

労働時間削減や賃金引上げにつながるヒントがここにあります！

生産性向上の事例集

生産性向上には
時間外労働等改善助成金
業務改善助成金 が使えます



平成31年1月
厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare












はじめに

この冊子では、個々の事業場を対象とした「時間外労働等改善助成金（職場意識改善コース）」及び「業務改善助成金」や、業界団体を対象とした「業種別中小企業団体助成金」の活用事例をもとに、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、ワークライフバランスの推進や、賃金の引上げを行った事例を掲載しています。

特に、取組の中心となった人や、取組後の変化、助成活用のポイント等を分かりやすくまとめています。

生産性の向上を図り、ワークライフバランスの推進や、賃金の引上げにつなげるためのヒント集としてご活用いただくことができれば幸いです。

ヒアリング事例から学ぶポイント集

1. 機材の導入により、業務効率化を図る。  6ページ
7ページ
12ページ
21ページ
2. 機材の導入により、作業の平準化を図る。  8ページ
3. 業務管理システムの導入により、勤怠管理に関する報告業務を効率化する。  9ページ
4. セミセルフPOSレジの導入により、レジの精算業務を効率化する。  13ページ
5. 機材の導入により、業務効率化と経費・使用燃料の削減を行う。  14ページ
15ページ
16ページ
6. 棚卸票の自動読み取りシステムの導入により、従業員の作業時間を短縮する。  17ページ
7. コンサルタントによる職務評価制度の導入や各種業務マニュアルの作成により、人材育成の強化・顧客対応の向上・業務効率化・人材定着に活用する。  18ページ
8. 機材の導入により、業務の内製化と外注費用・時間を削減する。  19ページ
9. 販売管理ソフトの導入により、販売管理時間を削減、在庫管理の適正化を図る。  20ページ
10. 業種別中小企業団体において、販促ツールを作成し、販売促進を図る。  23ページ
11. 業種別中小企業団体において、労働環境改善マニュアルを作成し、業務改善を図る。  25ページ

目次

	業種	取組内容	規模
時間外労働等改善助成金について			5
時間外労働等改善助成金(職場意識改善コース)に関するヒアリング事例(平成29年度分)			企業規模
事例1	電気 工事業	機材導入	10~19人
事例2	自動車 整備業	機材導入	1~4人
事例3	食料品製造 販売業	機材導入	60~69人
事例4	情報 サービス業	システム 導入	10~19人
業務改善助成金について			10
業務改善助成金に関するヒアリング事例(平成29年度分) ^(※1)			事業場 規模
事例1	食品製造 販売業	機材導入	40~49人
事例2	生鮮食料品 小売業	システム・ 機材導入	20~29人
事例3	麺類の製造 及び販売業	機材導入	110~119人
事例4	ホテル業	機材導入	60~69人
事例5	ホテル業	機材導入	30~39人
事例6	機械製造 販売業	システム 導入	90~99人
事例7	飲食業	コンサル ティング	5~9人
事例8	自動車販売 整備業	機材導入	5~9人
事例9	船具・船舶用 塗料販売	システム 導入	5~9人
事例10	乾いたけ製品 加工販売業	機材導入	20~29人
時間外労働等改善助成金(団体推進コース)について ^(※2)			22
業種別中小企業団体助成金に関するヒアリング事例(平成28年度分)			
事例1 日本米穀小売商業組合連合会	小売 販売業	販促ツール の作成	23
事例2 福岡県印刷工業組合	印刷業	マニュアル 導入	25
参考情報			26

※1:平成29年度においては、事業場内最低賃金の水準や引上げ額などの要件によって助成上限額が異なる5つのコースがあります。

※2:時間外労働等改善助成金(団体推進コース)は、業種別中小企業団体助成金が平成30年度に改組されたものです。

時間外労働等改善助成金について

中小企業・小規模事業者が時間外労働の上限規制等に円滑に対応するため、生産性を高めながら労働時間の短縮等に取り組む事業主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(※1)の促進を目的としており、全5コースの助成金があります。

(※1)「労働時間等の設定の改善」とは、各事業場における労働時間、年次有給休暇などに関する事項についての規定を、労働者の生活と健康に配慮するとともに多様な働き方に対応して、より良いものとしていくことをいいます。

時間外労働上限設定コース	36協定で、設定する時間外労働時間数を短縮するための取組みを行う事業主を支援する助成金です。
勤務間インターバル導入コース	新規に勤務間インターバル制度を導入する事業主を支援するものです。
職場意識改善コース	下記の通りです。
テレワークコース	在宅又はサテライトオフィスで就業するテレワークに取り組む事業主を支援する助成金です。
団体推進コース	P22で詳しく説明します。

時間外労働等改善助成金(職場意識改善コース)について

生産性の向上等を図ることにより、所定外労働時間の削減や年次有給休暇の取得促進等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。

【対象事業主の要件】

雇用する労働者の年次有給休暇の年間平均取得日数が13日以下であって月間平均所定外労働時間が10時間以上である事業主 など

(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、建設業、製造業 運輸業、金融業など	3億円以下	300人以下

【助成対象となる費用】

労働時間短縮や生産性向上に向けた、以下のような取組みに必要な費用

- * 外部専門家によるコンサルティング
- * 就業規則等の作成や変更
- * 労務管理用機器の導入や更新
- * 人材確保に向けた取組み
- * 労働能率の増進に資する設備や機器の導入や更新 など

