第二段階

第三段階

情報

廣島織染協同組合 業種:製造業

従業員規模:11~50人

課題 分類 技術力の維持・強化 人手の確保・育成 社内の働き方改革

DX実践の 目的

バックオフィス

培った経験・技術をソフト解析、業務見直しや新人教育に活かし作業時間大幅減!

課題 内容

- 衣料品の糸の加工を行っているが、技術の平準化が進んでおらず、作 業が属人化していた。
- スタッフごとに作業手順が異なり、作業時間にも差があることから、業務 の効率化が困難であった。
- 体系的なマニュアルが存在しないため、新人が作業手順を習得するの に時間を要し、不良品率も高かった。

実施 概要

- 動画による作業解析ソフトを導入し、熟練社員(経験5年目)と新 人(経験4か月)それぞれの作業手順や方法を撮影・解析した。
- 作業の差異を比較検証することで、作業の効率化と平準化を促進し、 マニュアル化した。

効果

- 新人が熟練社員の手順を見本に作業した結果、作業時間を18%短 縮することができた。
- 長年行っていた作業を解析し改善した結果、一部の工程では作業時 間を90%削減することができた。
- 業務見直しを通じて社員間のコミュニケーションが増加し、業務効率化 の効果を社員が体感することで、モチベーションの向上にもつながった。

苦労話

○ 会社全体のITリテラシーが低いため不安を感じながら始めたが、動画の 編集を通じて効率化の工夫ができ、課題解決の第一歩を踏み出せた。



- ・熟練社員の作業手順や方法を解析し、新人教育に活用 その結果、新人の作業時間が18%短縮
- ・経験に基づく時短方法で、一部の工程の作業時間9割減
- ・業務見直しを通じて社内コミュニケーションが増加
- ・業務効率化を体感し、社員のモチベーションも向上

【導入前】



スタッフごとに作業手順や 作業時間に差がある



マニュアルが存在しないため 手順取得に時間を要する



業務効率が悪い

作業の属人化 技術にばらつき

【導入後】



く。それぞれの作業手順を比較

作業分析ツールを使い 効率化・平準化・マニュアル化

作業時間



それぞれの作業を撮影し、差異を比較検証 作業効率を上げるためにマニュアル化を促進

新人がベテラン社員を 見本に作業した結果

18%

ベテラン社員の作業を 解析した結果

▼90%

業務効率化を体感することで

・社員のモチベーション向上

・業務改善を通じてコミュニケーション増

培った技術 の解析

業務·教育 効率UP

コミュニケーション が増加

社員の やる気UP

補助金活用

広島県デジタルサービス活用型人手不足対策事業補助金

【使用ツール】 作業解析ソフトOTRS10 https://www.otrs.jp/

【取り扱い企業】株式会社アポレックス

【ツール概要】 動画による動作分析、時間分析など、作業分析を行うソフトウェア

