

北九州市内の先進事例から学ぶ

DX実践 ガイドブック

はじめに

— 経営課題から考えるDXの第一歩 —

2018年に公表された「経済産業省 DX レポート」において「2025年の崖」という言葉が示されて以降、DX（デジタルトランスフォーメーション）という言葉を目にする機会は増えてきました。

しかし一方で、「そもそもDXとは何なのか分からない」「取り組もうとしても、何から始めればよいのか判断できない」と感じている中小企業の経営者・幹部・現場責任者の方も多いのではないのでしょうか。

本書は、そうした悩みを抱える皆さまに向けて制作した『DX実践ガイドブック』です。ここでお伝えしたいのは、DXにおいて重要なのは、企業が経営を最適化し、目指す姿を実現するために、自社の経営課題を見つめ、その解決に向けてデジタルをどのように活用するのかという視点です。

本書では、北九州市内の中小企業が実践したDXの先進事例を数多く紹介しています。成功の結果だけでなく、取組のきっかけや取組内容に加え、読者に向けた経営者および担当者からのメッセージも盛り込んでいます。

本書が、皆さまのDX推進への第一歩、そして継続的な挑戦を後押しする一冊となれば幸いです。

本書の使い方

本書は、最初から順番に読み進めるだけでなく、自社の課題に近い事例から読み始めることができる構成としています。

目次では、事例を以下の経営課題分類で整理しています。

- [A] 人材不足・属人化：技能継承課題・属人化による将来の人材不足
- [B] 生産性・業務非効率：紙業務・手入力が多く、利益につながりにくい
- [C] 情報の分断：情報が分散し、経営・改善に活かせない
- [D] 働き方改革・長時間労働：現場の負担が大きく、大きく環境改善が必要
- [E] 品質・安全・ミス防止：ミスや不良が発生しやすい手作業の現場
- [F] 仕組み・ルール不足：業務ルールの未整備が成長の妨げに
- [G] 環境変化・競争激化：環境変化に対応し付加価値向上が必要

ぜひ自社の状況と照らし合わせながら関心のある事例を手にとってみてください。

また、巻末ではDXを進めるうえで活用できる支援制度や相談窓口についても紹介していますので、ご活用ください。

デジタルトランスフォーメーション

Digital Transformation

組織横断 / 全体の業務・製造プロセスのデジタル化、
“顧客起点の価値創出”のための事業や
ビジネスモデルの変革

デジタルライゼーション

Digitalization

個別の業務・
製造プロセスのデジタル化

デジタイゼーション

Digitization

アナログ・物理データの
デジタルデータ化

出典：経済産業省ウェブサイト

(<https://www.meti.go.jp/press/2020/12/20201228004/20201228004.html>)

「DXレポート2」の「DXの構造」(経済産業省)

(<https://www.meti.go.jp/press/2020/12/20201228004/20201228004.html>) を加工して作成

目次

はじめに

本書の目的と活用方法	2
------------	---

DXの基礎理解

中小企業を取り巻く現状と課題	4
DX(デジタルトランスフォーメーション)とは よく混同されやすいデジタル化とDXの違い	
DXと労働生産性の関係	5
DXの進め方	6

DX 実践事例 経営課題から事例を参照

【A】人材不足・属人化

(株)白海 DXで自社変革を実現し、業界の底上げと課題解決を先導	8
----------------------------------	---

【B】生産性・業務非効率

(株)戸畑ターレット工作所 地域企業を巻き込んだDX推進へ	10
松本工業(株) AIでDXを推進する次世代のスマート工場	12

【C】情報の分断

大英産業(株) DXの推進で社内外にワクワクを創出	14
---------------------------	----

【D】働き方改革・長時間労働

(医)製鉄記念八幡病院 働きやすさと医療の質を高め、地域医療に貢献	16
(株)ハピクロ 異業種の視点で挑む、保育業界の構造改革	18

【E】品質・安全・ミス防止

クラウン製パン(株) 「便利の積み重ね」でデジタル化を浸透	20
-------------------------------	----

【F】仕組み・ルール不足

(株)ドーワテクノス 商社からコンサルティングファームへ	22
------------------------------	----

【G】環境変化・競争激化

(株)西原商事ホールディングス DXで廃棄物削減の仕組みづくりに挑む	24
------------------------------------	----

実践の支援情報

支援制度・関連情報	26
-----------	----

第一章 DX 概論

1. 中小企業を取り巻く現状と課題

DXとは何かをご説明する前に、まずは中小企業を取り巻く現状と課題について整理します。現在、中小企業が直面している課題は様々ですが、ここでは大きく4つの課題を例に取り上げます。

- ①少子高齢化、大企業との賃金格差、認知度の不足による**人材不足・採用難**
- ②物価高、価格転嫁の難しさによる**利益率の低下・資金繰りの悪化**
- ③消費者のデジタルシフトに対応できていないことによる**競争力の低下**
- ④海外企業の参入や消費者の価値観・購買行動の変化による**競争環境の急激な変化**

このような環境下において、大企業と比較し、より経営資源に制約を有する中小企業が生き残り、成長を続けていくためには、その限られた経営資源を効率的に活用し、環境の変化にも柔軟に対応できる力を身につけることが必要です。

2. DX (デジタルトランスフォーメーション) とは?

では、DXとは何でしょうか。2018年に発表された経済産業省「DX レポート」において、次のように定義されています。

企業がビジネス環境の激しい変化に対応し、データとデジタル技術を活用して、業務そのものや組織、企業文化・風土を変革するとともに、顧客や社会のニーズを基に、製品やサービス、ビジネスモデルを変革し、競争上の優位性を確立すること。



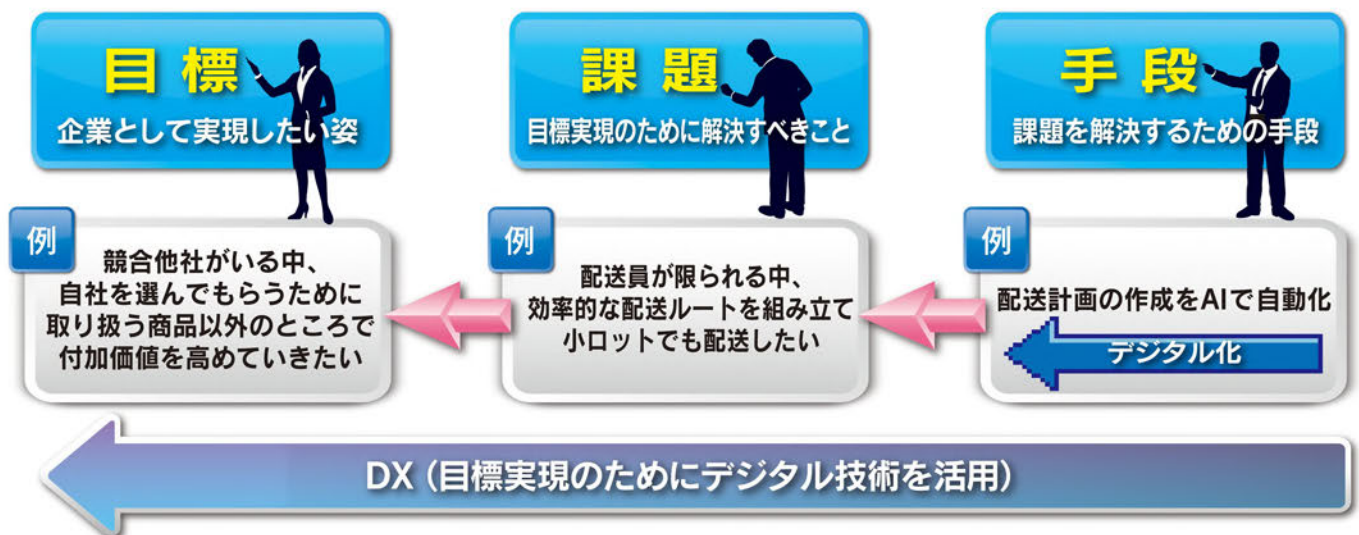
つまり、DXとは前項で示したような環境変化や課題に対し、デジタル技術を最大限に活用して企業が変革していくための手段です。

DXに取り組むことで、競争力を強化し、環境の変化に柔軟に対応できる企業へと変わり、企業価値の向上を図ることが可能となります。

3. よく混同されやすい“デジタル化”と“DX”の違い

DXと混同されやすい言葉に「デジタル化」があります。デジタル化とDXは、似ているようで目的が異なります。デジタル化とは、紙や手作業で行っていた業務を、デジタル技術に置き換え、効率化・省力化する取組です。

どちらもデジタル技術を活用する点では共通していますが、デジタル化は個々の業務課題を解決するための手段であるのに対し、DXはより高い経営目標を達成し、企業価値を向上させるための手段といえます。(図表参照)