【助成額】

最大100万円

事例 1

高性能機器の導入による計測作業の効率化

<企業概要>

【所在地】栃木県 【従業員数】10人

【事業の種類】電気工事業等

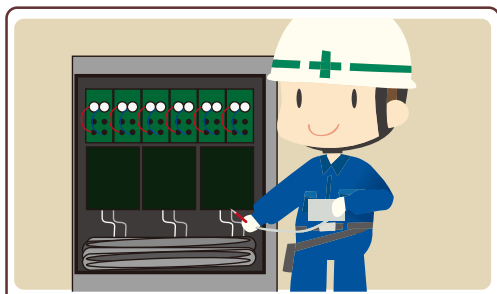
<課題と対応>太陽光発電機器の電圧等計測の効率化を図るため、設備投資による業務改善を検討してきた。

旧式の電圧等計測機器では手間がかかる上、計測結果がエラーとなることも多かったため、作業に長時間要する状況でした。そこで、助成金を活用して高性能の電圧等測定機器を導入しました。

高性能の計測機器の導入で作業を効率化し、計測の正確性も高めたい



社長



計測作業が効率化し正確性も向上

<独自の工夫>

計測する日や地域をできるだけまとめて実施することにより、作業に要する時間の無駄を少なくしている。

<成果>高性能の電圧等計測機器を導入したことにより、作業時間が短縮し、エラーとなる回数も減少したことから、作業時間が1～2時間程度削減することができた。



助成金活用のポイント

高性能の電圧等計測機器を導入したことで、作業の効率化と正確性向上につながった。

門型リフトの導入による作業の効率化と安全性の向上

<企業概要>

【所在地】岐阜県 【従業員数】2人

【事業の種類】自動車整備業等

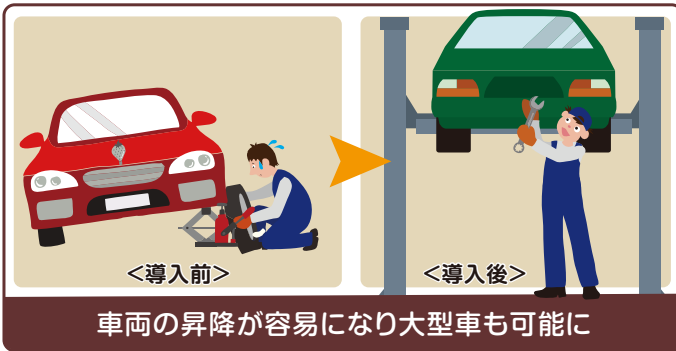
<課題と対応>車両の昇降・整備作業の効率化と安全性向上を図るため、設備投資による業務改善を検討してきた。

従来のフロアジャッキでは昇降時間がかかる上に危険で、トラック等の大型車は昇降できない状況でした。そこで、助成金を活用して門型リフトを導入しました。

車両の昇降にかかる労力や時間を削減して、大型車も扱えるようにしたい



社長



<独自の工夫>
門型リフトを最大限活用した新しい作業手順の作成に取り組み、作業品質の向上と個人の習熟も促している。

<成果>門型リフトを導入したことで、人力ではなく機械により、これまで対応できなかったトラック等の大型車も昇降できるようになるとともに、地面との間の狭いスペースに潜り込んで整備する必要がなくなって安全になり、トラックの整備時間はおよそ6時間から2時間短縮し、1日の整備台数は約30%増加することができた。



助成金活用のポイント

門型リフトを導入したことで、昇降・整備作業の効率化と安全性向上につながった。

事例3

もやし栽培枠反転リフターの導入による
作業可能者数の増加と作業の平準化

<企業概要>

【所在地】佐賀県 【従業員数】68人

【事業の種類】食料品製造・販売業等

<課題と対応>もやし洗浄槽へのもやし投入の自動化を図るため、設備投資による業務改善を検討してきた。

従来はフォークリフト免許を持つ特定の社員にもやし投入作業の業務負担が偏っている状況でした。そこで、助成金を活用してもやし栽培枠反転リフターを導入しました。

フォークリフト免許を所有していなくても、
誰もがもやし投入作業をできるようにしたい



社長



もやし投入が免許所有者以外でも可能に

<独自の工夫>

新型根切装置の導入による効率化、洗浄ラインで使用する水を循環型とすることによるコスト削減、産業廃棄物の堆肥化も行っている。

<成果>フォークリフト免許所有者に偏っていたもやし投入作業が免許保有者以外でもできるようになり、免許所有者の作業負担が軽減されるとともに、免許保有者の出勤状況に左右されない作業の実施ともやし製造業務の平準化が可能になった。



助成金活用のポイント

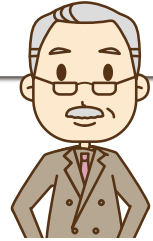
もやし栽培枠反転リフターを導入したことで、もやし投入作業可能者の増加ともやし製造業務の平準化につながった。

業務管理システムの導入による報告業務と
勤怠管理の効率化

<企業概要>

【所在地】熊本県 【従業員数】11人 【事業の種類】情報サービス業等
<課題と対応>勤怠管理の効率化を図るため、重複して行っている無駄な作業の削減による業務改善を検討してきた。

従来は日報作成業務と出退勤管理業務に重複が発生し、報告業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用して勤怠管理システムを導入しました。



社長

勤怠管理に関する報告業務を効率化したい



<独自の工夫>
各部署のリーダーにより、他部門と密にコミュニケーションを取るようしてスケジュール管理も共有し、人的リソースの偏りをなくして効率的に業務を回すようにしている。

<成果>個別に行っていた日報作成と出退勤管理を統合して実施できるようにしたことで報告作成時間が短縮されるとともに、管理者が各社員の残業時間や有休取得率を簡単に把握できるようになり、労働時間の長い社員に対するフォローがしやすくなった。



