

2018年2月15日(木)
17:15 ~ 18:00
官邸2F大ホール

生産性向上国民運動推進協議会

2018年2月15日

配布資料目次

・議事次第	2 ページ
・中小サービス等生産性戦略プラットフォームについて	3 ページ
・道路貨物運送業の取組について(全日本トラック協会)	5 ページ
・医療の取組について(全日本病院協会)	10 ページ
・宿泊業の取組について(日本旅館協会)	14 ページ
・飲食業の取組について(日本惣菜協会)	18 ページ
・建設業の取組について(日本建設業連合会)	26 ページ
・介護業の取組について (日本在宅介護協会)	31 ページ
・介護業の取組について (全国老人福祉施設協議会)	33 ページ
・生活衛生業の取組について(全国生活衛生同業組合中央会)	35 ページ
・小売業の取組について(日本ボランタリーチェーン協会)	37 ページ
・学習支援業の取組について(全国学習塾協会)	39 ページ
・農業の取組について(日本農業法人協会)	41 ページ
・参考資料(新日本スーパーマーケット協会の取組)	44 ページ

議事次第

1. 開会

2. 冒頭挨拶

安倍内閣総理大臣

3. 中小サービス等生産性戦略プラットフォームの説明

世耕経済産業大臣

4. 各分野の業界団体の取組報告

道路貨物運送業

全日本トラック協会
サンスター(株)

坂本克己会長

医療

日本医師会
全日本病院協会

荒木協和 理事

横倉義武 会長

宿泊業

日本旅館協会

神野正博 副会長

飲食業

日本惣菜協会

針谷了 会長

建設業

日本建設業連合会

佐藤総一郎 会長

介護業

日本在宅介護協会

小原好一 本部長

生活衛生業

全国老人福祉施設協議会

浅野芳生 会長

小売業

全国生活衛生同業組合中央会

石川憲 会長

学習支援業

日本ボランティアチェーン協会

大森利夫 理事長

農業

全国学習塾協会

齋藤充弘 会長

日本農業法人協会

安藤大作 会長

山田敏之 会長

5. 産業界代表挨拶

日本経済団体連合会

榊原定征会長

6. 総理締めくくり発言

安倍内閣総理大臣

7. 閉会

「中小サービス等生産性戦略プラットフォーム」について

1. 方向性

- 中小サービス等事業者のIT化等を通じた生産性向上を3年間の政策集中期間において100万社規模で推進するための関連政策及び民間活動の連携推進体制を構築。

【スケジュール等】

2 / 1 6 (金) 「中小サービス等生産性戦略プラットフォーム (事務局 : 経済産業省) 」発足式

日本商工会議所、全国中小企業団体中央会、日本生産性本部、日本経済団体連合会、日本旅館協会、全日本トラック協会、日本建設業連合会、日本医師会、全日本病院協会、日本在宅介護協会、全国老人福祉施設協議会、全国生活衛生同業組合中央会、日本ボランタリーチェーン協会、全国学習塾協会、日本農業法人協会等 75 団体が参加表明 (2 / 14 (水) 時点)

2. 具体的アプローチ

(1) 全国規模での事業者アプローチによる案件発掘・組成支援

- IT補助金による直接支援 (29年度補正 5 0 0 億円 : 約13万社)に加え、関係府省庁の施策や産業界における取組とも連携し、全国規模で事業者にアプローチし、成功事例等の情報共有とモデル事例の発掘・組成支援を行う。
 - 一重点分野 (1 0 分野等) における業界団体の生産性向上活動との連携強化
 - 一商工会議所、商工会、青年会議所、士業団体等と協働した情報共有及びモデル事例の発掘・組成支援 (メディア発信、セミナー・地域勉強会 (年1000回以上開催) のフル活用)
 - 一金融機関における生産性向上支援との連携
 - 一地方経済産業局等を通じた地方公共団体、地域金融機関、地方経済団体等との協働
 - 一日本生産性本部等と協力した標準的な支援手法の策定・展開