4. DXと労働生産性の関係

DXの目的である企業価値の向上には具体的な指標として、労働生産性があります。労働生産性は次の考え方で捉えることができます。

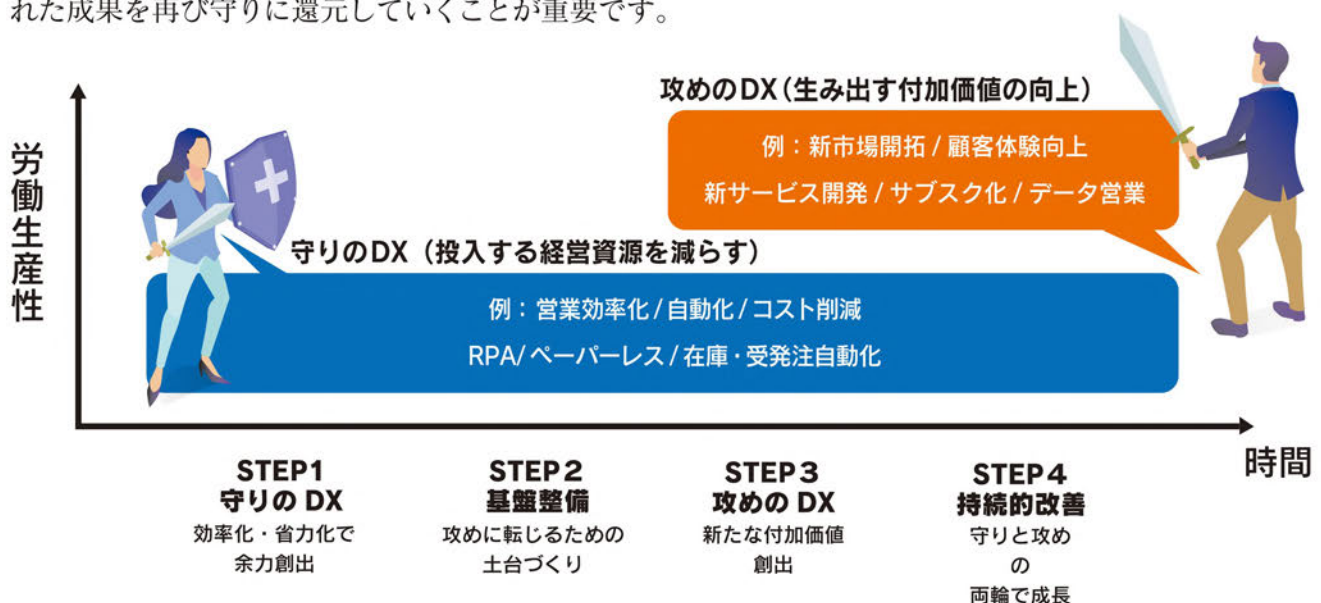
$$\text{労働生産性} = \frac{\text{成果（利益・製品・サービス）}}{\text{投入した資源（時間・人手・資金）}}$$

労働生産性を高めるには次の2つの側面があります。

- ① 投入した資源（時間・人手・資金）を減らす（効率化）
- ② 成果（利益・製品・サービス）を高める（高付加価値化）

①効率化は守りのDX、②高付加価値化は攻めのDXと捉えることができます。どちらか一方にだけ取り組めば良いわけではありません。守りのDXだけでは、コスト削減競争に陥り、いずれ限界が訪れます。一方、攻めのDXには時間やコストもかかり、それを実行するための余力が必要です。

企業が持続的に成長するためには、守りのDXで生まれた余力を攻めに活かし、攻めのDXによって得られた成果を再び守りに還元していくことが重要です。



5. DX の進め方

ここではDXの進め方の一例を紹介します。示す内容は、あくまで基本的な考え方ですので、自社の状況に合わせて工夫することが重要です。デジタル技術をどう活用するか（STEP4）から検討に入ってしまうケースが多く見られますが、成功には何を実現するかを検討（STEP1）が不可欠です。

STEP1

ビジョンを策定する

まずは変化するビジネス環境の中で、自社が今後どうありたいかを明確にします。社会や市場の変化、自社の強み・弱みを整理したうえで、将来のあるべき姿を明確にします。

Check

STEP2

現行ビジネスモデル／業務プロセスの整理

あるべき姿に対して、現在のビジネスモデルや業務プロセスがどうなっているかを整理します。文章や図で可視化することで、社内での認識のずれをなくすとともに、自社の現状を見える化します。現在の事業と全く異なる変革に挑戦するよりも、現状の強みを活かし、弱みを改善することでより早く、効果の高い変革を実現できます。

Check

STEP3

問題／課題の抽出

整理した現状から、解決すべき課題を抽出します。この段階では解決策は検討せず、純粋にあるべき姿を目指すうえで「課題だと考えられる点」を洗い出します。あわせて実行の難易度や解決時に得られる効果の大きさも整理し、優先度判断の材料とします。

Check

STEP4

解決策の検討

抽出した課題に対する解決策を検討します。デジタル技術は手段の一つであり、効果的であれば活用するという視点で、幅広い選択肢を検討します。その上で、どこから取り組むかの順番を決め、実施した結果をどう判断するか（目標や評価基準）もあらかじめ明確に決めておきます。

Check

STEP5

解決策の実行・評価

決定した優先順位やスケジュールに基づき、段階的に解決策を実行します。実行結果は設定した指標をもとに効果を評価し、その結果を踏まえて再び現状分析に立ち返ります。このサイクルを繰り返すことでDXを継続的に推進していきます。実行する際、これまでの業務プロセスや体制にとらわれすぎない姿勢が重要です。従来のやり方を見直し、必要に応じて変えていく柔軟さが求められます。

Check

全体のポイント

- 経営理念やビジョンに基づき、あるべき姿と現状とのギャップを埋めるDX戦略を描くことで、会社全体の最適化につながる変革が可能になります。そのためには、STEP1のビジョン策定からSTEP5の実行に至るまで、経営層が主導し、全社で協力し続けられる体制と組織風土をつくることが重要です。

Q&Aコーナー

01

Q1: あるべき姿を考える上で重要なことは?

A: DX・デジタルを前提とせず、「自社のこの先どうありたいか」を純粹に考えることです。デジタル技術の活用は目的ではありません。

Q2: ビジョンは経営者だけで決めても良い?

A: 検討は経営主導で問題ありませんが、決めた「あるべき姿」は必ず全社員と共有し、共通認識を持つことが重要です。実行にあたっては、全社的な協力体制の構築が不可欠です。

02

Q3: 既に資料がある場合も整理は必要ですか?

A: 必要です。手順書やフローが最新かどうかを確認します。あわせて資料化されていない業務や属人化している作業がないかも見直しましょう。

03

Q4: 問題と課題の違いは?

A: 問題は「既に起きている症状」で課題は問題の原因を解消するために「解決すべきこと」、問題は表面上の事実であり、その根本的な原因が「課題」です。

Q5: 課題抽出で重要な点は?

A: 特に次の点に注意してください。
① 自社本位ではないか
② IT導入前提で考えていないか
③ 現場の実態が反映されているか

04

Q6: デジタル技術の知見がありません。

A: ぜひ、こここそプロであるITベンダーや北九州市デジタル相談窓口にご相談ください。自社で検討すべき領域と専門家等にお願いすべき領域の見極めが重要です。

Q7: どの課題から手を付けるべき?

A: 難易度が低く、効果が高いものから着手する「スモールスタート」を推奨します。成功体験を重ねることでDXの推進に向けた社内の機運を高めることにもつながります。

05

Q8: デジタルツールは費用が心配です。

A: 昔と異なり安価・無料で使えるクラウドツールもたくさん登場しており、そういったものを効果的に活用することも大事です。

Q9: 自社にはDX人材がいません。

A: そもそもDX人材=ITに精通している人とは限りません。IT部門がなくても、自社を理解している経営者や社員こそDXの担い手になれます。

Q10: このようなステップを踏む余力はないのですが。

A: 小さな改善から取り組み始めることが大切です。後で本格的に見直す際に負担にならないよう、手軽にできる範囲にとどめることが重要です。

あらゆる悩みについて北九州市ロボット・DX推進センターが伴走支援します。詳細は26～27P



白海

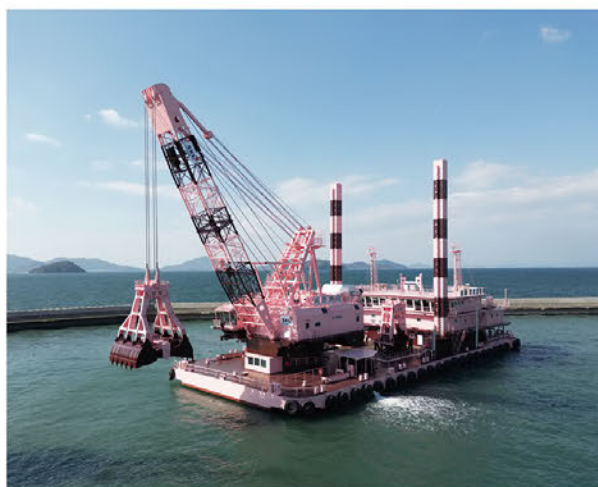
DXで自社変革を実現し、業界の底上げと課題解決を先導

きっかけ

- 作業船の老朽化、熟練技術者の高齢化
- 「2040年度までに生産性1.5倍」に向けて

白海が専門とするのは、水底の土砂を除去する浚渫^{しゅんせつ}工事。海や港を良好な状態に保つ技術で、洪水などの自然災害防止や船舶の安全航行、物流の活性化に貢献している。しかし、海洋土木業界は、作業船の老朽化や減少、熟練の船員や技術者の高齢化といった課題に直面しており、同社も例外ではない。国土交通省は「2040年度までに建設現場の生産性を1.5倍にする」という目標を掲げるが、達成へのハードルは非常に高い。

