

# 働き方改革のためのIT導入による作業の効率化

生産性向上

企業名

小西食品株式会社

企業  
プロフィール

【業種】 小売業  
【代表者】 代表取締役 小西 篤史 氏  
【創業年】 1951年  
【従業員数】 ~50人  
【URL】 <http://www.konishi-vending.co.jp>



事業の現状と  
相談のきっかけ

## ●雇用安定のため従業員の就労時間を短縮したい

・従業員の大半がルート従業員。毎日21台のボトルカーを走らせ、1日平均500台の清涼飲料水自動販売機の管理オペレートを行っている。代表者は、従業員の年代層は比較的若く、ルート従業員の帰着時間が道路事情、遠隔地や建物上層階などへの商品補充作業が原因で、帰着後の積み込み作業が遅くなっていたことが気になっていた。そこでよらず支援拠点への相談に至った。

ヒアリングによる  
課題の整理

## ●各自販機の商品別在庫の事前把握の実現

・同社は自動販売機設置から商品補充、代金回収、つり銭補充、容器回収、トラブル対応等までのフルオペレーションで自販機設置者には支持されている。自販機毎の期間・種類別の売上金額は現地で子機と通信、本社で把握可能。しかし、補充商品は現地でないと分からず、何往復もすることが負担となり、作業効率も悪い。一台のオペレーションを20分から30分を目標としていた。

課題解決の  
提案・アドバイス

## ●いつでもどこでもできる自販機の在庫管理システムの導入

・売上の少ない自販機の撤収、移動など洗い直しの検討をアドバイスした。次に、在庫の事前把握に通信機を活用し補充作業効率化のため、自販機に在庫管理システム導入を提案。導入にあたり条件の悪い自販機等を優先することを助言。また、「IT導入補助金」や「三重県生産性向上補助金」などの活用を勧め、初期投資の軽減、ランニングコストからの設置台数計算支援を行った。

取組内容と成果

## ●無駄が削減され補充作業が効率化し時短につながった

・飲料メーカーと携帯会社が開発したシステムを導入して130台を設置目標とし、ルート従業員と選定した自販機126台に通信機を設置した。設置自販機までの往復回数は1往復となり、ルート従業員1名が退職したが、無駄な訪問を減らし無駄な積み込みを減らし従業員補充なしにオペレーションができるようになった。補充作業が効率化されことでルート従業員の平均帰着時間が10分程度早くなってきた。今後は、本社でもデータが取得できるので、観光地のよく売れる自販機の「売切れ」にも対応できるよう通信機器を設置していき、チャンスロスの削減に努めたい。



事業者の声

IT機器活用で効率化できルート従業員の残業削減や運搬負担軽減することでモチベーションも上がり働き方の改革につながった。飲料メーカーの中には利益重視により推奨しない業者もあるが、COの辺地のルートセールスは効率化をしないと利益を出せないとのアドバイスにより導入を判断した。今後もITなどを活用して全社的な効率化を図ります。

コーディネーター

よらず支援拠点  
コーディネーター 村田 裕昭

コロナ禍で営業スタイルが変化する中で、自社の経営環境を客観的に捉え、IT技術を活用し自社の営業スタイルを構築して生産性を向上させる取組みは素晴らしいと思います。