

静岡市中小企業等DX支援講座

成果発表会資料

在庫計算システム

2026年3月10日

創業明治23年 由比の老舗
 さすぼし蒲鉾

会社概要

- 会社名 : さすぼし蒲鉾株式会社
- 創業 : 1890年（明治23年）
- 設立 : 2002年（平成14年）
- 従業員 : 29名（2026年2月現在）
- 事業所 : 本社工場（静岡市清水区由比町屋原176-7）
本店（静岡市清水区由比町屋原69）
鮮魚処理場（静岡市清水区北田30-2）
- 事業内容 : 魚肉練製品製造
惣菜製造
その他食品製造販売



現状業務分析：課題と原因

現状の業務フロー



■ 課題

在庫表への毎日のデータ入力に時間がかかっている

特に出荷データは出荷件数・品目が多いため、集計と入力に多大な時間を要する

在庫状況がリアルタイムで把握できない

■ 原因

出荷・製造・仕入実績を手計算で集計し、在庫表へ手入力しているため

データ量が多く（出荷品目多数）、入力作業の負荷が大きい

受注システムとのデータ連携がない

要件分析：解決方法の決定

■ 解決方法

- ① 受注システムの出荷データを在庫表に取り込む作業を自動化する
- ② 仕入れデータ・製造実績データの入力を簡易化する
- ③ 適正在庫数を管理し、製造計画・仕入計画に活用できる仕組みを構築する

■ 新業務フロー



要件定義：システムの機能

「データ反映」ボタンをクリックするだけで在庫データが自動更新されるシステムをExcelで構築

入力データ

- ① 当日の出荷データ
(受注システムより自動取込)
- ② 当日の生産データ
(手動入力・簡易化)
- ③ 当日の仕入データ
(手動入力・簡易化)

システムの機能

- ① データ反映機能
出庫情報を在庫表に自動反映
- ② 在庫計算機能
リアルタイムで在庫数を計算
- ③ 適正在庫管理機能
全在庫数との比較・アラート

出力データ

- ① 在庫表
最新在庫数の一覧表示
- ② 発注アラート
適正在庫を下回った品目
- ③ 製造・仕入計画への展開
在庫に基づく計画管理

効果

定量的効果

出荷データ
集計作業時間

大幅削減
約15時間/月

自動化により毎日の集計作業無しに！

出荷・仕入・製造データ
入力作業時間

約8時間/月
短縮

自動化と手入力簡易化により大幅短縮
自動化により翌月繰り越し作業無しに！

適正在庫管理

実現

在庫超過・不足の早期発見が可能に

定性的効果

ヒューマンエラー防止

手入力をなくすることで転記
ミスや計算ミスがなくなる

リアルタイム在庫把握

在庫状況を常に最新の状態で
確認できるようになる

計画業務への活用

適正在庫数を基に仕入・製造
計画を立案できるようになる

まとめ

1. 実施した内容

- ・ 受注システムの出荷データを活用した在庫表への自動反映機能を構築
- ・ 在庫をカテゴリー化して在庫表での品目の検索時間を短縮
- ・ 仕入・製造データの入力を簡易化し、時短と入力ミスの削減を実現
- ・ 翌月在庫表の自動作成機能により月次繰り越し作業の時短と作成ミスの削減を実現
- ・ 在庫表に安全在庫数を設定し、適正在庫管理・製造計画・仕入計画に有効活用

2. 講座を通じた気づき

- ・ 日々手作業で行っていた業務の非効率さを改めて認識することができた
- ・ Excelのマクロを活用することで、特別なシステムを導入しなくても業務の自動化・効率化が実現できることがわかった
- ・ 要件定義の重要性を実感した

3. 今後の展望

- ・ 今回構築したシステムをベースに、運用面での改善を積み重ねていく
- ・ 出荷データ反映の自動化だけでなく、製造・仕入データの取り込みも自動化する
- ・ 会社全体のDX推進の足がかりにしていきたい