助成金活用のポイント

勤怠管理システムを導入したことで、報告業務の重複が削減されるとともに、管理者によるきめ細かな勤怠管理につながった。

業務改善助成金について

- 中小企業・小規模事業者の生産性向上を支援し、事業場内で最も低い賃金（事業場内最低賃金）の引上げを図るための制度です。
- 生産性向上のための設備投資（機械設備、POS システム等の導入）や人材育成に係る研修、業務改善のためのコンサルティングなどを行い、事業場内最低賃金を30円以上引き上げた場合、設備投資などにかかった費用の一部を助成します。

<平成31年1月時点>

【支給対象者】

（平成30年度第二次補正予算案）

対象となるのは、事業場内最低賃金800円未満の事業場、かつ、事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が30円以内及び事業場規模30人以下の事業場の中小企業・小規模事業者です。

（平成31年度予算案）

対象となるのは、事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が30円以内及び事業場規模30人以下の事業場の中小企業・小規模事業者です。

【助成額】

事業場内最低賃金を30円以上引き上げた場合、生産性向上のための設備投資等にかかった費用に助成率を乗じて算出した額を助成します（千円未満端数切捨て）。

※事業場内最低賃金を引き上げる労働者の人数によって、助成の上限額が定められていますので、ご注意ください。

※この冊子で取り上げた事例は平成29年度のものであり、助成額や助成対象事業場、引上げ額等に現行の制度と異なる部分があります。

◆ 申請コース案

コース区分	助成対象事業場	引上げ額	助成率	引き上げる労働者数 (事業場内最低賃金)	助成の上限額
①平成30年度 第二次 補正予算案	事業場内最低賃金800円未満の事業場、かつ、事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が30円以内及び事業場規模30人以下の事業場	30円以上	4/5 (生産性要件を満たした場合は9/10)	1～3人	50万円
				4～6人	70万円
②平成31年度 予算案	事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が30円以内及び事業場規模30人以下の事業場		3/4 (生産性要件を満たした場合は4/5)	7人以上	100万円

助成金の支給は予算成立が条件です。

予算案に基づく制度の説明であり、最新の状況は厚生労働省の業務改善助成金のHPでご確認ください。

【支給要件】

1. 賃金引上計画を策定すること
事業場内最低賃金を一定額以上引き上げる(就業規則等に規定)
 2. 引上げ後の賃金額を支払うこと
 3. 生産性向上に資する機器・設備の導入やコンサルティングなどを行うことにより業務改善を行い、その費用を支払うこと
ただし
(1) 単なる経費削減のための経費、
(2) 職場環境を改善するための経費、
(3) 通常の事業活動に伴う経費(事務所借料等)、等は除きます。
 4. 解雇、賃金引下げ等の不交付事由がないこと
- ※その他、申請に当たって必要な書類があります。

【生産性要件】

生産性を向上させた企業が業務改善助成金を利用する場合、助成率が割増しになります。生産性要件は以下のとおりです。

1. 助成金の支給申請等を行う直近の会計年度における「生産性」が、その3年前に比べて6%以上伸びていること、またはその3年前に比べて1%以上(6%未満)伸びていること。
- ※「生産性要件」の算定の対象となった期間中に、事業主都合による離職者を発生させていないことが必要です。
- ※「1%以上(6%未満)」伸びている場合は金融機関から一定の「事業性評価」を得ている必要があります。
2. 「生産性」は次の計算式によって計算します。

(一般企業の場合)

$$\text{生産性} = \frac{\text{営業利益} + \text{人件費} + \text{減価償却費} + \text{動産・不動産賃借料} + \text{租税公課}}{\text{雇用保険被保険者数}}$$

※詳しくは厚生労働省のホームページをご覧ください。

検索エンジンから「厚生労働省」、「生産性要件」で検索

厚生労働省 生産性要件



検索



<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000137393.html>

業務改善助成金に関するお問い合わせは、事業場を管轄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。

事例 1

ベルトコンベアの導入による弁当の盛り付け作業の効率化

<企業概要>

【所在地】新潟県 【従業員数】40人

【事業の種類】食品製造販売業

<課題と対応> 弁当製造における盛り付け時間を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

配膳台の周りを従業員が移動して盛り付けを行っていたため、業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用してベルトコンベアを導入しました。

弁当の盛り付け作業を効率化したい



専務取締役



盛り付け時間が25%削減

<独自の工夫>

以前は4種類の価格帯の弁当を製造していたが、1種類に集約することで製造の効率化が図られ、仕入リスクも軽減している。

<実施内容> ベルトコンベアの導入で弁当の盛り付け時間が2時間から1時間30分に短縮し、同じ時間で10%多く弁当を製造することができるようになった。

<成果> 弁当の盛り付け時間の削減によって生産性が向上し、28人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を30円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

ベルトコンベアを導入したことで、弁当の盛り付け作業の効率化につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

セミセルフPOSレジの導入によるレジ業務の効率化

<企業概要>

【所在地】熊本県 【従業員数】24人

【事業の種類】生鮮食料品小売業

<課題と対応>繁忙時のレジ待ちの行列を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

購入代金や釣銭の受け渡しまでをすべて従業員が行っていたため、顧客の多い時間帯でレジ待ちの行列ができる状況でした。そこで、助成金を活用してセミセルフPOSレジを導入しました。

レジの精算業務を効率化したい



人事課長



<導入前>

<導入後>

レジの精算時間が1.5倍の速さになり、
預り金や釣銭の受け渡しの間違いがなくなった

<独自の工夫>

各冷蔵ケースの本体電源をこまめにOFFにしたり、(別スイッチを取り付け)、同業他社と比べ営業時間を短くしつつ商品を売りつくすようにしたりし、廃棄ロスや保管設備費の削減につなげている。

<実施内容>商品のバーコード読み取り後の購入代金や釣銭の受け渡しを顧客が機械で行うようにしたことにより、精算時間が短縮し、同じ時間でより多くの精算処理をすることができた。