(2) ITの徹底活用

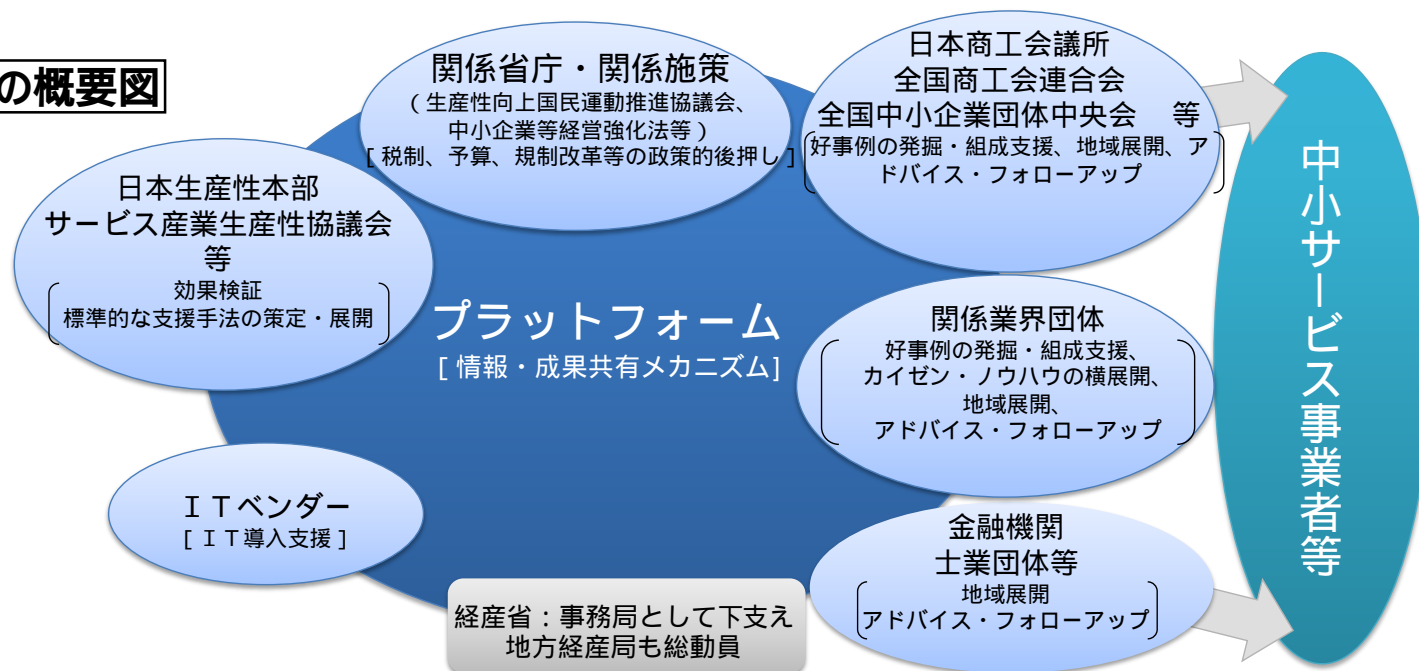
- 中小サービス等事業者において、IT化を通じた生産性向上の多様な事例の「見える化」を通じて、業務プロセス全体の見直しとIT化の推進をセットとした生産性向上活動を全国津々浦々の中小サービス等企業に広げる。

ITツールの見える化（効果の高いITツール及びそれを提供するIT事業者）

ITツールの導入（バックオフィス効率化、電子商取引化、受発注管理効率化、予約・顧客管理等の推進）

これらを通じた業務プロセスの改善支援

プラットフォームの概要図



1. 道路貨物運送業の取組報告（全日本トラック協会）

1. 「トラック運送業における生産性向上セミナー」(平成29年5月～平成30年2月)

< 目的等 >

トラック運送事業者の生産性向上に必要な、取引環境の改善や生産性向上方策、長時間労働の是正対策となる中継輸送の導入方法等の理解・促進を図ることを目的にセミナーを開催。

< 主催者 >

全日本トラック協会、都道府県トラック協会並びに北海道各地区トラック協会
(国土交通省(地方運輸局・運輸支局)との共催)

< 開催地域・参加人数 >

44都道府県 52カ所にて開催(予定)、3,769名(H30年2月5日現在)