2026.3.10

静岡市中小企業などDX支援講座2025報告

作業カード（仕様書）出力システム

株式会社 金沢紙工 金澤 仁

株式会社 金沢紙工ってこんな町工場です。

株式会社 金沢紙工の成り立ち

1933年（昭和8年）に初代代表が個人創業してスタートしました。
第二次世界大戦後、再び静岡市において印刷・紙器屋（印刷・紙加工）を
立ち上げました。

1958年（昭和33年）印刷部門と紙工部門を分け印刷部門を分離、金沢紙工の
名前で個人創業しました。

1971年（昭和46年）に現在地に移転しました。

1983年（昭和58年）二代目社長が株式会社になりました。

2026年現在、三代目社長が社員20名と働いている町工場です。

仕事の内容

印刷された紙を加工し、主におも
ちゃ、部品、食品の紙箱を製造し
ております。



株式会社金沢紙工

**ベテラン事務
員が退職して
しまいそう。**

**若手新人の
雇用に成功。**

脱手書き

事務仕事のDX化で

**板書を写メ撮る世代。
どうやって育てたらいいの
だろう。**

若手社員の定着支援

- ・過去の仕様書から引用
- ☆知識がなくても誤記載がない。
- ・面倒な手書きから解放
- ☆時間の短縮。

**やらせてみたら、
とにかく書くのが
遅かった。
読解力も個性的。**

生産現場での効率化

- ・必要な情報を間違いなく。
- ・文字が見やすく
- ・書きやすく広いスペース

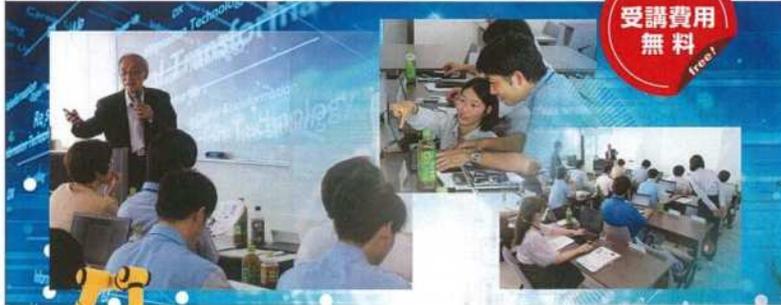
紙とデータのハイブリット

現場の端末がまだ少ないので紙と
端末とのハイブリットでしばらく
運用する。

中小企業等DX支援(製造業向け) 支援希望企業募集のお知らせ

受講期間:2025年6月10日~2026年3月10日(全14回)

受講費用
無料



深刻化する人手不足や生産性向上といった課題解決に向け、DX推進を力強くサポートする講座を学校法人静岡理科大学で開催します！この機会に、専門家と共に貴社の未来を切り拓く一歩を踏み出しませんか？ぜひご参加ください。

【本講座の狙い】

『定型業務はシステム化できても、日々の細かな非定型業務の負担が大きい...』そんなお悩みはありませんか？本支援では、皆様が慣れたExcelの、マクロ機能を徹底活用！専門家が貴社の現場まで伺い、課題の分析から解決策の企画、そしてマクロ作成までを伴走し、目に見える成果へと導きます。ご好評いただいた昨年度の内容をさらに強化し、大学教員による現場指導も充実。実践的なDX推進を体験してください。

募集概要

01 | 募集企業 10社程度

業務でExcelをお使いになっている方を対象とします。5月9日より応募開始し参加申し込みを受付ます。応募多数の場合、申し込み時に提出いただいた資料に基づき、募集を実施します。募集締めの切りは5月28日です。