持続可能な企業経営の危機を感じた経営陣は「スマート浚渫で海の未来を創造する」という理念を掲げ、最新鋭のICT技術を搭載した作業船の建造を決意。また、「DXは会社を整理し、生き残るための道具」と定義して、さまざまな施工管理システムやIoTツール、クラウドサービスを導入。熟練者に依存し、事務作業まで現場が抱え込む仕事の進め方を見直すため、現場からバックオフィスまで一体で改革するDXに踏み出した。

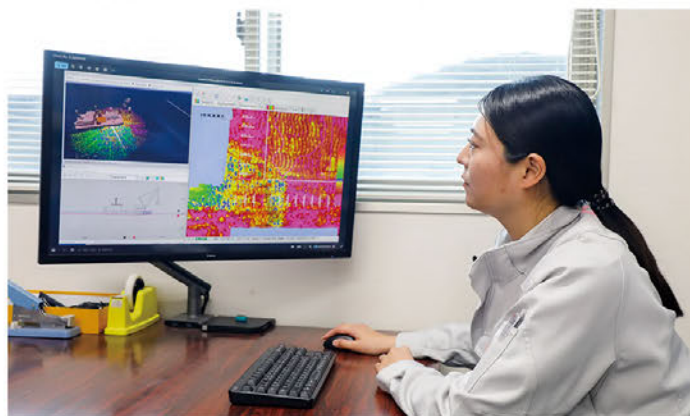


取組内容

- 日本初の油圧制御式自動浚渫システム
- バックオフィスと現場の連携で作業負担軽減

最大の取組は新造船「アポロ18号」への「油圧制御式自動浚渫システム」の導入だ。従来、熟練の勘に頼っていた掘削作業を自動化・可視化するシステムを同業他社と共同開発。経験の浅い若手社員でもベテランと同等の精度で施工が可能となった。しかも、日本初の技術にもかかわらず、特許をあえて取得せず、業界内で技術を共有する道を選択。「業界全体の技術の底上げになれば、結果的に自社の競争力向上にもつながる」という石橋敬代表取締役の経営判断によるものだ。

さらに、現場技術者の業務負担軽減にも着手。浚渫範囲を高精度かつリアルタイムで測量できる「自動出来形測量・遠隔管理システム」を自社開発した。新システムで、現場に行かずとも遠隔でデータを共有・



浚渫船で取得したデータを、本社から遠隔で確認する様子

管理できる環境が整った。バックオフィス部門で働く女性技術者（総合職）を中心に、ICT活用による施工書類作成スキルを証明する「建設ディレクター®」資格を取得。従来、現場技術者が行っていた多岐にわたる事務業務を専門職として代行する体制を構築した。竹内桃花工事部主任は「大きなことだけでなく、日報の電子化や船内のWi-Fi環境の整備など、小さな改善の積み重ねを大切にすると、現場のDXが進みます」と強調する。

成果・展望

- 技術提案力向上による受注拡大
- 業界目標の実現に向け、技術高度化を推進

一連の取組で、現場の安全性と生産性は劇的に向上。かつては10年以上要していた技術者育成も、自動化システムの誕生により、同じ業務を高卒後3年目の若手が担えるようになった。また、自社開発技術は国土交通省の新技术情報提供システム (NETIS) にも登録しており、業界全体の技術力向上にも寄与している。DX推進による技術提案力の向上で受注機会も増加し、経営資源が再び充実していく好循環も生まれている。技術者が減少している現況下でも、従来に劣らない生産性を実現できているのは、設備やシステムへの投資の成果といえるだろう。「2040年度に生産性を1.5倍に」という高い目標に向かって、今後は水中ドローンや音波探査技術の高度化を進めていく考えだ。



若手社員が担えるようになった難しい浚渫作業



ドローンの作業などを担う女性技術者

石橋代表取締役は「最大の成果は、会社の現状が整理されたこと。DX推進の過程で業務の精査やスリム化、見えていなかったことや考えていなかったことが明確になった」と強調する。「そもそも当社には、仕事を高度化させることや、業務改善に積極的な社風があります。今の経営陣は60歳前後ですが、次の世代に変わるまであと5年くらいしかないんです。会社として効率化を図っていくには、水中ドローンや音波技術の高度化などが不可欠ですが、それが主軸ではありません。それに取り組むことで社員のモチベーションが向上したり、自発的に技術開発を行う企業風土が定着したりする、そこにこそ意義があると考えています」

経営者のメッセージ

中小企業の課題は、限られた経営資源と設備投資の中でいかに効率的に生き残っていくかということ。DXの推進は会社を整理整頓するための「道具」と考え、自社の強みや無駄を見つめ直すことに取り組んでみてください。



石橋 敬 代表取締役

DX推進担当者のメッセージ

システムの導入で、従来のやり方に敬意を払いつつ、便利さや有効さ、そして使い方もしっかり伝えることを心がけています。「沖合でも電波がつながるようになった」など改善の積み重ねが変革につながります。



竹内 桃花 工事部主任



株式会社白海

住所
北九州市若松区響町 3-1-33

1982年創業。海や河川などの水域における海上土木工事・浚渫工事の土木施工管理を専門とする。最新鋭の作業船と独自技術を強みに、環境保全や安全衛生に配慮した施工を展開。従業員数63人(2026年2月時点)。

ホームページ





戸畑ターレット工作所

地域企業を巻き込んだDX推進へ

きっかけ

- IoT 機器導入で経営指標の見える化へ
- 「まずやってみる」で取り組んだ

2014年、主に自動車部品を製造していた戸畑ターレット工作所は経営に関する大きな課題に直面していた。売り上げは上がるものの、利益が下がり続けていた。松本大毅代表取締役社長が就任直後のことだった。原因は明確で、自動車部品の製造が急激に増え、納期に間に合わせるために人海戦術で生産していた。そのため原価率や生産時間に関するデータ分析に手が回らず、生産性は低いままだった。そこでストップウォッチを使って計測も試みたが、正確なデータを継続して把握することは困難だった。



外部技術者からの「IoTを活用すれば計測が安価でできるよ」とのアドバイスが大きなきっかけとなった。松本社長は「まずやってみよう」という姿勢でデジタル化に着手。IoTツールを用いて設備の稼働時間や不良率を把握していった。経営指標の見える化も推し進め、利益率や生産性を上げるための改善を行った。「IoT ツールの活用だけで売り上げが向上するわけではないが、管理職の残業時間は減り、データ分析で新しいビジネスを生み出せるようになった」と中野貴敏 DX 推進室室長は振り返る。

取組内容

- 現場のニーズに応え生産現場の課題解決へ
- 業界の垣根を越えて地域企業を活性化

最初の中野室長が生産技術と兼務で DX の推進に取り組んでいたが、それでは DX 推進に遅れが生じ、業務も膨大に増えていった。そこで専門の部署を立ち上げ、当時社内でITリテラシーが高い社員に「やってみないか」と声をかけて、専任の4人体制へ移行した。同社のDXの一番の特徴は「デジタルツールの内製化」と話す松本社長。「この機能やボタンが欲しい」といった現場や他の会社からのニーズに寄り添ってカスタマイズする。例えば、金型製造時に発生する温度異常をIoT機器で管理し可視化した。シャボン玉石けんが作ったプログラムをカスタマイズし消費電力量や電気代、二酸化炭素の排出量の見える化を進めた。また、タブレットと



タブレットとIoTセンサーでデータベース化を加速

IoTセンサーを用いることで日々の生産量や稼働率、不良品の数を収集してデータベース化している。「得意先や顧客とデータで話をできるのが一番大きい」と中野室長は笑顔で話す。

「地域を盛り上げたい」という思いで、2024年の4月からは製造業だけではなく食品や住宅設備など異業種のDX支援活動も行い、各社の問題点をITで改善するサービスも提供している。率先して異業種の会社とのIoTの勉強会を開催するなど、お互いを高め合いながら地域を活性化している。

成果・展望

- デジタル化で進む労働環境改善を実感
- 新しい価値創出を生み出す可能性に

一番大きな成果として「IoTツールで現状把握と課題をより細かく出せるようになった」と語る松本社長。入力負担を増やさずに現場のデータを管理でき、紙の記録では生かされなかった情報がリアルタイムで活用されるようになった。管理職の残業時間の削減や会議のスピードの向上など、着実にDXの成果は上がっている。今では現場の人から要望が次々出るほど会社の風土が変化している。また、DXのノウハウを他社に提供する新事業も展開できるまでに成長。外部売上が生まれるなど、地域貢献と新たな収益源の創出にもつながっている。



各設備の稼働状況や異常通知などを、遠隔から監督可能に



製造業 DX 支援サービス「カイゼン丸」

「これまで自動車事業の少品種大量生産で培ってきたDXのノウハウを、多品種少量生産を行っている当社の他の工場にも水平展開を図る考えです」と今後を見据える松本社長。また、生産データに加え、品質や金型の状態など取得データの範囲を拡大する。データを集約して「経営指標の見える化」として可視化する仕組みを構築していく。さらに、自社で培ったIoT活用のノウハウを他社へ展開するため、イジゲングループと業務提携し、製造業DX支援サービス「カイゼン丸」を展開している。製造一筋だったが、中野室長が「今が大きな転機になっている」と語るように他の会社への支援業へとビジネスの場を広げ、中小企業が自走できるDXの普及への取組を始めている。戸畑ターレット工作所の展開が、地域企業の生産性向上と新たな価値創出を生み出す大きな可能性を秘めている。