< 主な内容 >

【テーマ1】適正取引の確保に向けて

内容：取引上問題となる行為や交渉時の留意点、及び取引環境改善のための行政の取組(標準貨物自動車運送約款の改正等)の説明

平成29年6月19日、神奈川県

【テーマ2】トラック運送における生産性向上方策について

内容：トラック運送業における生産性向上の考え方や対策を整理し、それに基づく取組事例の紹介と原価計算の必要性や効果、各社における活用事例の紹介

【テーマ3】中継輸送について

内容：中継輸送の主な方式の紹介と、その中でも特に異なる運送事業者同士で行うドライバー交替方式を行うにあたっての検討事項や手順の説明



2. その他、生産性向上に資するセミナー（平成29年9月～平成30年3月）

（1）原価意識強化セミナー

< 目的等 >

中小トラック運送事業者の原価意識の向上、原価管理の徹底による経営体質改善を目的にセミナーを開催。

< 開催地域・参加人数 >

31都道府県 34カ所にて開催（予定）、1,565名（H30年1月31日現在）

< 主な内容 >

原価計算の基礎や車両別、輸送特性、業態別の原価計算等の演習のほか、原価管理による生産性の向上、荷主との交渉力強化に向けた内容について説明。



（平成29年11月6日、富山県）

（2）生産性向上のための情報化支援セミナー

< 目的等 >

中小トラック運送事業者の情報化支援を目的にセミナーを開催。

< 開催地域・参加人数 >

16都道府県 16カ所にて開催（予定）、433名（H30年1月31日現在）

< 主な内容 >

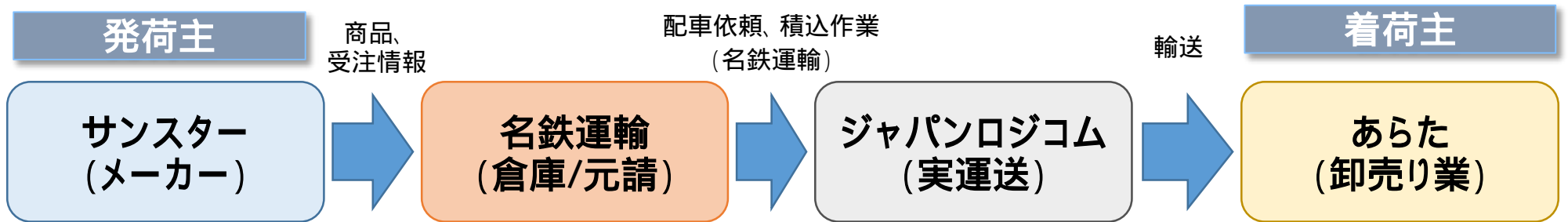
ITで何ができるかという初歩のレベルから運行管理のシステム化や物流センターでのIT管理等高度なIT活用まで具体的な導入事例のほか、情報セキュリティチェックについても紹介。



（平成29年10月17日、宮城県）

3. 横展開を受けて取組を始めた具体事例(滋賀県)

各社の役割



実態調査結果

3つの課題 (物流センターの効率化のための最少人員化により、ドライバーの負担が増加)

着荷主「あらた」の物流センター到着後、荷卸し開始までの待機時間(240分) ピーク時の平均待機時間

・到着順に卸すため、早く卸して次の仕事をしたいドライバーが、前日の夜から順番取り。



↓

・物流センターの開門時に順番待ち車両が集中し、
過剰な待機時間が発生。【課題】

パレットで荷卸した後も、仕分・検品作業を行い、改めて積替え(100分)

・荷卸し後に、格納場所のシール貼り(あらた)、それを待つシールに従った仕分け(ジャパンロジコム)