03 | 受講費用 無料

02 | 応募資格

静岡市内に事業所を有している中小製造事業者、協同組合であり、みなし大企業でないこと。

開催日程と講座内容の詳細は裏面をご覧ください。



04 | 静岡市 中小企業等DX支援講座スケジュール

回	開催日 (※本日は13時30分~14時45分を予定)	内容
第1回	2025年6月10日(火)	イントロダクション 第1部:情報システムの考え方、要件定義の概要(※1) 第2部: Excelとマクロの基礎
第2回	2025年6月24日(火)	Excel / VBAの構築・演習(1) ・VBA(※2)エディタの使い方 ・プロシージャとモジュールの構成
第3回	2025年7月8日(火)	Excel / VBAの構築・演習(2) マクロを制御するための基本的な文法
第4回	2025年7月22日(火)	Excel / VBAの構築・演習(3) 関数とプロシージャの呼び出し
第5回	2025年8月5日(火)	Excel / VBAの構築・演習(4) 要件分析 ・セルとワークシートの操作 ・要件定義の手順解説、現状業務分析演習
第6回	2025年8月19日(火)	Excel / VBAの構築・演習(5) 要件分析 ・ブックとファイルの操作 ・要件分析の手順解説、システム企画書作成演習
第7回	2025年9月2日(火)	Excel / VBAの構築・演習(6) 要件定義 ・Excel/VBA 総合演習 ・新業務フロー作成演習 ・要件定義手順解説、要件定義演習
第8回	2025年9月16日(火)	Excel/VBA 試作演習 ・システム試作演習 ・要件定義に基づく、Excel/VBA 試作演習
第9回 / 第13回	日程調整の上 各企業を訪問	第9回から第13回は、専門家がそれぞれの企業を訪問し、上記講座の演習で検討した要件定義(マクロによる解決策)の具体化と、マクロの制作や実際の現場に適用するための支援を行う。
第14回	2026年3月10日(火)	成果発表会 企業ごとに、本講座で解決しようとした課題、解決策、適用による成果を発表頂きます。

※1 定額企業のDX支援による課題解決を促進するため、第1回は経営者や管理者の参加をお願いいたします。
※2 VBAはマクロを実行するための言語(Visual Basic for Applications)です。