<成果>レジ業務の削減によって生産性が向上し、23人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を52円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

セミセルフPOSレジを導入したことで、
レジ業務の効率化につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

新型の大容量釜導入による仕込み作業・清掃作業の効率化

<企業概要>

【所在地】栃木県 【従業員数】115人

【事業の種類】麺類の製造及び販売業

<課題と対応> 麺製造時の仕込み回数や生產品目切り替え時の釜の清掃時間を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

一度に大量の仕込みができず、また、生產品目を切り替える際の釜の清掃に時間を要していたため、業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用して新型の大容量釜を導入しました。



専務取締役

仕込み作業を効率化し、あわせて生產品目切り替え時の釜の清掃作業を効率化したい



<導入前> 一度に大量の仕込みが可能となり、清掃人員は5名から3名に、1日で100分の清掃時間が短縮

<独自の工夫>

各工程の現場責任者及び現場リーダーが月に1回、アルバイト・パートに業務効率化に対するアンケートを取り、集計結果を専務取締役にフィードバックして改善を行っている。

<実施内容> 大型で、生產品目の切り替え時に、麺製造時の残リ物が落ちやすい釜に変えたことで、一度に大量の仕込みが可能となり作業の負担軽減・能率向上、光熱費削減が図られるとともに、清掃作業負担が軽減し、清掃に係る人員や時間を削減することができた。

<成果> 仕込み作業の効率化・釜の清掃負担の軽減によって生産性が向上し、8人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を40円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

新型の大容量釜を導入したことで、仕込み作業・清掃作業の効率化につながった。

新型食器洗浄機の導入による洗浄業務の効率化と 光熱・洗剤費用の削減

<企業概要>

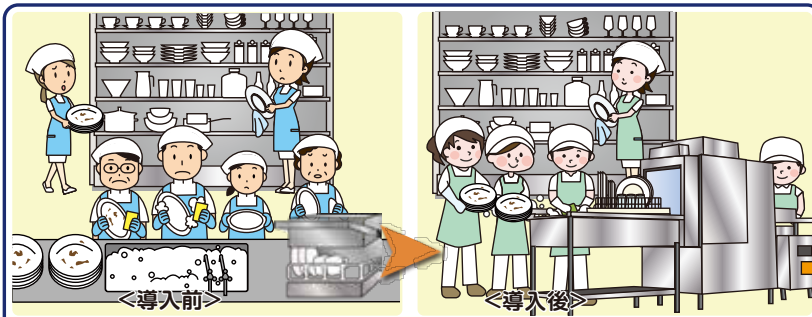
【所在地】広島県 【従業員数】61人

【事業の種類】ホテル業

<課題と対応>食器洗浄に要する人員、時間、電力、水、洗剤を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

25年前に導入した食器洗浄機を使っていたため、洗浄に要する人員・時間・経費がかかり、業務が非効率となっている状況でした。そこで、助成金を活用して新型の食器洗浄機を導入しました。

食器洗浄作業を効率化したい



洗浄人員は6名から5名に、食器洗浄・乾燥時間が2/3に短縮

<実施内容>新型食器洗浄機を導入したことにより、洗浄・乾燥に係る人員や時間、電力、水、洗剤を削減することができた。また、掃除や整理整頓など、他の作業時間を創出できた。

<成果>食器洗浄にかかる人員や時間の削減によって生産性が向上し、1人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を40円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

新型の食器洗浄機を導入することで、
食器洗浄業務の効率化・経費の削減につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)



社長

スチームコンベクションオーブン^(*)の導入による調理・配膳作業効率化と固形燃料の削減

<企業概要>

【所在地】大分県 【従業員数】33人

【事業の種類】ホテル業

<課題と対応>調理や配膳作業に時間がかかるため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

温かい料理を一度に提供できず、調理や配膳作業に時間を要していたため、業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用してスチームコンベクションオーブンを導入しました。 (*)多機能加熱調理機器

調理や配膳作業を効率化したい



社長



<独自の工夫>

1つの部署の専門となるのではなく、従業員のオールマイティ化を進め、他部署の作業にも柔軟に対応できるように教育している。

調理時間が平均30分短縮、配膳作業時間が短縮、固形燃料使用が50%削減

<実施内容>温かい料理を一度に提供できるようになり、調理・配膳作業時間が短縮し、食事会場での料理保温のための固形燃料の使用も削減することができた。

<成果>食事の調理や提供にかかる人員や時間の削減によって生産性が向上し、2人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を60円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

スチームコンベクションオーブンを導入したことで、調理・配膳作業の効率化と固形燃料使用の削減につながった

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

棚卸票の自動読み取りシステムの導入による 棚卸集計業務の作業時間短縮と集計ミス減少

<企業概要>

【所在地】三重県 【従業員数】94人

【事業の種類】機械製造販売業

<課題と対応> 棚卸集計業務を効率化するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

棚卸し集計業務を手作業で行っており、集計ミスが多発していた状況でした。そこで、助成金を活用して棚卸票の自動読み取りシステムを導入しました。

機械部品の棚卸集計業務を効率化したい



管理部長



棚卸集計時間が約85%削減、集計ミスが減少

<独自の工夫>

社長指示の下、毎月目標管理報告会を行い、前月の振り返り・改善策を確認しているなど、常々生産性の向上と原価低減活動に取り組んでいる。

<実施内容> 棚卸票の自動読み取りシステムを導入することで、型番の振り分けミス削減を含め、集計業務の効率化と集計ミスを減少させることができた。

<成果> 棚卸集計業務の削減によって生産性が向上し、1人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を140円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

棚卸票の自動読み取りシステムを導入したことで、棚卸集計業務の作業時間短縮と集計ミス減少につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