経営者のメッセージ

まずは小さな部分からDXを始めてみることです。費用がネックだと考えているのであれば、行政の支援もあります。ちょっとしたことからスタートして、効果を実感した後で他の事業に展開するという形でも遅くないと思います。



松本 大毅 代表取締役社長

DX推進担当者のメッセージ

最近、AIが無料でいろんなコードを書いてくれて使い方も教えてくれます。いろんなツールが使いやすい環境になっているので、中小企業の戦い方として無料のツールとAIを組み合わせる自分たちのやりたいことを自分たちで実現していくことが大事です。



中野 貴敏 DX推進室室長



株式会社戸畑ターレット工作所

住所
北九州市小倉南区新曾根 11-31

1962年創業。自動車や電力関連、住宅設備など幅広い分野の部品メーカー。複数種の部品を効率良く生産する「ターレット旋盤」を用いて事業を開始したことが社名の由来となっている。従業員数168人(2026年3月時点)。

ホームページ





松本工業

AIでDXを推進する次世代のスマート工場

きっかけ

- ヨーロッパとの温度差を感じDX推進へ
- 外部技術も取り入れ最適化と効率化を

松本工業のDX推進のきっかけはヨーロッパ視察だった。十数年前、当時の社長だった松本茂樹代表取締役会長が、日本よりもデジタル化が進むヨーロッパの現状を目にした。ヨーロッパでは行政のデジタル化が、特にドイツでは工場内の見える化が日本よりはるかに進んでいた。対して自社工場は、運搬や記録の自動化が遅れていて生産性が向上せず、危機感を抱いていた。そこで2016年頃から独自の「松本工業スマートファクトリープロジェクト」を掲げ工場DXを推進。社内に機械や設備などの設計、製作のほか制御システムも内製化できる素地があり、無人搬送車（AGV）の制御構築などの経験が蓄積されていたことも後押しとなった。館下繁仁代表取締役社長は「デジタル化を進めることでものづくりを楽にしたいという発想だった」と当時を振り返る。



さらに企業の合併・買収（M&A）で新たな事業に進出したことで、複雑な生産順序やベテランの技術者に依存する属人化の問題が見えてきた。そこで内製だけではなくAIなど社内に蓄積のない分野に関しては、社外の知識や技術を活用して新たなビジネスや市場の開拓につなげる「オープンイノベーション」に取り込み、効率的に業務を進めたという。

取組内容

- 自動化と見える化で現場の負担を減らす
- 製造の追跡性を高め品質管理を高度化

「松本工業スマートファクトリープロジェクト」では、工場内の「物流自動化」と「見える化」から着手した。AGVはキットのみ購入し、社内エンジニアが制御・棚・供給装置を設計、製作して、搬送システムとして組み上げた。センサーを設置し、プレス機の稼働などを常時監視。1日数百枚も必要だった紙の帳簿は、電子化しペーパーレス化を始めた。また、製造順序が複雑で熟練の作業員への依存が強い業務についてはAIを活用。顧客の需要に応じて、AIが計画立案を支援することにより、生産計画の立案に極力人手をかけるないシステムが完成した。



製品のRFIDを読み込んで、出荷計画と一致させて積み込んでいる様子

品質管理では、不良品が出る要因が多岐にわたっていたが、原因究明には9秒に1個の割合での記録が必要で、人力では不可能だった。そこで「一個一個の製品に起こっていることを自動的に記録しよう」と、製造工程の追跡性を強化。非接触で情報を読みとる無線周波数識別（RFID）を採用した。それまでのやり方と異なる作り方には反発もあったが、現場の意見を細かく聞き取り、最終的に記録を取り込めるようになった。現在ではAIが設備を操作して不良品の発生を自動的に抑制する仕組みが試験稼働している。

成果・展望

- データを集約し現場を任せられる仕組みづくり
- 他の企業を巻き込んださらなる進化を

DXの推進で、工場内物流の自動化やペーパーレス化を実現した。中でも RFID の活用により、不良品が発生する原因の特定が可能になった。人力に依存していた作業環境を改善し、品質や生産性の向上につながった。一方で、内製化にこだわりすぎず、外部のサービスを活用し、属人化という課題も大きく改善した。館下社長は「絶対に変えてはならない企業理念は持ち続け、生き残るためにこれからの時代の変化に柔軟に対応していかなければならない」と意気込む。



工場内の見える化に積極的に取り組む



手前の青い無人搬送車 (AGV) が磁気テープに沿って走行している

また、製造業の本質を変える可能性を秘めているという AI にも魅力を感じている。「AI を日常的に自然に使うことが求められています」と話すのは、製造本部豊前工場長の松本大樹さん。AI の積極的な活用は、事務処理を高速化させてスマートなワークライフバランスを目指すだけにとどまらない。これまでの安全管理ノウハウや社内規則を AI に学習させることで、事前の危機管理で従業員のけが防止を期待できる。現在の工場では、設備ごとにデータが異なり、異常時にはライン長や工場長が随時対応している。そこで各設備のデータを一つの基盤に集約し、AI からアクセスさせることで、稼働の最適化やラインの停滞予測を自動化。AI が工場管理の一部を担い、生産量の変動やトラブルが発生した際の自動的な対応を可能にするエージェント型 AI の開発にも取り組んでいる。館下社長は「自社工場をショールームにしていきたい」と、これまでに培った DX や AI 構築のノウハウを提供し、他の企業を巻き込んださらなる進化を目指す。

経営者のメッセージ

DXを進める際、いろいろな悩みを共有することで、共通点や違う部分から新しい発見につながり、活発な議論へと広がると思います。工場見学を随時受け入れていますので、ぜひ気軽に電話やメールでご相談ください。



館下 繁仁
代表取締役社長

DX推進担当者のメッセージ

現場作業を少しでも軽くするためにも AI は積極的に使うべきだと思います。AI は中小企業こそ遅れず活用すべき武器。何事にもチャレンジして、後ろを向かず前を向いて進むことが DX には大切です。



松本 大樹
製造本部豊前工場長



松本工業株式会社

住所
北九州市小倉北区三萩野1-2-5

1966年創業。福岡県豊前市と群馬県に工場を構え、自動車向けのシートフレームやヘッドレストを製造。建材部品等の製造、総合建築業や保育園、食品スーパーなどの事業も手がける複合企業。従業員387人(単体：2025年12月時点)。

ホームページ





大英産業

DXの推進で社内外にワクワクを創出

きっかけ

- 10年ビジョンの達成手段として不可欠だったDX
- DX推進計画は現場の声を聞きながら3、4回作り直し

九州の「まち」を元気にしたいと、新築分譲住宅の販売やタウンハウスの企画などを手がける大英産業。2022年からスタートしたDXの推進は、一ノ瀬謙二代表取締役社長の就任が契機となった。当時、顧客や土地などの業務情報が部門ごとに分散されていた。そのため、情報集約が難しく、入力や閲覧などの手間がかかっていた。その結果、顧客接点時間を確保できないうえ、生産性も上がらず、顧客への新たな価値提供にリソースを割けない状況だった。



危機感を覚えた一ノ瀬社長は、自社の経営理念「元気な街、心豊かな暮らし」の実現に向け、指針となる10年ビジョンを策定。不動産の販売事業にとどまらず、地域や街全体を活性化する企業を目指している。ビジョンに不可欠と考えたのがDXの推進だった。地域の魅力を創造するには、まず社内の非効率解消から取り組まなければならないと考えたからだ。「DXは目的でなく、事業戦略を支える手段」と捉える一ノ瀬社長。DX推進の計画は、現場の声を熱心に聞きながら、概念や予算に関してすり合わせを行い、3、4回も作り直した。一ノ瀬社長は「大きく動きを変えるには必要な作業だった」と当時を振り返る。

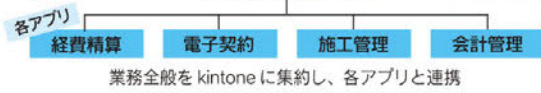
取組内容

- 社員一人一人がアイデアを出せる環境を整備
- DX推進基盤の整備と従業員・顧客の体験価値向上

策定したDX推進計画に基づき、まず取り組んだのは、情報戦略課の設置だった。不動産の営業や仕入れ、総務や経理財務、マーケティングなどの業務をそれぞれ行ってきた9人で構成。①推進基盤の整備②働き方改革(生産性・従業員満足度向上)③事業変革(社会課題解決・顧客体験価値向上)という三つの柱を掲げて取り組んでいった。①推進基盤の整備では、サイボウズの業務支援サービス「kintone(キントーン)」を活用した。導入には各所から大小さまざまな抵抗もあったが、現場と一緒に仕組みをつくり改善や成功を重ね、現場の声を聞き入れることで理解を深めていった。社内の情報を一元管理できるシステムとし、社員一人一人が担当業務やサービス、組織に課題意識を持ち、アイデアを出せる時間や環境を整えていった。