05 | 開催場所 [第1回~第8回・第14回]学校法人 静岡理科大学 静岡駅前キャンパス [第9回~第13回]各企業を訪問

06 | 持参品 Microsoft ExcelのインストールされたWindowsのノートパソコン

07 | 申し込みについて

下記のURLもしくは2次元コードより応募フォームにご記入ください。
<https://forms.office.com/r/D7YgH119Tk>



参加のお申し込みはコチラ

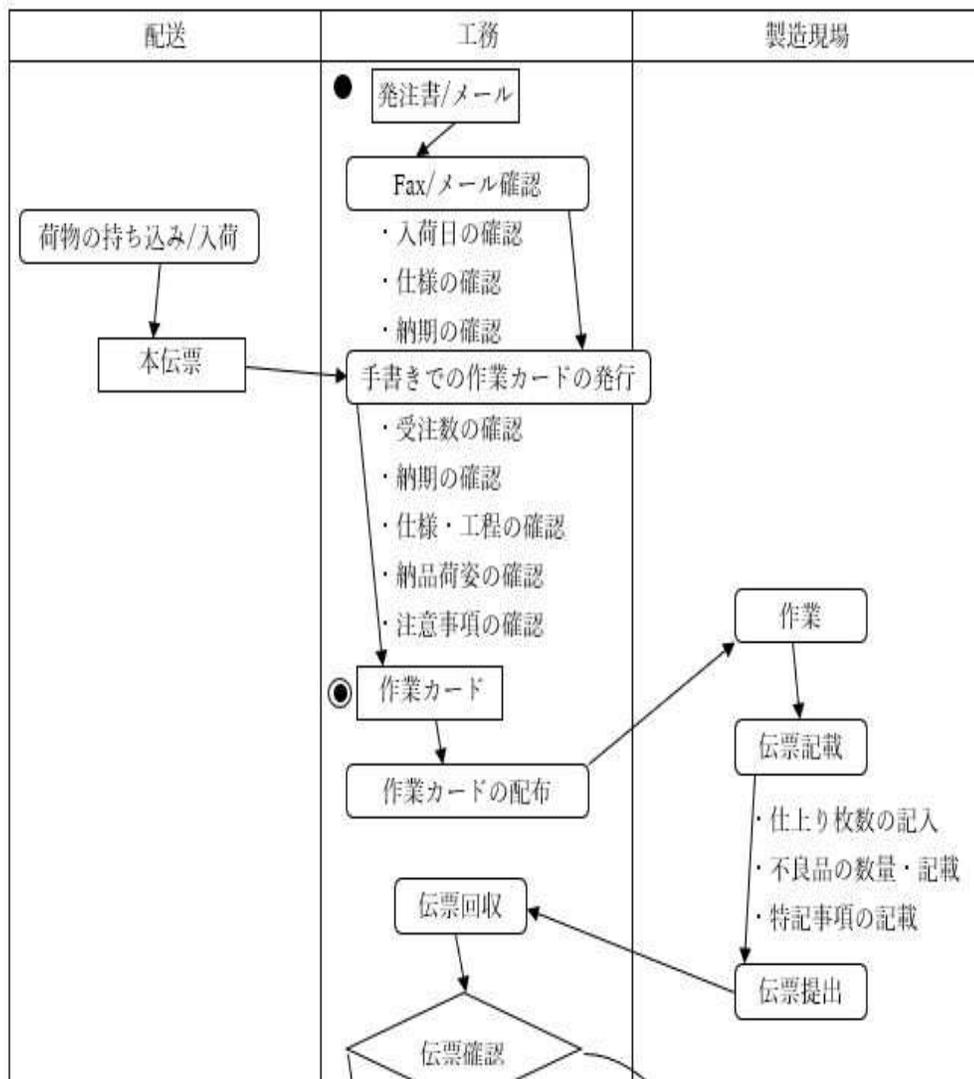
08 | お問い合わせ

学校法人静岡理科大学SISTコラボスクエア[地域貢献センター] 志木・甲賀・小林
E-mail: dx_collabo@sist.ac.jp 電話:054-204-2499(直通)

【主催】静岡市 【運営】学校法人 静岡理科大学

2. 現状業務フロー

現在の問題点：ベテランと新人の知識量の差が大きすぎる。



社内仕様書発行の問題点

- ・ 受注数の確認
- ・ 納期の確認
- ・ 仕様・工程の確認
- ・ 納品荷姿の確認
- ・ 注意事項の確認

専門知識が必要

さらに入荷案内・発注書が各社でバラバラで必要な情報がどこにどのように記載されているか習熟が必要でした。

習熟が必要

手書きが不得意で読みやすいように書くと、とても時間が掛かる。

本人の苦手意識

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 自動化 開発 ヘルプ Acrobat

既定 印刷 終了 新規 印刷 印刷

標準 ページビュー ユーザー設定のビュー モードの切り替え ナビゲーション 目盛線 データ型アイコン 数式バー セルにフォーカス

ズーム 100% 選択範囲に合わせて拡大/縮小 新しいウィンドウを開く 整列 ウィンドウ枠の固定

分割 表示しない 再表示 ウィンドウ

すべて初期 同時にスクロール ウィンドウの切り替え マクロ

G11 3192

検索結果クリア

選択し、

「タレ紙印刷」したいセルを選択し、「たれ紙印刷」ボタンを押す

タレ紙印刷準備

281			
注意事項	表面加工	表面加工準備	断裁
281			

索引して
用して

まとめ

- ・ゼロから作るのは自由度も高くDX化しやすいかもしれないが、既存のデータを使える場合は 再利用からのスタートも可能性がある。
- ・多少、不便なことはあっても時間を掛けて改善できるので まずは始める勇氣、変える覚悟をすることだ
- ・若手の育成には苦手を克服することも大切だが、できることを大いに伸ばすことも必要なので、ツールを変えることで仕事本来の目的を達成できるようにサポートすることが大切だ。
- ・プログラムは難しい。習うより慣れろの足元にも及ばなかったが、それでも概念とプログラマーとのコミュニケーションの取り方を学ぶことはとても有意義でした。
- ・これから 社内でいろいろと評価され議論が出始めています。
みんなの意見が楽しみです。