【課題】



「自動ロケ」
自動倉庫入口に移動

・帳票に照らし合わせた数量検品【課題】

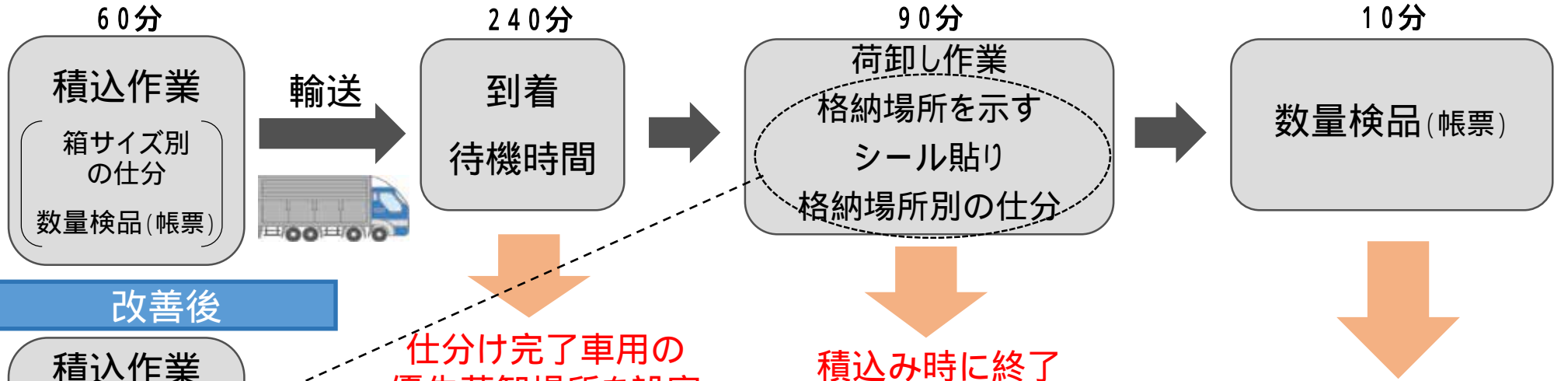


3. 横展開を受けて取組を始めた具体事例(滋賀県)

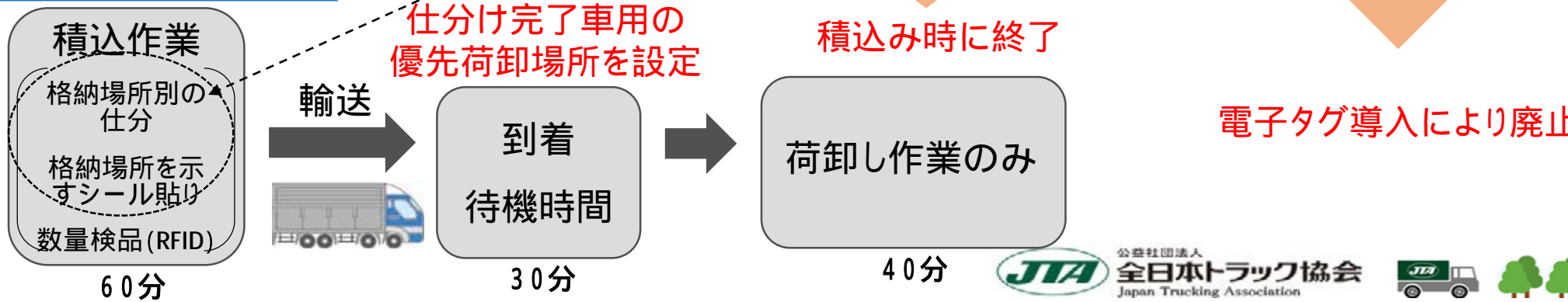
対策 課題に適した3つの施策

- 施策 荷主・運送事業者・着荷主が連携した着荷主における格納場所別の事前仕分け**
 - ・「サンスター」は「あらた」から受注情報と同時に納品先の物流センターの格納場所情報を入手。名鉄運輸に情報を提供。
 - ・名鉄運輸は、格納場所情報に基づいて、格納場所別に仕分けして積み込み。
- 施策 着荷主が、施策 を行った車両用の「優先荷卸場所」を設定**
- 施策 ICTを活用した荷卸し時間の短時間化 = 電子タグ(RFID)を活用して、「あらた」の検品作業をなくす**
 - ・輸送前日に名鉄運輸が、輸送品に付けた電子タグに製品明細情報を登録。「あらた」に同情報を送信。
 - 到着時に「あらた」で電子タグを感知し検品完了。

改善前



改善後



3. 横展開を受けて取組を始めた具体事例(滋賀県)

成果

- 輸送時間を除いたドライバーの労働時間(1日あたり)が、400分から130分に4時間30分縮減(68%)
ドライバーの労働時間短縮とトラック回転率向上(縮減分の再運行が可能)
- 「あらた」の物流センターのスペース効率や、荷卸場所の回転率も向上

成果が得られた主な要因

- (1)発荷主である「サンスター」がトラックドライバーの長時間労働の状況を理解し、その改善のための取組を企画立案し、主体的にこの取組を推進したこと。
- (2)着荷主の「あらた」が、この取り組みを理解し、格納場所情報の事前提供や優先荷降場所の設置を行ったこと。
- (3)元請で物流倉庫を管理している「名鉄運輸」が、RFID等のICT機器を活用したこと。