②働き方改革では、光学式文字読み取り装置(OCR)やパソコンの定型作業を自動処理する(RPA)、一つのIDで複数のサイトやアプリにログインできる(シングルサインオン)などを導入。入力や閲覧などに関する日々の業務を徹底的に自動化、省力化して“ムリ、ムダ、ムラ”を削減していった。③事業変革では仮想空間(メタバース)を企画し開発。社内の会議や研修、採用活動で活用したほか、地域企業と共に大学生向けの「業界研究会」イベントも開催した。白石貴之経営企画室情報戦略課課長は「とにかく業務に変化を起こし、提供価値を増やしたい一心だった」と語気を強める。



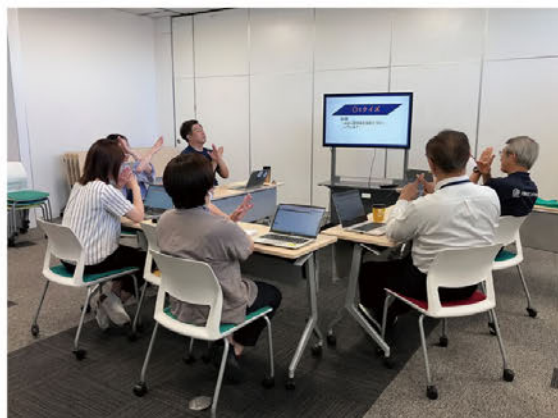
成果・展望

- 年間2500時間と1300万円が削減
- 表彰や取材で若手社員の自信に結び付く

3年間の取組で大英産業は大きく変わった。具体的にはキントーンの活用で受発注請求業務時間が月300時間から200時間へと約33%削減した。年間では、RPAやペーパーレス化などで社内申請に関する5000枚の紙と処理にかかっていた2500時間、契約の際の印紙代1300万円が削減できた。メタバースを使った採用活動で、学生との接点を増やし相互理解が深まった。推進基盤の一環で作成した社内からアイデアを募るアプリでは、思いがけない動きもあった。昼休みに社内の動きや成功事例をAI音声によるラジオで流し、社員から「文字だけの情報よりも会社の取組を深く理解できた」などの声も出てくるようになった。



メタバース空間を活用した新たな採用活動



AIの知識・スキルの習得のための社員教育を実施

うまくいった点について一ノ瀬社長は「情報戦略課が、相談しやすい部署だったこと」と分析する。同課はいろいろな部署に積極的に出向き、社内外の困りごとを聞き、改善していった。また「成果が出て、表彰や取材を受けることが若手社員の間で自信につながっている。社内に良い風が吹き出した」と一ノ瀬社長は予想以上の効果に笑みを浮かべる。現在は、社内教育で社員全員がAIを使いこなせる段階に近づいている。今後は、AIをさらに活用し土地の仕入価格や最適な事業の選定を自動で進める考えだ。新しいものを積極的に取り入れ、変革を続ける大英産業。「元気な街、心豊かな暮らし」と題した2022年からの10年ビジョンは前倒しで達成されそうだ。

経営者のメッセージ

DXを推進しようと思ったら、まずは目的地や到達点を決めましょう。やみくもに始めてもうまくいかないように思います。優先順位を決めて、小さなことやできることから始めるのが成長のカギとなります。



一ノ瀬 謙二
代表取締役社長

DX推進担当者のメッセージ

DX推進に必要なのは、難しい専門知識ではなく、行動力です。いろいろ考える前に、面白そうだなと思うツールや分野からまずやってみましょう。現場を巻き込みながら、徐々に広げていくとリスクも抑えられます。



白石 貴之
経営企画室 情報戦略課 課長



大英産業株式会社

住所
北九州市八幡西区下上津役4-1-36

1968年創業。新築分譲マンションや新築一戸建て住宅の企画販売のほか、街づくり事業も手がける総合不動産企業。産学官連携で「若者の居場所づくり」に取り組むなど、地域貢献にも力を入れている。従業員数417人(パート含む/連結:2025年9月時点)

ホームページ





製鉄記念八幡病院

働きやすさと医療の質を高め、地域医療に貢献

きっかけ

- 電子カルテ刷新が、DX推進の大きな転換点に
- 情報の一元管理を実現し、働き方改革にも波及

製鉄記念八幡病院は、1900年に官営製鐵所附属病院として設立して以来、安心できる医療の提供を通じて地域社会に貢献する病院を目指してきた。製鉄記念八幡病院がDXを本格的に進める契機となったのは、電子カルテシステムの刷新である。2018年当時の環境では、部門システムごとにデータが分散し、必要な情報を円滑に共有しにくいという課題を抱えていた。加えて、システム動作の遅さや入力作業の負担により、医療従事者が診療や患者に向き合う時間を十分に確保しづらい状況があり、医療の質向上に向けた取組の足かせにもなっていた。



さらに、働き方改革の進展により、業務効率化や適切な労働時間管理への対応が急務となった。こうした背景を踏まえ、同院は21年秋に新たな電子カルテシステムを導入。あわせて各部門システムとの連携を進め、情報の一元管理を実現した。これにより業務効率化、データ活用的高度化、ヒューマンエラーの低減など、さまざまな効果が生まれている。

また、新電子カルテを基盤として、地域医療機関とつながる地域医療連携システムやスマートフォンを活用したモバイル電子カルテも導入。単なる既存業務のデジタル化にとどまらず、働きやすい職場環境の整備と地域に開かれた医療サービスの構築を同時に進めている。

取組内容

- 現場起点で進めるDX推進体制の構築
- 電子カルテ刷新を核にした具体的なDX施策を展開

DXに向けた取組は、2018年度から本格化した。まず着手したのは、情報システム部門の体制整備と、外部パートナーとの連携強化である。推進体制を整えた上で、ネットワーク環境の刷新など基盤整備を進め、電子カルテ更新を機に、DX推進は大きく加速した。

同院が特に成果を上げた取組として、以下の3例が挙げられる。一つ目は、iPhoneを活用したモバイル電子カルテの導入である。iPhoneから電子カルテ情報の参照や入力が可能となり、カルテ記事や実施記録に



【第一回さらくらネットユーザー会】活用事例紹介(27施設、87人参加)

加え、チャット機能を活用したリアルタイムな情報共有も実現した。これにより、医療者がその場で情報を確認・共有しやすくなり、現場の機動性が高まっている。

二つ目は、地域医療連携システム「さらくらネット」を構築し、同院の電子カルテと連携した診療情報を地域医療機関から参照できる環境を整えた。地域の医師からは「必要な情報を即時に把握でき、医療の質向上や医療資源の有効活用に役立つ」といった評価の声が寄せられている。三つ目は、RPAの導入による業務自動化である。これまで職員がPC上で行っていた定型業務をRPAで自動化し、大幅な効率化を推進した。

成果・展望

- モバイル電子カルテ導入で超過勤務時間が約30%減少
- RPA活用で年間約4300時間の業務時間削減を実現

DXの取組による効果は着実に現れている。モバイル電子カルテ導入前後の比較では、病棟看護師の移動回数が約40%減少、超過勤務時間が約30%減少、病室滞在時間は8.3%増加という結果が得られた。DX単独の成果としては捉えられないものの、現場では確かな効果を実感しているという。また、チャット機能の活用により、医師と看護師の電話でのやり取りも減少した。柳田太平理事長は、「医師が診療に集中できるようになり、大いに助かっているという声を聞く」と手応えを語る。業務上のコミュニケーション手段を見直し、情報共有の即時性を高めたことが、医療の質と働き方の双方に好影響をもたらしている。

地域医療連携システム「さらくらネット」も着実に広がりを見せている。現在は76施設が導入し、登録患者数は7500人を超え、地域全体の医療サービスの質向上に寄与している。病院単体の最適化にとどまらず、地域医療の情報連携基盤として機能している点は、同院のDXの大きな特徴といえる。

RPAによる自動化でも成果は明確だ。稼働から1年2カ月で、年間約4300時間の業務時間削減を実現。定型業務を自動化することで、職員がより付加価値の高い業務に注力できる環境づくりが進んでいる。加えて新電子カルテの導入以降、現場とともにDXを推進してきたことで、デジタル化に対する職員の意識が高まり、ITリテラシーの向上にもつながっている。内藤隆真総務部長は「現場との信頼関係を構築してきたからこそ今がある。人と人とのつながりを最も大事にしてきた」と強調する。

現在は生成AIの導入も進めている。退院サマリー作成には医師1人あたり1患者につき約20分を要するというデータがある一方、先行導入した他院では、生成AI活用時に3分程度で完了したという結果も報告されている。こうした知見を踏まえ、同院でも医師・看護師の負担軽減や業務効率化、さらには診療の質向上につなげていく方針だ。今後は、内視鏡やCT画像の診断支援をはじめとするAI活用の広がりも見据える。柳田理事長は、「最終判断は医師という生身の人間が担うが、AIは診断や治療を支える補助的ツールとして活用する時代になっている」と語る。既存システムの強みを活かしながら、地域に密着した医療をさらに進化させる取組は、地域医療におけるDXの実践例として今後も注目される。



患者の情報もスマホで読み取れ、看護師の移動距離も大幅削減

経営者のメッセージ

DXを推進することで、現場の負担軽減や業務の効率化が進み、結果としてコスト削減にもつながります。一人一人の業務負担を減らしながら、医療の質を落とさず、むしろ高めていくためにも、DXは今後も着実に進めるべき重要な取り組みです。