杉本金属工業株式会社

材料重量集計システム

2026/03/10

杉本金属工業株式会社 田中卓也

概要

- 1, 材料(鋼板)キ口数集計の目的:カーボンニュートラル
- 2, 集計の手間の原因とその解決:エクセルマクロの活用
- 3, 手間の削減効果と今後の展望

会社概要

会社名: 杉本金属工業株式会社

代表者: 杉本 幸弘

創業: 1924年(大正13年) 6月15日

設立: 1947年(昭和22年) 6月15日

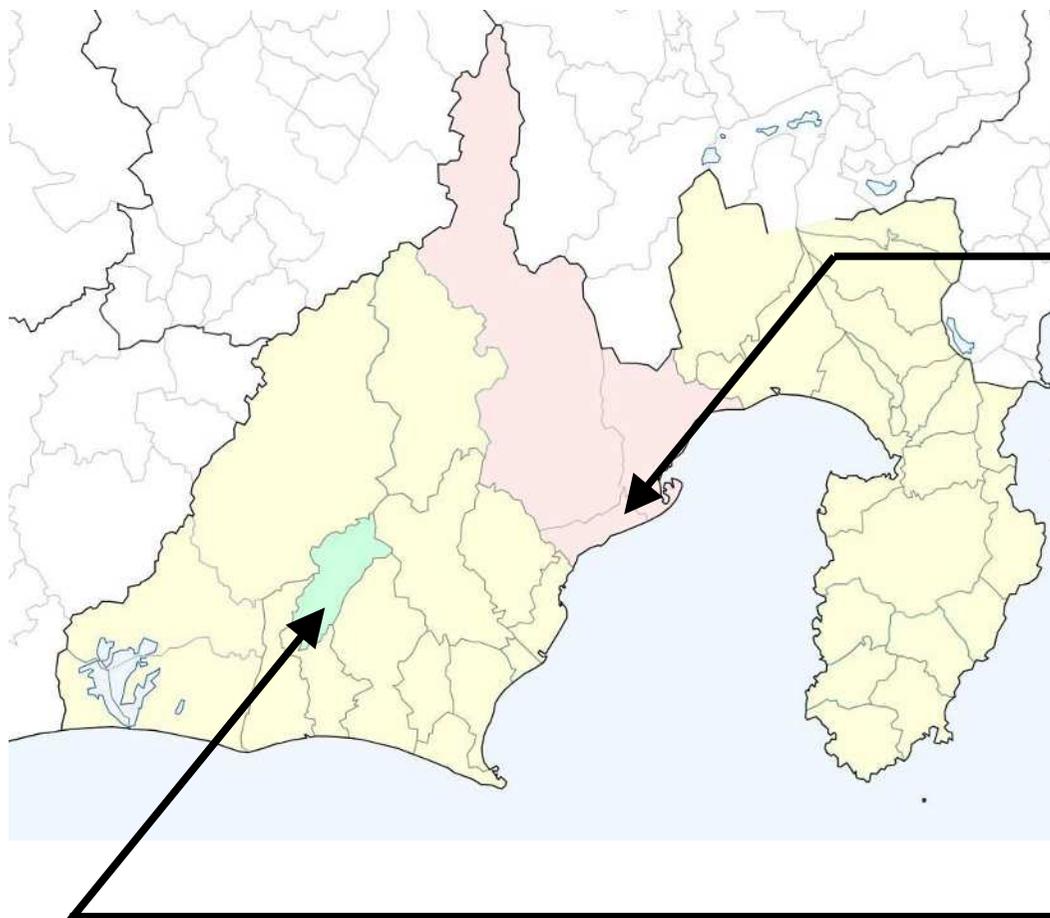
資本金: 9500万円

従業員数: 220人(2024年07月現在)

