日刊工業新聞
年月日 2020 11 03
ページ 26
NO.

■中■

大田区の町工場 コロナ禍を生きる

効率化・改善、各自が提案・実践

業務見直し推進

電子決済導入

東京都大田区の町工場では新型コロナウイルス感染拡大をきっかけに、業務の見直しを推進している。緊急事態宣言の期間中には、在宅勤務を余儀なくされたり、顧客の工場が止まり受注が減少したりするなど環境が一変。これに対し一時的な対策にとどまらず、先を見据えて変革に取り組んでいる。ピンチをチャンスに変え、生産性改善につなげている。

フジコンは電子決済システムを導入し、稟議書の管理など業務を大幅に効率化した。4月の在宅勤務の開始を機に、無料トライアルのシステムを活用して一部の社員で試験導入した。大島右京社長は「紙や印鑑がいらず効率化できたほか、無駄なやりとりも減らせた」という。書類がどの段階にあるのか把握するのに手間がかかっていたが、システムでは画面上で一目で所在が確認できる。

BCP対策も

同社では製造も含めた全部署の社員が在宅勤務を経験した。できるだけ電子化、オンライン化を促進し「台風などがあった場合に対応できる体制を整備できた。事業継続計画（BCP）にもつながる」（大島社長）という。

東京ワイヤー製作所では、現在も本社社員は出社と在宅勤務を交互に行っている。在宅勤務中はまとまった時間ができるため「普段できないことをする」（山田洋義社長）と、業務改善に注力している。例えば書類整理や原価計算の方法など、一人ひとりが自ら改善テーマを設定して取り組む。

製造現場でも同様に機械整備や実習など通常時はできないことに時間を割いている。同社は休業補償を受けず定時で工場を営業するが、空いた時間も生まれており、有効活用に取り組んでいる。

自社配送開始

三陽機械製作所は本社と地方工場の連携を強めている。コスト削減のため、これまで業者に委託していた配送を自社の車を活用した「自社便」に切り替えた。社長も含め、配送を社員が交代で担当している。顧客への出荷のほか本社と米沢工場（山形県米沢市）間の配送も自社便で往復し、結果的に「本社と米沢のコミュニケーションを増やすことができた」（黒坂浩太郎社長）とする。

コロナ禍で中小企業の業績は悪化し、廃業も加速している。ただ、町工場はバブル崩壊やリーマン・ショックなど数々の危機を乗り越えてきた。「不況は未曽有の事態でなく周期で起こる。このような状況でどう改革していけるかが勝負だ」（佐藤武志ケイディケイ社長）と前を向く企業も多い。コロナ不況に対して戦略を立て、さらに強く生まれ変わる。

フジコンの社内システム

無断転載・複写禁止 ㈱日刊工業新聞社