柳田 太平 理事長兼病院長

DX推進担当者のメッセージ

人が担ってきた業務がAIやロボットへ移行していく中、DXを“活用・創造”できる人材の確保と育成は急務です。ITの導入で終わるのではなく、現場でいかに活用し、改善を継続的に推進できるかが問われ、その実現に向けた体制整備が極めて重要だと考えています。



内藤 隆真 総務部長
(情報システム責任者)



社会医療法人 製鉄記念八幡病院

住所
北九州市八幡東区春の町 1-1-1

32診療科を有し、脳卒中や虚血性心疾患などの心血管疾患、腎不全、整形外科疾患、がん診療など幅広い急性期医療に対応。救急医療にも力を入れ、地域の医療機関と連携しながら、地域医療支援病院として高度な医療を提供している。職員数816人(2025年4月時点)。

ホームページ





ハピクロ

異業種の視点で挑む、保育業界の構造改革

きっかけ

- エンジニアと保育士のタッグで待機児童問題を解消
- デジタル化でホワイトな労働環境の実現を目指す

地域課題を議論するビジネス交流会に参加し、北九州市の待機児童問題を知ったDXの推進支援も手がける中田佳孝代表取締役。同じテーブルだった保育士の吉田真由美氏（現にじいろのはな保育園園長）と、空き家を活用した託児所運営のビジネスプランを考案し、2017年6月にハピクロを創業。18年4月に、北九州市認可小規模保育事業所「にじいろのはな保育園」を開所した。



開所に向けたさまざまなリサーチを行う過程で中田代表取締役が目当たりにしたのは、保育業界に深く根付いた厳しい労働環境だった。サービス残業や持ち帰り仕事の常態化に疲弊した保育士が次々と離職していく現実、業界の人材不足、ひいては待機児童問題の根本的な原因となっていた。「保育士が心身ともに健康でなければ、子どもたちに良質な保育は提供できない」。そう確信した中田代表取締役は、「ITを活用してホワイトな労働環境の保育園をつくる」という方針を掲げ、「保育業界の慣習」を打破する取組を開始した。

取組内容

- 異業種視点とデジタル活用で業務を効率化
- 物理的な仕組みにより長時間労働を防止

取組の核心は、保育士が子どもと向き合う時間を最大化するための「業務の仕分け」にある。かつてITコンサルタントとして製造業のデジタル化を進めた経験を持つ中田代表取締役は、製造業で一般的に行われている工程管理を参考に、保育士の業務を細分化した。人がやるべき業務と機械に任せるべき業務を明確に切り分け、事務作業や安全管理にデジタル活用を推進。具体的には、給食の食材発注における複雑な計算や日々の保育記録、指導計画の作成などを自社開発のシステムでデジタル化した。その結果、手書きや手計算による膨大な手間と時間を削減した。また、午睡（昼寝）中の見守り業務をセンサーで補助する午睡チェックシステムや危険行動や事故の防止に効果的なAIカメラも導入。安全管理においてもデジタルツールを活用し、保育士の心理的負担の軽減を図っている。



乳幼児突然死候群(SIDS)予防のためのセンサーによる見守り装置

長時間労働については、「意識だけで残業はなくならない。物理的に締め出す仕組みが必要」と、ICカードに連動した「スマートロック」を導入。勤務時間外は鍵が開かない状態にして、サービス残業の根絶と定時退社を徹底した。こうした仕組みづくりにおいて重視したのが、「現場が本当に困っていること」に寄り添うことだ。吉田園長が意見をまとめた「現場の困りごと」に応える機能と、ITに不慣れな保育士でも使いこなせる操作性を兼ね備えたツールが、現場を強力に支えている。

成果・展望

- 業務効率化で生まれた余白が保育の質を向上
- 自社開発システムを他園に展開

取組の成果は保育士の働き方や保育の質に明確に表れている。持ち帰り仕事や残業は解消され、家族の転勤を理由に離職したケースはあるものの創業以来、保育士の顔ぶれに大きな変化はないという。産休や育休を経て復職してくる保育士も多いことから「理想の保育を実践できる環境になっている証拠。プライベートが充実することで、先生たちが笑顔で子どもに接することができています」と吉田園長は明かす。保育の質が向上したことで、定員19人の小規模園ながら入園待ちの園児がいるほどの人気園となった。保育士不足が叫ばれる中でも、働きやすい環境づくりが、採用と人材定着の両面で有効であることを裏付けた形だ



入力の手間と時間を大幅に削減した自社システム



園児の危険行動や事故を防ぐAIカメラ

現在は、AIカメラを活用した「危険予知システム」の実証実験も進めている。死角でのトラブルや事故のリスクをAIが検知し、保育士の目を補完する試みだ。一方で「何でもかんでもデジタル」の風潮には疑問を呈する。「保護者との連絡帳をデジタル化している園は多いですが、アプリとスマホの環境によって大切な思い出が消失するリスクを考慮し、私たちはあえてアナログで継続しています。大事なものは目的や意図に応じて選択すること。子どもと接する部分がITやAIに置き換わることはないでしょうが、人の限界をデジタルで補うことに力を入れたい」と語る中田代表取締役。今後は自社で開発したこれらのシステムやノウハウの、他の園への導入提案にも意欲を見せる。ハピクロの取組を周知することが、業界の働き方改革につながるよう期待したい。

経営者のメッセージ

「DX」という言葉に踊らされず、まずは自社の課題整理を徹底してください。現場の何が負担で、解決するとどう経営が良くなるのか。目的が明確であれば、導入すべきツールや手法はおのずと決まるはずです。



中田 佳孝 代表取締役

現場責任者のメッセージ

ITやDXって、これまで保育業界になかった言葉なので、「わからないから要らない」と思いがちですが、実は業務改善できる可能性があることを知ってほしいです。ぜひ、怖がらずに、専門家を頼って相談してみてください。



吉田 真由美 園長



株式会社ハピクロ

住所
北九州市八幡西区八千代町3-16

※写真は「にじいろのはな保育園」

2017年創業。北九州市認可小規模保育事業所「にじいろのはな保育園」、イベント・レンタルスペース「BABY ROOM」を運営。保育現場の課題を解決するITシステムの開発や販売、DX支援、コンサルティング事業も展開。従業員数36人(非正規含む/2026年3月時点)。

ホームページ





クラウン製パン

「便利の積み重ね」でデジタル化を浸透

きっかけ

- 手作業によるミスと現場の混乱を解消
- 経営課題の解決と並行してデジタル化を推進

2013年、家業であるクラウン製パンに入社した松岡寛樹常務取締役が目にしたのは、昭和時代のオフィスコンピューターと、手書き伝票が飛び交うアナログな現場だった。製造指示と製造数にズレが生じ、計算ミスや伝票漏れによるトラブルは日常化。デジタル化の遅れに危機感を抱いた松岡常務は、中小企業基盤整備機構に相談したが、「優先順位はそこではない」と指摘を受けたという。デジタル化を進める前に、経営課題を整理し、何を解決すべきかを明確にする必要があると気付かされた。そこで、山積する経営課題を洗い出し、長期経営計画を策定。まずは、衛生管理(HACCP)や人事制度の整備など、企業としての足腰を鍛えることに重点的に取り組んだ。それらと並行してデジタル化にも着手。事務所では1人1台パソコンを用意して、顧客との連絡にはFAXではなく極力メールで行うようにしたほか、各店舗にカメラを設置して情報収集しやすい環境を整備した。「当初はすぐに数字で確認できるような成果はありませんでしたが、『慣れる』というレベルから取りかかり、経営課題の解決と両輪で進めたことが、結果的に良かった」と振り返る。



人気ミニクロワッサンや給食用パンを製造

取組内容

- 高価なソフトを買わず既存機能を最大限に活用
- 現場に寄り添う業務改善で、デジタル活用を浸透

同社のDX推進は、高額なシステム導入ありきではない。「外部サービスを使い倒そう」という方針のもと、「試用版を使ってみて、良ければ採用する」という柔軟なスタイルを取った。特に注力したのが、文書作成やオンライン会議などを統合した業務用ソフト「Microsoft 365」の機能活用。「おそらく多くの企業で導入されていると思いますが、ExcelとWordしか使わないのはもったいない。実はものすごく多機能で、100以上もの機能を備えているんです。当社ではTeamsで会議や連絡といったコミュニケーションをはじめ、資料共有、タスク管理も行っています。セキュリティ機能も標準搭載されており、安心して使えます」と話す、総務部門で情報システムを担当する奥苑拓朗さん。



「Microsoft 365」をフル活用している社内

奥苑さんは北九州市立大学と北九州市が実施するIT人材育成のためのリスキリングプログラム「everiGo(エブリゴー)」出身で、松岡常務を中心としたDX推進体制の一員として取り組んでいる。現場業務の経験が少ない立場だからこそ、既存の習慣にとらわれず、業務の便利、面倒を捉える視点を持つ奥苑さんは、現場に寄り添ったデジタル活用に貢献。「使わないと仕事が進まない」環境をつくり、「便利だから、教え合いながら使う」でデジタル化は着実に浸透。属人的な業務を整理し、業務の自動化も進めている。