事業内容: 自動車及び家電製品加工並びに溶接組立

住所: 静岡市駿河区下川原南2-24 (本社・静岡工場)
周智郡森町中川2011 (森工場)

所在地



本社・静岡工場：
静岡市駿河区下川原南2-24

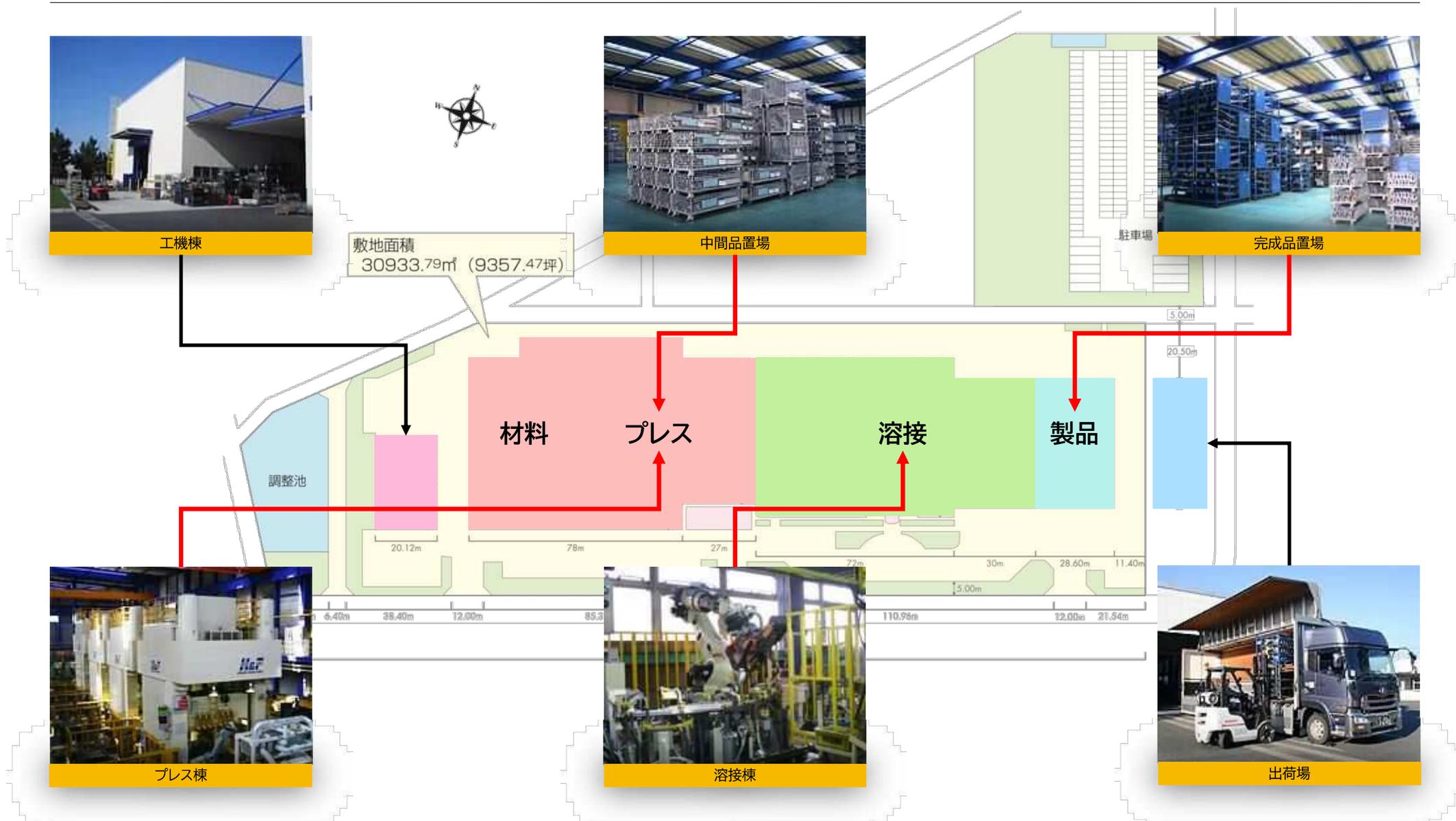
森工場：
周智郡森町中川2011

※ 静岡県下2拠点で運営している。

工場紹介(外 観)