2. 医療業の取組報告（全日本病院協会）

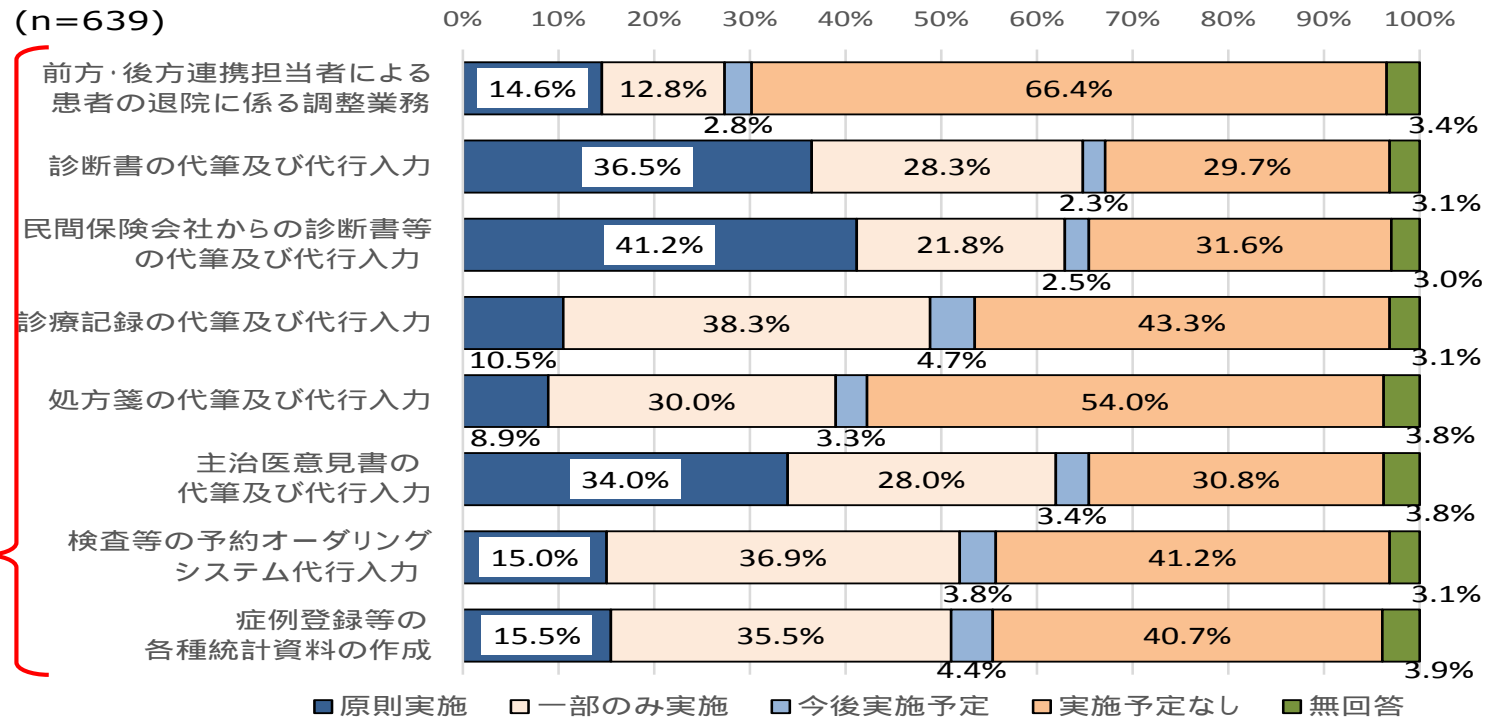
生産性の現状、業種の特性

医療分野については、勤務環境の改善や業務の効率化といった点が課題であり、厳しい財政状況の中、限られた人材で質の高いサービスを提供できるよう、サービスの質の向上と効率化に取り組んできた。

(主な取組)

- ・ 地域医療構想を通じた医療機能の分化・連携の推進
- ・ チーム医療の推進、ICT等の活用

医療クラーク（医師事務作業補助者）が行っている業務

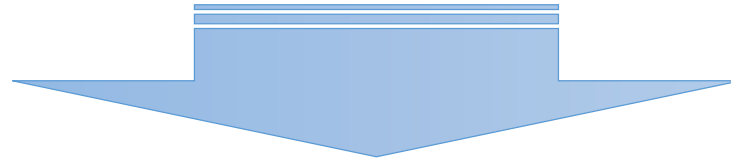


限られた医療従事者で質の高いサービスを提供するため、医師事務作業補助者を配置している施設もある。

横展開の余地

生産性の現状、業種の特徴

ρ 一方、医療はその中心が公定価格による保険診療収益となっており、単純な労働力の投入だけでは生産性の変化が見えづらい。また、病院等における医療従事者の配置数には一定の基準がある。