成果・展望

- デジタル活用の定着により、ミスと労働時間を大幅に削減
- 業務の自動化を進め、人に依存しない仕組みづくり

既存のツールやサービスをフル活用し、必要以上にコストをかけずにデジタル化に取り組んできたクラウン製パン。今や、店舗や工場に設置された100台以上のカメラや Teams での情報共有により、経営層は現場に行かずとも状況を把握できるようになった。現場でも、半日かけていた手入力作業を、データ連携によって一瞬で終わらせるようにするなど、ミスや労働時間を大幅に削減できる仕組みが広がっている。

松岡常務は現場をつぶさに観察し、「手間や面倒くさい」を見つけては、デジタルを活用した課題解決に挑んできた。今後のDX推進の狙いに「管理職の業務負担の軽減」を掲げる。従来は新人が入ってくるたびに、管理職は質問対応に手を取られていたそうだが、チャットによる報告・連絡・相談を実施し、すぐにフィードバックできる体制を整えた。今後は、「業務指示や進捗管理にもデジタルツールを導入してよりスムーズに仕事を進められるようにしたい」と意欲をみせる。「業務のスピードが上がったりチーム力を発揮できたりするようになれば、それがDXのひとつの答えではないでしょうか」



直営店や工場を本社で一括管理



トレーサビリティ（生産流通履歴）にも積極的に取り組む

同社ではローテーション配置を基本とし、環境の変化や新しいことを覚えることが当たり前という方針にしている。そのため業務の習熟がデジタル技術の習熟にも直結するように育成している。「これまで口伝えて教えてきた、ベテラン担当者の頭の中にしかない複雑な業務フローを整理して、手順を確立できました。次は、各業務を自動化したいです」と語る松岡常務。人が関わらなくても業務が回る仕組みづくりを見据えている。

経営者のメッセージ

DX推進ありきではなく、まず行うべきは現場課題の整理です。そして、課題解決に向けて「面倒くさいことをやめよう」と考えること。業務を便利にできる仕組みをつくっていけば、おのずと従業員にも浸透していくと思います。



松岡 寛樹 常務取締役

DX推進担当者のメッセージ

DXと聞くと仰々しいですが、「Microsoft 365」を契約していれば、追加費用をかけずとも、今ある契約の中に見える機能が必ずあるはずです。まずは小さな「便利」を体験し、日常業務に落とし込むことから始めてみてください。



奥苑 拓朗さん
総務部門情報システム担当



クラウン製パン株式会社

住所
北九州市小倉北区泉台 4-4-41

1948年創業。学校給食用パンや米飯8万人分の製造と配送を担い、地域に根差して食のインフラを支える企業。人気ミニクロワッサン専門店「ミニヨン」などの店舗運営のほか、パンや菓子の製造も手がける。従業員数200人(2026年1月時点)。

ホームページ





ドーワテクノス

商社からコンサルティングファームへ

きっかけ

- 既存業務を部分最適から全体最適へ
- 業務の属人化を解消し働き方改革を加速

モノを仕入れて販売する商社から、顧客や社会の課題を解決するコンサルティングファームへと、ビジネスモデルを再構築したいという思いから取り組んだドーワテクノス。

小野裕和代表取締役は「既存業務の全体最適を図り、社内のリソースを新たな価値創出に集中させる経営改革こそ、自社DXの真の目的だ」と考えている。十数年前から、非効率的な既存業務に対して危機感を持っていたものの、現場の負担を考慮し見直しを先送りしていた。その間も、顧客の要望に合わせた業務のカスタマイズが慣習化し、拠点や顧客ごとにイレギュラーなルールが生まれ、ロスや無駄、トラブルの発生が看過できない状況になった。

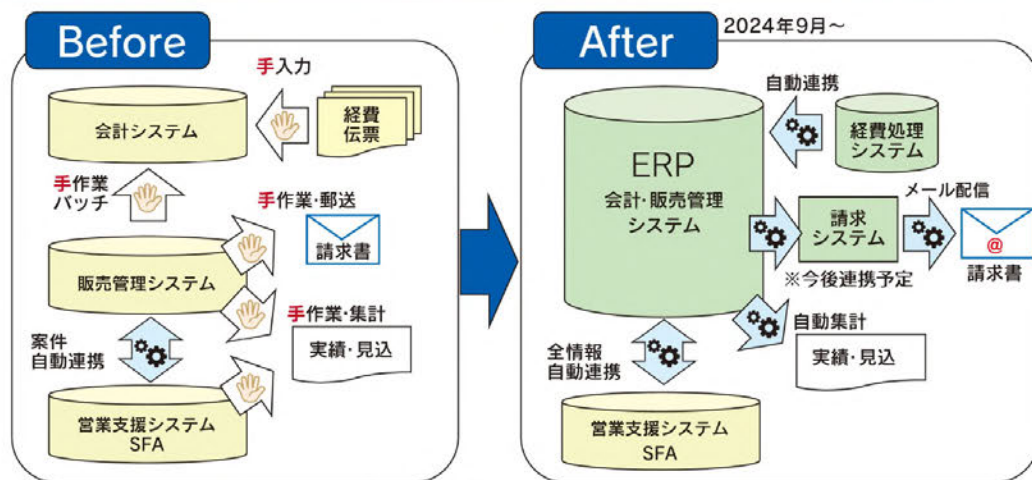


そこで、新システム導入を機に、部分最適だった既存業務を抜本的に見直し、全体最適かつ未来志向に基づく業務の標準化・効率化を決断。また、業務の属人化によって、社員のワークライフバランスの実現が妨げられる状況も課題であり、働き方改革を加速させるためにも業務の標準化を推進した。

そこで、新システム導入を機に、部分最適だった既存業務を抜本的に見直し、全体最適かつ未来志向に基づく業務の標準化・効率化を決断。また、業務の属人化によって、社員のワークライフバランスの実現が妨げられる状況も課題であり、働き方改革を加速させるためにも業務の標準化を推進した。

取組内容

- DXに向けた基盤づくりとしての業務標準化・効率化
- 全体最適・未来指向へのマインドセット転換



分断された業務・システムはERPを軸に一元化

「Fit to Standard」を社内の合言葉として、業務の標準化を徹底することで、属人的になるイレギュラー対応をなくしている。従来は会計と販売管理のシステムが分離し、手作業による煩雑な入力や二度手間が発生していた。

そこで、会計や販売など、企業の基幹業務をまとめて管理し、業務効率化とデータの一元化を図るシステム(ERP)を導入して工数の削減やペーパーレス化を図るなど、業務の効率化も強力に進めている。ERPの標準機能と汎用的な検索機能を活用することで、重要な情報がリアルタイムで見られるよう、「情報の見える化」にも取り組んでいる。業務標準化・効率化に際しては、現場に一時的な負荷が発生したものの、社員一人一人と対話を重ね、全体最適や未来志向の発想で自社を成長させる意義を共有する意識改革(マインドセット)を進めた。

成果・展望

- 業務改善や働き方改革に対する手応え
- AI活用によるさらなる業務効率化

新システムの運用によって業務の標準化や効率化が定着していき、「現場の業務が楽になった」「休暇を取りやすくなった」など社員から改善の手応えが聞かれるようになったと感じている小野代表取締役。DXをきっかけに、従来の業務スタイルは時代に逆行するものだったと客観視できた点も意義深い。全社横ぐし連携して業務改善に取り組むことで社内コミュニケーションが活性化され、社員一人一人に全体最適の思考が身に付き、主体的に行動できる人材が育ちつつある。

また、顧客に対しても新システムに移行する双方の利益を率直に伝えたことで、信頼関係が高まっている。業務効率化によって生まれた時間を次の価値創出へとつなげる取組として、自分たちの強みを磨く活動や、顧客・パートナーと新たな価値を共創する「TSUNAGU FACTORY」での挑戦も活発化している



「TSUNAGU FACTORY」ではフリーアドレス化を実現



DXに取り組んだメンバー

「今後はAIを活用して無駄な工数を削減するほか、業務の負担が集中する部署では自動化を進めるなど業務効率化を徹底させたい」と話す足立裕史デジタル戦略室長。IT専任技術者が不足する中小企業にとってDXはハードルが高かったが、経営改革に重心を置き、実現可能な範囲から段階的に取り組んできたことが、着実な成果につながっている。「Fit to Standard」にこだわり、カスタマイズを排除し標準化したことがコストを抑え、短時間での稼働につながった。小野代表取締役は「北九州市DX推進補助金を活用し、今後はDXに取り組む中小企業が共創し、北九州市域経済に新しい風を起こすべく、一層の改革に励みたい」と意気込む。

経営者のメッセージ

DXにおいて経営者が持つべきは、経営改革への強い覚悟です。全体最適視点で社員と意識合わせができるように、対話を重ねてきました。現場からの声を聞くことが改革の推進力になると考えています。



小野 裕和 代表取締役

DX推進担当者のメッセージ

DXは新しいシステムを導入して終わりではありません。各タスクのリーダーが主体的に判断し、より効果的な業務改善をやり遂げることで、私たちは社会に新しい価値を創出する企業に進化することができます。



足立 裕史 デジタル戦略室長



株式会社ドーワテクノス

住所
北九州市八幡西区黒崎城石3-5

※写真は「TSUNAGU FACTORY」

1948年、モーターの部品供給や修理、改造で創業。国内に19事業所、タイに現地法人を置き、モーターのリニューアル事業やロボット事業、鉄鋼業向け事業などを手がけ、最近ではSler業も主力となっている。従業員数199人(2024年12月時点)。