工場紹介(平面図)



目的:カーボンニュートラルへの対応

サプライチェーン排出量 = Scope1排出量 + Scope2排出量 + Scope3排出量

GHGプロトコル (英語) (Greenhouse Gas Protocol、外部リンク) のScope3基準では、Scope3を15のカテゴリに分類します。

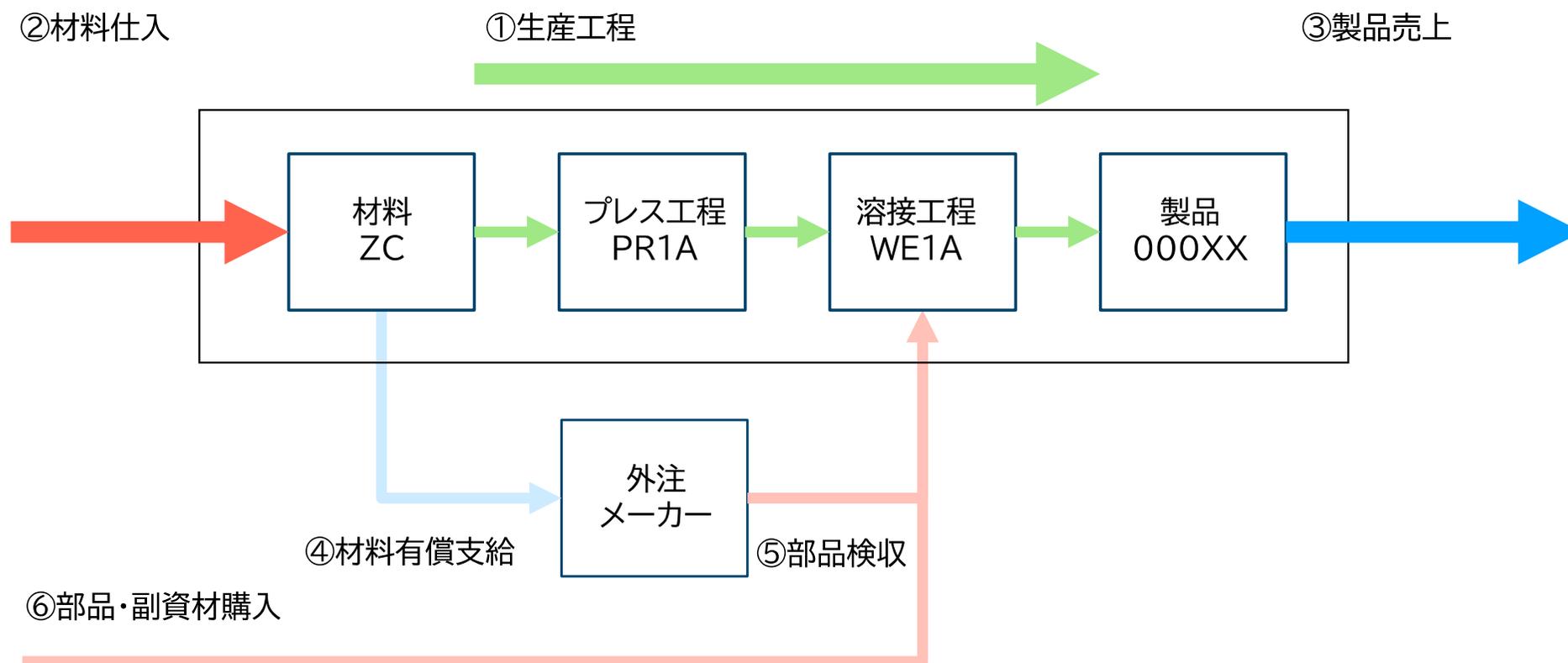