今後の課題

ρ 長時間労働の是正等を行うための医療機関の経営管理や意識改革
ρ 医療安全の確保を前提とした上での、タスクシフティング・タスクシェアリングの普及や、遠隔医療の導入などのICTの活用等によってなされる診療業務等の効率化

といった勤務環境改善策の推進等が、医療業における生産性向上のために必要な要素であると考えられる。



「ユニバーサル外来」とは？

「どの科でも使える診察室」と「電子カルテのクラウド化」により実現した、すべての人にやさしい外来のことです。

社会医療法人財団董仙会 恵寿総合病院
keiju.co.jp 石川県七尾市

一般的な病院には各診療科の診察室がありますが、各科ごとのスペースと人員が必要になり、また、患者の移動動線も長くなります。

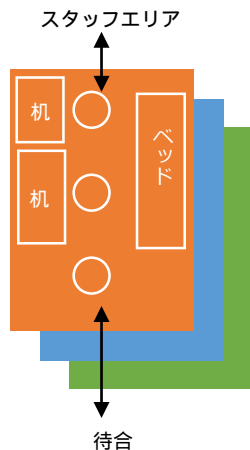
新病院建築時にその課題をユニバーサルデザインの視点で見直し、すべての人にやさしい外来を作りました。

どの科にも紐づけられていない診察室（フリーアドレス診察室）を複数用意し、電子カルテを持ち運び可能（クラウド化）にしました。

一つの受付で複数の科をカバーし、診察室の編成を混み具合に応じて、「今日は内科、明日は外科」というように弾力的に変えることができます。



共通仕様の フリーアドレス診察室



診察室内備品の統一

- ・ 医師用机・椅子
- ・ 医療秘書用机・椅子
- ・ 患者用椅子
- ・ 診察ベッド etc.

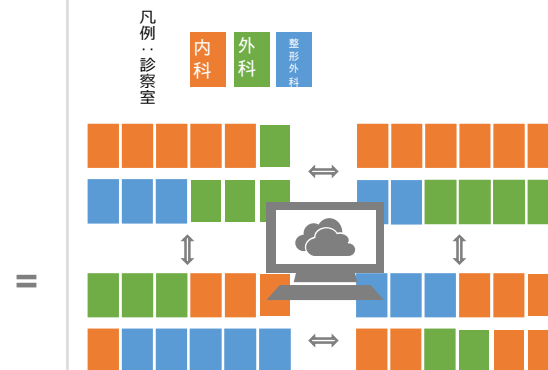
電子カルテ仮想化環境



いつでもどこでも 使える電子カルテ

- ・ シングルサインオン：2時間
- ・ いつも自分の机上環境を保持
- ・ インターネットも同じ画面

ユニバーサル外来



ひとにやさしい外来

完全なフリーアドレス 診察室の構築

- ・ 使用科・職種の区別なし
- ・ 患者・職員動線の最短化
- ・ 働き方の意識改革

受付の統一

一つの受付で、17科の対応をしているため、複数の診療科に精通したスタッフが育つ。

患者は、電子掲示板の番号表示で、迷うことなく誘導できる。

800人/日の外来患者に対して、**受付事務人員 29名 14名** (52%削減、転籍)

待合スペースの統一

患者同士が知り合いの多い地方で、何科に受診しているか知られることがない(プライバシーの確保)