ホームページ





西原商事ホールディングス

DXで廃棄物削減の仕組みづくりに挑む

きっかけ

- 突然の契約解除通知がDX推進への転機
- 「管理される側」からの脱却を目指す

かつて廃棄物の収集運搬処理業は、自治体ごとの許認可制に守られ、地域内で完結するビジネスモデルが主流だった。しかし2000年代初頭、マニフェスト制度の義務化により、廃棄物は排出から最終処分までの管理と行政報告が求められるようになり、これらの手続きを担う廃棄物管理会社が誕生した。

北九州市を拠点に事業を展開する西原商事ホールディングスにも、ある日、長年付き合いのある取引先から契約解除の通知が届く。理由は、管理会社の見積もりより年間3000円高かったからだ。「長年の信頼関係よりも、数字だけで判断される時代が来た」。西原靖博代表取締役は大きな衝撃を受けたという。このままでは、価格競争に巻き込まれ、管理会社の下請けとして生きるしかなくなる。「管理される側ではなく、管理する側にならなければ未来はない」。この強烈な危機感が、子会社設立による管理業務への事業拡大につながり、後の「廃棄物処理業に特化したシステム開発」という、未知の領域への扉を開くこととなった。



取組内容

- 現場ノウハウを投入しシステムを自社開発
- 「廃棄物管理のデジタル可視化」を実現

2000年代中盤には、業界にIT化の波が押し寄せるようになった。アナログだった書類の管理を、徐々にExcelやメールに置き換えるサービスも登場したが、西原代表取締役は「現場を知る自分たちなら、もっと使える仕組みをつくれる」という信念のもと、システムの自社開発に乗り出した。3人のシステムエンジニアを採用して、排出事業者と収集運搬業者、処理業者が同じクラウド上で情報を共有できる一元管理システム「bee-net system」の開発に着手した。

開発においては、契約書、マニフェスト（管理票）、請求書の管理を、誰もが透明性を持って確認できる状態にすることを重視。「実はそれまで、廃棄物処理の請求と支払いはどんぶり勘定で行われていたんです。

でも、コスト削減には、どんな廃棄物をどれくらい排出しているのかを把握する仕組みが不可欠です。ブラックボックスになりがちだった廃棄物処理のプロセスをシステムで見える化したことで、顧客の信頼を得ることができました」

近年ではドライバーの業務効率改善に向け、ドライバー用の運行管理アプリ「Beetle Assist」の開発もその一環。日報や勤怠管理をスマホで完結させることで、現場の負担軽減と事務作業の効率化を図っている。



bee-net system 概要図

成果・展望

- 「仕組み屋」として市民が環境に配慮した行動を促す
- スマホアプリ「リビット」で北九州市と連携

「bee-net system」は開発の初期投資が膨大で、最初の2年間は赤字に陥ったものの、徐々に市場に受容され、全国チェーン大手との取引も増加。現在では廃棄物管理分野だけで売り上げ65億円規模に成長し、グループ内事業の大きな柱となっている。成田詩歩常務取締役は「DXという言葉が一般化する前から、会社の存続のためにサービスをつくったことが、結果的に市場の成長をつかみにいくことにつながりました。社内でも業務を簡素化するアプリケーションやシステムの活用を進め、ドライバーを含めた全社員に浸透しつつあります」と成果と変化を語る。



Rebit

楽しみながら、持続可能に。
行動変容で未来を変える。

Rebit BOXと連携し、ポイント付与やリサイクル貢献度を可視化するアプリ

次なる展望は、「環境価値を創造する『仕組み屋』へのトランスフォーメーション」。具体的には BtoC 領域における、市民の環境に配慮した行動への変化を促すサービスの構築だ。その中核を担うのが、自社開発の「Rebit BOX(資源循環スマートボックス)」。資源ごみの正しい処分や、古着や古本のリサイクルといった「環境によい行動」を行うと、アプリを通じてポイントが付与される仕組みを搭載したものだ。メリットと遊び心をかけ合わせた仕組みで、市民の自発的な環境配慮行動を促すもので、すでに北九州市と連携して、市民参加型の仕組みづくりも始まっている。「私たちが提供しているのは『仕組み』。扱っている商品は廃棄物ですが、私たちはごみ処理業者ではありません」と西原代表取締役はDXによる仕組みの変化で、持続可能な社会インフラを守っていく。

経営者のメッセージ

経営において考えるのと同じくらい大切なのは、「行動すること」です。成功が3割、失敗が7割でいい。人口減少の時代、何もしないことのほうがリスクです。今後はAI×DX×環境でサービスを考えていくつもりです。



西原 靖博 代表取締役

DX推進担当者のメッセージ

自社開発した廃棄物処理に関する全業務をDXするためのシステムは、類似する同業他社にも提供することを考えています。そのために必要な開発費についても、現在は各種補助金を積極的に活用しています。



成田 詩歩 常務取締役
新川 希亮 企画部DX推進課課長



株式会社西原商事 ホールディングス

住 所
北九州市八幡西区陣原 2-2-21

1972年創業。北九州市を拠点に、廃棄物の収集運搬や処分、リサイクルおよびシステム開発、コンサルティングを手がける総合環境企業。廃棄物削減の仕組みづくりにも力を注ぐ。従業員数28人(グループ会社全体 198人/2026年1月時点)。

ホームページ



北九州市のDX支援策全体像

北九州市では、皆様のDXの取組状況に応じた、切れ目のない伴走支援体制を構築し、市内企業の皆様の生産性向上および事業変革の実現を目指しております。

これらの取組により、DXにこれから取り組まれる企業から、さらなる高度化を目指す企業まで、それぞれの状況や課題に応じた支援を行い、デジタル技術を活用した持続的な成長を後押ししてまいります。



北九州市ロボット・DX推進センター

北九州市ロボット・DX推進センターは、地域中小企業のニーズに応じて、ロボット導入およびDX推進をワンストップで支援する機関です。

導入支援や操作体験、人材育成などの取組を通じて、ロボット導入やDX推進に意欲のある地域企業を総合的・一元的に伴走支援するとともに、企業同士や高等教育機関、金融機関等との連携を促進し、産学官金のハブとしての機能を果たします。

機能

- ①導入支援：ロボット導入・DX推進に向けた総合的な導入支援を実施
- ②操作体験：デジタル技術やロボットなどを気軽に見学・体験
- ③人材育成：企業向けセミナー、大学生のインターンシップ型アルバイト
- ④集いつながりの場：企業、Sier、大学、金融機関等の集いの場



お気軽にお問合せください

北九州市ロボット・DX推進センター（運営：公益財団法人北九州産業学術推進機構〈FAIS〉）
〒808-0138 北九州市若松区ひびきの北8-1 技術開発交流センター1F
TEL(093)695-3077 HP <https://www.ksrp.or.jp/robo-dx/>



導入支援 — 無料相談・現場訪問・伴走支援

企業の生産性向上・価値創出に向けた相談に対し、経験豊富な専門家が相談企業の課題解決を伴走支援します。



北九州市デジタル相談窓口
（北九州市ロボット・DX推進センターワンストップ相談窓口）

TEL 093-695-3090
<https://ktq-robodx.jp/>



ご相談はこちら



これまでの支援事例

人材育成 — 人材育成講座・スクール事業

企業、大学、高専、金融機関等と連携し、地域の人材育成に貢献しています。

北九州 DX 推進大学

経営者から社員まで「変革」に向けた考え方を身に着けるためのセミナーを準備しています。

生産性向上スクール

生産性向上に向けてロボット・IoT・AIなどのデジタル技術の活用方法を学ぶスクールです。

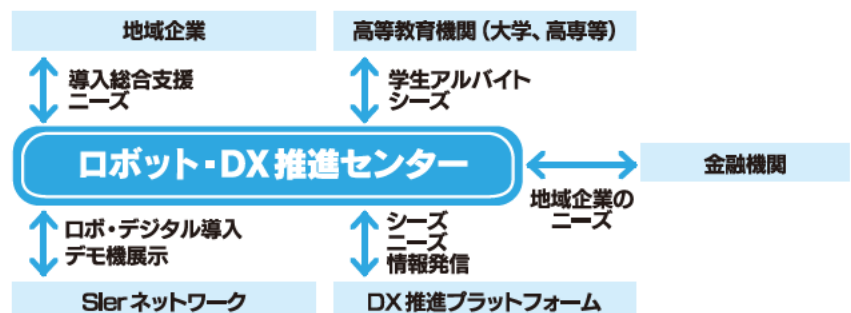
**大学生の専門知識を活かした
有給インターンシップ**

企業の生産性向上に対する課題解決に、大学生・大学院生の専門知識が活用できます。同時に学生のスキルアップにもつなげます。

集い・つながりの場 — 産学官金連携・情報発信

地域企業、Sier、大学、金融機関の集いの場を創出します。

交流会、展示会の実施や協力企業等によるセミナー・説明会も企画し、センターが産学官金のハブ機能を果たします。



※本ページで紹介している事業は、状況により終了または内容が変更となる場合があります



Kitakyushu Foundation for the
Advancement of Industry, Science and Technology

F A I S