コンサルタントによる職務評価制度の導入や各種業務マニュアルの作成による人材育成の強化・顧客対応の向上・業務の効率化・人材定着

<企業概要>

【所在地】香川県 【従業員数】5人 【事業の種類】飲食業

<課題と対応>人材育成を強化するため、評価制度やマニュアルの整備を検討してきた。

人材育成や業務改善は、社長の経験と勘に多くを頼っている状況でした。そこで、助成金を活用してコンサルタントによる職務評価制度の導入や各種業務マニュアルを作成をしました。

店舗スタッフの人材育成を強化したい



社長



新人スタッフの育成が容易になり、顧客のクレームはなくなり、作業時間が20%程度短縮、人材定着

<独自の工夫>

社長の指示の下、勤務間インターバル制度を導入し、「職場いきいき推進員」を任命、年1回の「労使懇談会」を開催して、従業員が働きやすい職場づくりをしている。

<実施内容>コンサルタントの指導により「職務評価制度」、「能力開発体系」、「接客マニュアル」、「調理マニュアル」、「クレーム処理マニュアル」を導入したことにより、業務の効率が向上した。それまですべてのスタッフが非正規社員であったが、1名を正規社員とし、アルバイト4名のうち、定着を図るため、2名の労働時間を増加させ、雇用保険の被保険者とした。

<成果>人材育成の強化によって生産性が向上し、1人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を60円引き上げた。

助成金活用のポイント



コンサルタントの指導により職務評価制度の導入や各種業務マニュアルを作成したことで、人材育成の強化、顧客対応の向上、業務の効率化、人材の定着につながった。

レバーレスタイヤチェンジャーの導入による タイヤ交換作業の内製化と外注費用・時間の削減

<企業概要>

【所在地】高知県 【従業員数】5人

【事業の種類】自動車販売・整備業

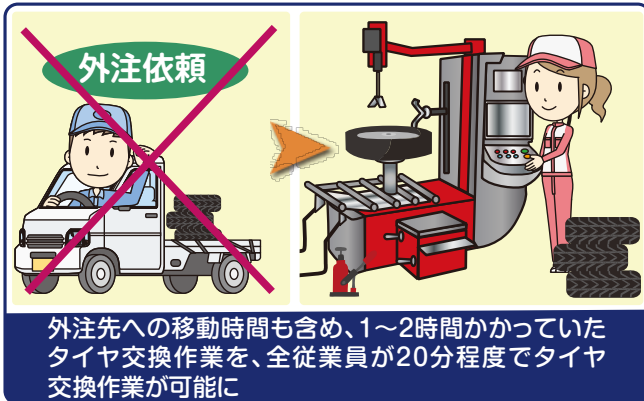
<課題と対応>タイヤ交換作業における外注費用と外注先への車両移動時間を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

タイヤ交換のほとんどを外注することにより、外注に伴う費用・時間がかかり、業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用してレバーレスタイヤチェンジャーを導入しました。



社長

タイヤ交換作業を効率化したい



<独自の工夫>

まめなミーティングを心がけることで、社内の意思疎通の強化を図っている。

<実施内容>タイヤ交換作業を外注することなく、全従業員が実施可能になったことで、作業時間が短縮するとともに、外注費用を削減することができた。

<成果>タイヤ交換作業の内製化によって生産性が向上し、1人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を133円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

レバーレスタイヤチェンジャーを導入したことで、タイヤ交換作業の内製化と外注費用・時間の削減につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

販売管理ソフトの導入による見積もり作業のミスや請求書発行時間の削減と在庫管理の適正化

<企業概要>

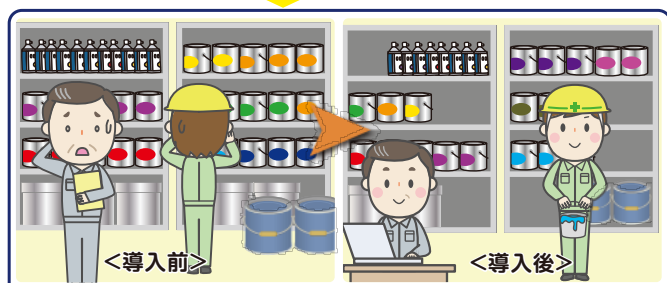
【所在地】熊本県 【従業員数】8人

【事業の種類】船具・船舶用塗料販売業

<課題と対応>無駄な在庫を削減するため、ソフト導入による業務効率化を検討してきた。

商品のアイテム数が多い上、感覚で仕入れを行ってきたため、無駄な在庫が増え、コスト削減ができていない状況でした。そこで、助成金を活用して販売管理ソフトを導入しました。

販売商品の在庫管理を適正化したい



見積もり作業ミスの削減で販売管理時間が30分~1時間削減、在庫数は1/3を目標に削減中

社長

<独自の工夫>

不要な保険の解約、定期購読誌のとりやめ、まめな電灯の消灯など、コスト削減に力を入れている。

<実施内容>販売管理と連動した在庫管理による適正な仕入れを目指し、販売管理ソフトを導入し、販売管理時間を削減、無駄な在庫を削減しつつある。

<成果>見積もり作業のミスや請求書発行時間の削減によって生産性が向上し、1人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を124円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