日本旅館協会 生産性向上の取組

< 29年度 >

これまでの横展開活動（全国20か所でワークショップを開催し、175軒参加）に引き続き、以下の取組を実施。

1. 現場社員の「カイゼン活動」セミナー（10か所）
2. 旅館の現場における事例研修
& ワークショップ（5か所）

カイゼン活動セミナー



(研修で取り上げた事例) 滋賀県・湯元館

○ 機械化による省力化： 料理搬送システムの導入

<改善前> 3人がかりでワゴンによりエレベーターや廊下を搬送。

<改善後> 料理搬送システムを導入し、搬送人員をゼロに削減。

○ 天ぷら油のローリー買い

<改善前> 年間約90缶分の一斗缶を購入。
一斗缶の保管、開封、廃棄の手間が発生。
厨房が、油のこぼれにより滑りやすく危険。

<改善後> タンクローリーでの購入により、
一斗缶の保管等の手間が消滅。

仕入れコストが約25%ダウン。

危険性が無くなり、厨房作業も安全に。

2階厨房

3階宴会場

高さ制限



この赤いコックを開ければ外にある300ℓのタンクから天ぷら油が注入。

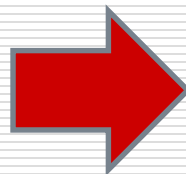
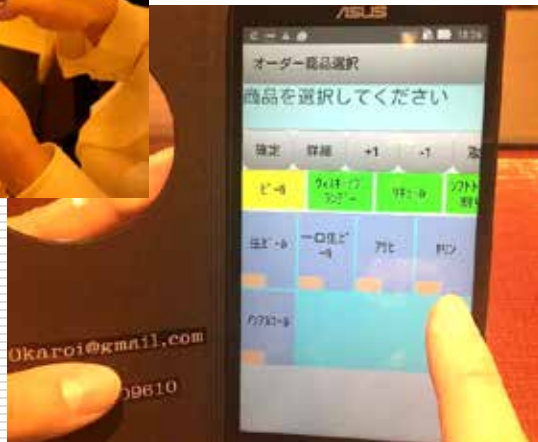


(研修で取り上げた事例) 滋賀県・湯元館

○ IT化による迅速・正確な情報共有

< 改善前 > 情報(注文内容、食事時間、アレルギー情報)を、
2時間かけて、厨房内のホワイトボードに手書きでメモ。
駅送迎時間の情報はフロント内でのみ把握。

< 改善後 > 上記情報をスマホ・タブレット・PC等を入力。
入力した情報が基幹システムに連携され、フロント・
サービススタッフ・厨房等の従業員も即時共有。



以前はホワイトボードに
手書きで2時間



生産性向上の成果 滋賀県・湯元館

- IT化、機械化による負担軽減に伴い、従業員によるカイゼン活動が活発化し、年間2,000件超の提案
- 作業動線の改善、5S (整理・整頓・清掃・清潔・躰(しつけ)三定(定品、定量、定位置)、正確なデータによる改善
- 5年間の成果

	24年度	28年度	割合
売上	1,330百万円	1,536百万円	+13%
経常利益	94百万円	131百万円	+39%
社員平均年収	332万円	408万円	+23%

29年度：高卒サービススタッフ初任給 = 230,000円 ()

平均約16万円(賃金構造基本統計調査)の1.4倍

4. 飲食業の取組報告（日本惣菜協会）

生産性向上に向けた横展開の取組について

平成30年2月15日

第3回生産性向上国民運動推進協議会提出資料((一社)日本惣菜協会)

29年度

- 1 日本の食産業の生産性向上に関する
シンポジウムを開催
(10月 東京。350人参加)
- 2 生産性向上の優良事例セミナーを開催 ()
(11月:仙台・名古屋、2月:大阪)

予算事業（27補正）後も、自主的な改善活動を特に積極的に行い、成果を上げている藤本食品（株）の事例（野菜のカット工程における廃棄ロス削減）を紹介

30年度～

- ü 政府と連携した生産性向上の取組を引続き推進



写真 日本惣菜協会主催のセミナーの様子
(平成29年11月 名古屋市)

藤本食品（株）の取組事例

< 外部コンサルによる改善活動（28年度） >

【課題】 カットキャベツの製造工程でこぼれ（廃棄ロス）が生じるため、これを減らす。



こぼれたキャベツは廃棄していた！



こぼれたキャベツの重量は
1日で60kgにも！

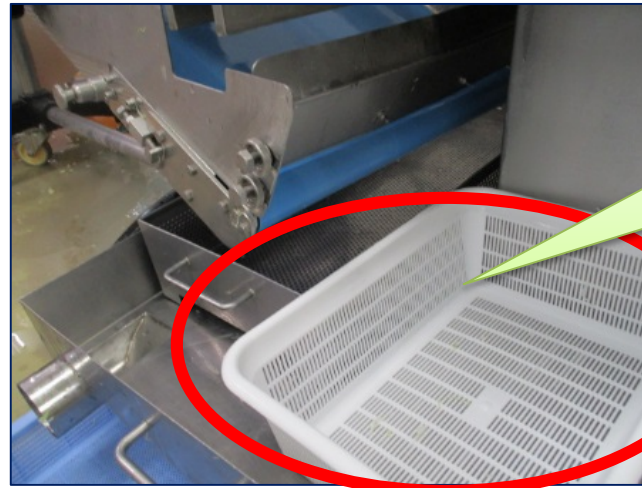
藤本食品（株）の取組事例

< 外部コンサルによる改善活動（28年度） >

【こぼれの原因分析と対策】

野菜カッターでカットされたキャベツが、コンベアで袋詰め工程に運ばれる際、野菜カッターとコンベアの間隙に隙間があったため、カットキャベツがこぼれていた。隙間をなくした結果、こぼれが解消。

