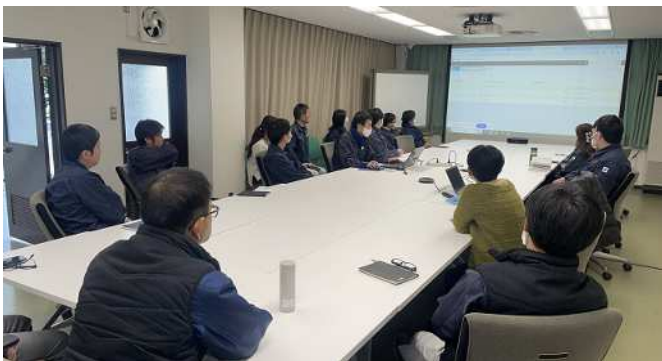
【実証時に感じた壁】

ツール利用に伴う操作方法の習得

- kintoneの操作自体が初めての作業者が多く、ログインの仕方から操作を教える必要があった。
- ITリテラシーの低い従業員もいるため、kintoneの操作を問題なくミスなくできるかの心配があった。
- 当初は推進メンバーも、まずなにをしていいかわからず、どのような用途があるか説明できなかった。
- なかなか活動への関心をもってもらえない。

【克服のためのアクション】

- 各部門グループで操作画面を見ながら勉強会を実施した。
- 事務局でのフォロー、相談対応を随時行った。
- 事務局でのフォロー、相談対応や事例の紹介、活用ポイントを取りまとめて他部門へ紹介した。



各部門が集まって成果を報告している様子

取組に要した工数

全体統括	総務執行役員	デジタル化DX事務局との打合せに1時間/月
実証統括	総務事務局	実証担当者との打合せ5時間/月
実証担当	全部門担当者	改善案の検討実行に10時間/月

取組の成果

- 活動期間内だけでも約164時間（23アプリ/全部門）の時間削減効果が得られた。
【主な効果】 生産実績の集計：61時間/年
支給品購買管理：58.6時間/年 等
- 活動範囲を拡げるにより、さらに大きな効果が期待できる。
ペーパーレス化
ワークフロー
データ共有化
転記、ダブリ入力の削減
- 同じ仕事を継続することは、相対的には後退していることと同じと捉え、仕事を見直すきっかけになった。

自社にあった「DX」を。 いきなり大きな成果を求めず、スモールスタートで小さな成功体験の積み重ね。

鈴秀工業株式会社 実証実施結果【3/3】

今後の課題・目標

(デジタル化を推進する他企業への) メッセージ

改善活動の風土醸成

- 従業員の課題に対する意識が向上し、改善の機会を自発的に見つけることで、社内全体の改善活動を推進させる。

- トップがまず方針を示さないと活動は進まない。その後、推進者がどこまで熱意を持ってあきらめずに継続できるかが大事。

- 外部に頼らず、まずは自ら習得することが大事。いきなりコストを掛けて大きなシステムを導入しても、皆がついてこられずに挫折する。

- まずは自分達で使える簡単なツールで創意工夫を。

社内への横展開の実施

- kintoneでの成功体験を機会に他部門への水平展開に着手したい。
- RPAやExcelと組み合わせることで、さらに効率の良い業務改善を行いたい。
- 業務多忙なシステム部門に頼ることなくユーザーそれぞれが自ら改善を推進できるようにしたい。

- いろいろな部門に仲間を作り、成功体験を積み重ねていくことで徐々に改善マインドが広がっていく。早道はなし。