販売管理ソフトを導入したことで、見積もり作業のミスや請求書発行時間が削減し、在庫削減に取り組み、在庫管理の適正化を目指している。

製函機の導入による段ボール組み立て作業時間の短縮とレイアウト改善

<企業概要>

【所在地】宮崎県

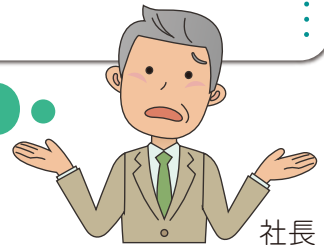
【従業員数】23人

【事業の種類】乾しいたけ製品加工販売業

<課題と対応>段ボール箱の組み立て作業時間を削減するため、設備投資による業務効率化を検討してきた。

段ボール箱を人手で組み立てていたため、箱の組み立てに時間がかかり、業務が非効率になっている状況でした。そこで、助成金を活用して製函機を導入しました。

段ボール箱の組み立て作業を効率化したい



社長



組み立て人員が1名削減、時間が1時間削減

<独自の工夫>

椎茸乾燥の際に使用する燃料をガスから電気に変更することにより、光熱費を削減している。

<実施内容>段ボール箱の組み立てを製函機で行うことにより、組み立て時間が短縮するとともに、作り置き用のスペースが不要になり、レイアウトも改善できた。

<成果>段ボール箱の組み立て作業時間削減とレイアウトの改善によって生産性が向上し、8人の従業員の時間給(事業場内最低賃金)を60円引き上げた。さらに、事業場内最低賃金以外の従業員の賃金の引上げを実施した。



助成金活用のポイント

製函機の導入をしたことで、段ボール組み立て作業時間の短縮とレイアウトの改善につながった。

(※平成29年度時点の制度に基づく事例)

時間外労働等改善助成金(団体推進コース)について

- 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】

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。)

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、一般社団法人及び一般財団法人 など

(注) 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である必要があります。

【助成対象となる費用】

労働時間短縮や賃金引き上げに向けた生産性向上に資する、以下のような取り組みに必要な費用

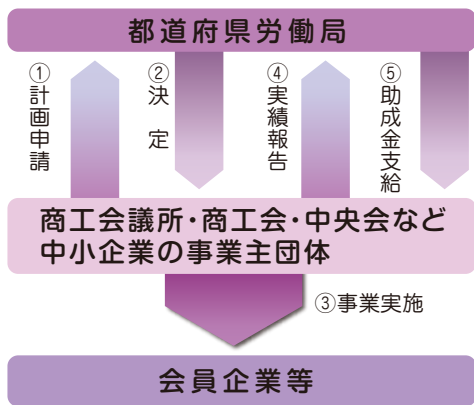
- * 市場調査 * 新ビジネスモデルの開発、実験 * 好事例の収集、普及啓発
- * セミナーの開催 * 巡回指導 * 人材確保に向けた取り組み
- * 共同利用する労働能率の増進に資する設備・機器の導入・更新 など

【助成額】

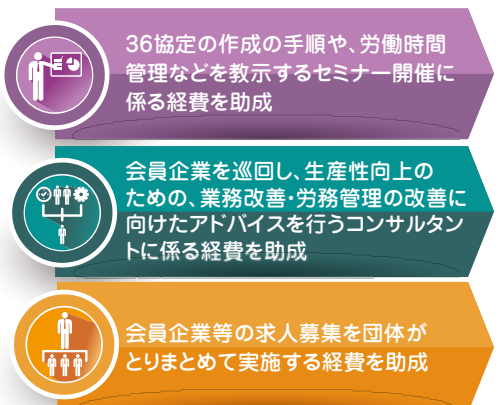
上限500万円

都道府県又は複数のブロック単位で構成する事業主団体等(傘下企業数が10社以上)の場合は上限1,000万円

申請スキーム



申請事例



※「時間外労働等改善助成金(団体推進コース)」は、業種別中小企業団体助成金を改組して平成30年度から設けられたものです。
「業種別中小企業団体助成金」は、最低賃金引上げに向けて、対象となる業種の中小企業団体が業界全体として賃金底上げを図ることを目的とした取組に対し、その費用を助成するものです。p23～p25でとりあげた事例は平成28年度のものであります。

事例 1

日本米穀小売商業組合連合会

店頭精米及び精米後の米ぬかの有効活用・販促活動策としての「店頭精米魅力向上プレゼンテーション事業」

団体概要 米穀小売店の経営をサポートすることを目的に、米穀小売商業組合や米穀小売業者が組織する任意団体等で結成された連合会です。米穀小売業界及び業者個々の指導啓発、「日米連通信」を通じた消費者への啓発、米穀小売業者の経営改善、米マイスター認定事業等を行っています。

取組内容

「店頭精米魅力向上プレゼンテーション」の販促ツールの作成

米穀小売業者の売上及び利益率を向上させ、従業員・パートの賃金向上を図る環境を整備することを目指し、精米後に発生する米ぬかの有効活用（煎りぬか、肥料、化粧ぬか等）や、「精米」、「米ぬか」等を軸とした新規顧客開拓等を図りました。具体的な販促ツールは以下のとおりです。

- ①米ぬか有効利用小冊子
- ②米ぬかパッケージ袋
- ③自家精米の店タペストリー
- ④精米説明パネル

また、事業に参加したモデル店から売上拡大に成功した10店舗を優良事例として選定して事例集も作成したほか、米ぬかレシピのネットでの広報も行いました。

想定する成果

米ぬかの有効活用及び新規顧客開拓等を目的とした販促ツールの作成



＜自家精米の店タペストリー＞

米穀小売店に活用してもらうことで顧客に興味を持ってもらい、販売機会を増やす

販売促進による売上・利益率の向上

賃金水準の上昇



ポイント

精米及び米ぬかの有効活用・新規顧客開拓等を目的とした販促ツールの作成で、米穀小売店の売上・利益率の向上を図り、賃金水準上昇を図る。

【所在地】北海道 【事業場従業員数規模】10～19人

【取組内容】米ぬか有効利用小冊子を活用し、顧客に店頭精米の魅力を知ってもらうことが、店舗の集客アップにつながりました。また、精米説明パネルを見せながら、顧客に精米歩合（精米の程度）を選択してもらうことで、接客業務の効率化が図られました。また、知識も高まり、接客サービスの質を高めることができました。