カットキャベツが溜まりやすかった箇所に水を流し、ザルで回収した結果、こぼれが 7割。



ザルを設置！

経年劣化により変形した野菜カッターの刃の裏側にカットキャベツが溜まりやすかったため、刃を新品と交換した結果、溜まりが解消。

刃の裏側にカットキャベツが溜まりやすかった！



藤本食品（株）の取組事例

< 外部コンサルによる改善活動（28年度） >

【結果】

キャベツの廃棄ロスが 62%

（ 1,308kg/月→503 kg/月。 年間で154万円の経費節減に相当 ）

廃棄量を「見える化」及び金銭換算することで、従業員の改善意欲が向上。

藤本食品（株）の取組事例

< 自主的な横展開活動（29年度） >

○キャベツ以外のカット野菜について、 廃棄ロスの原因を特定し、改善の実施や、 製造工程を見直し。

【ささがきごぼう】

桶に満杯までごぼうを入れると、多量のこぼれがあったため、桶に入れる量を8分目に減らした結果、こぼれる量が減り、1日当たり廃棄量が 60% (4.5kg/日→1.8kg/日)



【千切りニンジン】

脱水機内の容器に満杯までニンジンを入れると多量のこぼれがあったため、容器に入れる量を7分目に減らした結果、こぼれる量が減り、1日当たり廃棄量が 60% (5 kg/日→2 kg/日)



藤本食品（株）の取組事例

< 自主的な横展開活動（29年度） >

○キャベツ以外のカット野菜について、 廃棄ロスの原因を特定し、改善の実施や、 製造工程を見直し。

【かき揚げ用タマネギ】

これまで水洗機に付着したかき揚げ用タマネギは廃棄していたが、これを回収し、原料として使うようにした結果、1日当たり廃棄量が 75% (8 kg/日 → 2 kg/日)



【千切りピーマン】

野菜カッターからピーマンを受け取る容器をサイズの大きな容器に変更した結果、こぼれる量が減り、1日当たり廃棄量が 67% (1.5kg/日 → 0.5kg/日)



藤本食品（株）の取組事例

< 自主的な横展開活動（29年度） >

○キャベツ以外のカット野菜について、 廃棄ロスの原因を特定し、改善の実施や、 製造工程を見直し。

【その他の廃棄ロスの改善】

スライスタマネギについて、従前は、

野菜カッター → 容器A → 容器B（脱水機付属の専用容器） → 脱水機、の順に流していたが、 容器A → 容器Bの移替えの際に多量のこぼれがあったため を省略し、野菜カッター → 容器B → 脱水機、の順に変更した結果、こぼれる量が減り、

1日当たり廃棄量が 56% (18kg/日 → 8 kg/日)

【製造工程の見直し】

タマネギの品質保持のために行う冷却工程について、これまでの野菜カッター通過前の冷却を省略し、野菜カッターの通過時に使う水を常温水から冷水に変更した結果、

12～16時のパートタイマーが 1名

これまで人手により対応していたタマネギの芯取り工程に自動芯取り機を導入した結果、

1日当たり労働時間が 22% (9時間/日 → 7時間/日)

カット野菜30アイテムについて、1アイテム当たり2回(加工時、出荷時)の計量を行っていたが、過去のデータ等から、18アイテムを1回計量に減らした結果、

1日当たり計量時間が 2時間

藤本食品（株）の取組事例

【取組の成果】

取組合計で、年間423万円の経費節減に相当。

従業員に、こぼれた野菜の量が多いほど廃棄費用が多くかかるというコスト意識が生まれた。

ムダを見つける視点が浸透し、若い社員をはじめ、従業員から改善案が多く出るようになった。

今回の取組みが収益向上に貢献したことから、野菜カット部門で賞与アップが行われた。

【今後の課題】

盛付け等他の工程におけるこぼれが認められるため、継続して改善を行う。

野菜カット部門以外の惣菜業務への改善活動に着手する。

改善提案に関する社内表彰制度をつくり、報奨金を出すことを検討中。