社長

米ぬかの有効利用や精米歩合について知ってもらうことで、集客をアップしたい。

<独自の工夫>

米ぬか有効利用小冊子の内容を簡素にわかりやすくしたものも独自に作成し、店頭での集客力の向上や、リピート率の向上につなげている。

米ぬか有効利用小冊子や精米説明パネルを活用したことで、集客力が向上し、売上げの拡大につながった。

【所在地】東京都 【事業場従業員数規模】1～4人

【取組内容】店頭精米の待ち時間に米ぬか有効利用小冊子を提供し、顧客の感じる待ち時間の短縮につなげるとともに、米ぬかの廃棄費用がかかるのではなく、販売により売上げに貢献するようになりました。また、精米説明パネルで説明時間を短縮し、精米に関する的確な理解を深めてもらい、顧客の満足度のアップが図られました。



五代目(社長の息子)

今まで廃棄していた米ぬかを販売し、顧客満足度の向上と来店客の増加を図り売上を拡大したい。

<独自の工夫>

店頭及び店内にモニターを設置し、精米の待ち時間に米のCMを流し、体感される待ち時間の短縮と店頭でのCM音声による来店客の誘導を図っている。

今まで廃棄し業者への引き取り費用を払っていた米ぬかを顧客へ販売することができるようになり、売上げに貢献するようになるとともに、顧客に店頭精米について早く的確に理解を深めてもらいやすくなった。

事例 2

福岡県印刷工業組合

「労働環境改善マニュアルの普及・啓発による生産性向上の推進」

団体概要 福岡県における印刷業の中小企業者の改善、発展を図るために、指導や教育、資料の収集や調査研究を行っています。また、組合員の公正な経済活動の機会を確保することも目的の一つとして活動しています。

取組内容

「労働環境改善マニュアル」の作成や講習会の実施

組合員企業の労働環境改善、業務改善を図ることで生産性向上を拡大させ、賃金底上げを図ることを目的に、CSR 活動を通じて、傘下企業が環境・安全・品質・雇用・労務安全等に取り組むことができるよう支援する活動を行いました。具体的な活動は以下のとおりです。

- ①労働環境改善マニュアルの作成
- ②講習会の実施

想定する成果

「労働環境改善マニュアル」の作成や講習会の実施

組合員企業の労働環境改善、社員の業務改善につながる

生産性の向上

賃金水準の上昇

ポイント



「労働環境改善マニュアル」の作成や講習会の実施により労働環境改善や業務改善を図ることで、生産性の向上及び賃金水準の上昇を図る。

会員企業

労働環境改善マニュアルを使用した講習会への参加による効率性と社会に配慮した印刷業務の実施

【所在地】福岡県 【事業場従業員数規模】30人以上

【取組内容】労働環境改善マニュアルを使用した講習会に参加し、取引先のみならず、社会からの期待に応えるためにも、ITの活用による印刷工程と廃棄紙、副材料を削減し、効率性と環境性を改善しました。



社長

ムリ・ムダ・ムラを省き環境面にも配慮した印刷をした

<独自の工夫>

社長がトップダウンで指示するばかりではなく、各部門の責任者に権限を委譲する体制作りをしている。

労働環境改善マニュアルを使用した講習会に参加し、CSR活動に取り組む中で、デジタル印刷機の増強により印刷工程と廃棄紙、副材料を削減し、効率性と環境性を改善した。

業務改善助成金

- 最低賃金の引上げに向けた中小企業・小規模事業者の取組に対して助成する制度
- 連絡先：都道府県労働局雇用環境・均等部（室）
検索エンジンから「業務改善助成金」で検索

業務改善助成金



検索



http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/zigyonusi/shienjigyou/03.html

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
- 連絡先：都道府県労働局またはハローワーク
検索エンジンから「キャリアアップ助成金」で検索

キャリアアップ助成金



検索



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

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、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
- 連絡先：都道府県労働局またはハローワーク
検索エンジンから「人事評価改善等助成金コース」で検索

人事評価改善等助成金コース



検索



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

- （設備改善等支援コース）
設備等への投資を通じて、生産性向上、雇用管理改善（賃金アップ）等を図る事業主に対して助成する制度
- 連絡先：都道府県労働局またはハローワーク
検索エンジンから「設備改善等支援コース」で検索

設備改善等支援コース



検索



<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000200778.html>

時間外労働等改善助成金

- 中小企業・小規模事業者が時間外労働の上限規制等に円滑に対応するため、生産性を高めながら労働時間の短縮等に取り組む事業主に対して助成する制度
- 連絡先：都道府県労働局雇用環境・均等部（室）
検索エンジンから「時間外労働等改善助成金」で検索



時間外労働等改善助成金



Q 検索

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/jikan/index.html

働き方改革推進支援センター

- 働き方改革の実現に向けて、特に中小企業・小規模事業者の方々が抱える様々な悩みを解消するため、無料のワンストップ相談窓口を開設し、社会保障労務士などの専門家からの支援を実施
- 連絡先：各都道府県の働き方改革推進支援センター
検索エンジンから「働き方改革推進支援センター」で検索



働き方改革推進支援センター



Q 検索

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000198331.html>

よろず支援拠点

- 中小企業・小規模事業者等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
- 連絡先：各都道府県のよろず支援拠点
検索エンジンから「よろず支援拠点」で検索



よろず支援拠点



Q 検索

<https://yorozu.smrj.go.jp/>

都道府県労働局雇用環境・均等部(室)の連絡先

No.	労働局名	所在地	電話番号
1	北海道	〒060-8566 札幌市北区北8条西2丁目1番1 札幌第一合同庁舎9階	011-788-7874
2	青森	〒030-8558 青森市新町2丁目4-25 青森労働局合同庁舎8階	017-734-6651
3	岩手	〒020-8522 盛岡市盛岡駅西通1-9-15 盛岡第2合同庁舎5階	019-604-3010
4	宮城	〒983-8585 仙台市宮城野区鉄砲町1番地 仙台第4合同庁舎8階	022-299-8834
5	秋田	〒010-0951 秋田市山王7丁目1番3号 秋田合同庁舎4階	018-862-6684
6	山形	〒990-8567 山形市香澄町3-2-1 山交ビル3階	023-624-8228
7	福島	〒960-8021 福島市霞町1-4-6 福島合同庁舎5階	024-536-2777
8	茨城	〒310-8511 水戸市宮町1丁目8番31号 茨城労働総合庁舎6階	029-277-8294
9	栃木	〒320-0845 宇都宮市明保野町1-4 宇都宮第2地方合同庁舎3階	028-633-2795
10	群馬	〒371-8567 前橋市大手町2-3-1 前橋地方合同庁舎8階	027-896-4739
11	埼玉	〒330-6016 さいたま市中央区新都心11-2 ランド・アクシス・タワー16階	048-600-6210
12	千葉	〒260-8612 千葉市中央区中央4-11-1 千葉第2地方合同庁舎1・2階	043-306-1860
13	東京	〒102-8305 千代田区九段南1-2-1 九段第3合同庁舎14階	03-6893-1100
14	神奈川	〒231-8434 横浜市中区北仲通5-57 横浜第2合同庁舎13階	045-211-7357
15	新潟	〒950-8625 新潟市中央区美咲町1-2-1 新潟美咲合同庁舎2号館4階	025-288-3528
16	富山	〒930-8509 富山市神通本町1-5-5 富山労働総合庁舎4階	076-432-2740
17	石川	〒920-0024 金沢市西念3丁目4番1号 金沢駅西合同庁舎6階	076-265-4429
18	福井	〒910-8559 福井市春山1丁目1-54 福井春山合同庁舎9階	0776-22-0221
19	山梨	〒400-8577 甲府市丸の内1丁目1-11 山梨労働局4階	055-225-2851
20	長野	〒380-8572 長野市中御所1-2-2-1 長野労働総合庁舎4階	026-223-0560
21	岐阜	〒500-8723 岐阜市金竜町5丁目13番地 岐阜合同庁舎4階	058-245-1550
22	静岡	〒420-8639 静岡市葵区追手町9-50 静岡地方合同庁舎5階	054-254-6320
23	愛知	〒460-0008 名古屋市中区栄2-3-1 名古屋広小路ビルディング11階	052-857-0313
24	三重	〒514-8524 津市島崎町327番2 津第2地方合同庁舎2階	059-261-2978
25	滋賀	〒520-0806 大津市打出浜14番15号 滋賀労働総合庁舎4階	077-523-1190
26	京都	〒604-0846 京都市中京区南替町通御池上ル金吹町451 京都労働局1階	075-241-3212
27	大阪	〒540-8527 大阪市中央区大手前4-1-67 大阪合同庁舎第2号館8階	06-6941-4630
28	兵庫	〒650-0044 神戸市中央区東川崎町1-1-3 神戸クリスタルタワー15階	078-367-0700
29	奈良	〒630-8570 奈良市法蓮町387番地 奈良第三地方合同庁舎2階	0742-32-0210
30	和歌山	〒640-8581 和歌山市黒田二丁目3-3 和歌山労働総合庁舎4階	073-488-1170
31	鳥取	〒680-8522 鳥取市富安2丁目89-9 鳥取労働局2階	0857-29-1701
32	島根	〒690-0841 松江市向島町134-10 松江地方合同庁舎5階	0852-20-7007
33	岡山	〒700-8611 岡山市北区下石井1-4-1 岡山第2合同庁舎3階	086-224-7639
34	広島	〒730-8538 広島市中区上八丁堀6番30号 広島合同庁舎第2号館5階	082-221-9247
35	山口	〒753-8510 山口市中河原町6-16 山口地方合同庁舎2号館5階	083-995-0390
36	徳島	〒770-0851 徳島市徳島町城内6番地6 徳島地方合同庁舎4階	088-652-2718
37	香川	〒760-0019 高松市サンポート3番33号 高松サンポート合同庁舎北館2階	087-811-8924
38	愛媛	〒790-8538 松山市若草町4番地3 松山若草合同庁舎6階	089-935-5222
39	高知	〒780-8548 高知市南金田1番39号 高知労働総合庁舎4階	088-885-6041
40	福岡	〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2丁目11番1号 福岡合同庁舎新館4階	092-411-4717
41	佐賀	〒840-0801 佐賀市駅前中央3丁目3番20号 佐賀第2合同庁舎7階	0952-32-7218
42	長崎	〒850-0033 長崎市万才町7-1 住友生命長崎ビル3階	095-801-0050
43	熊本	〒860-8514 熊本市西区春日2-10-1 熊本地方合同庁舎A棟9階	096-352-3865
44	大分	〒870-0037 大分市東春日町17番20号 大分第2ソフィアプラザビル3階	097-532-4025
45	宮崎	〒880-0805 宮崎市橋通東3丁目1番22号 宮崎合同庁舎4階	0985-38-8821
46	鹿児島	〒892-8535 鹿児島市山下町13番21号 鹿児島合同庁舎2階	099-222-8446
47	沖縄	〒900-0006 那覇市おもろまち2-1-1 那覇第2地方合同庁舎1号館3階	098-868-4403