環境省 ホームページより抜粋

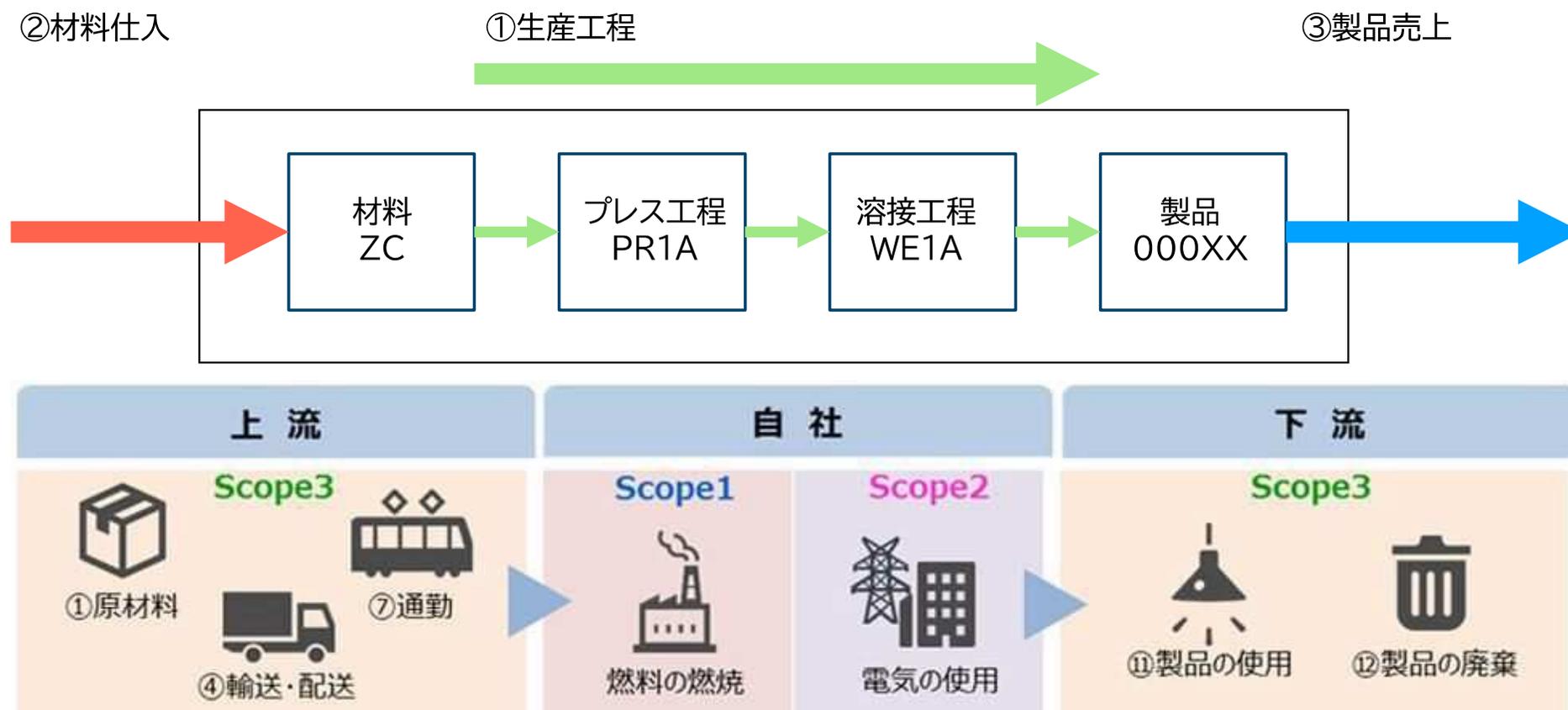
https://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply_chain/gvc/estimate.html

※ お客様からカーボンニュートラル対応を求められている。

杉本金属工業の商流

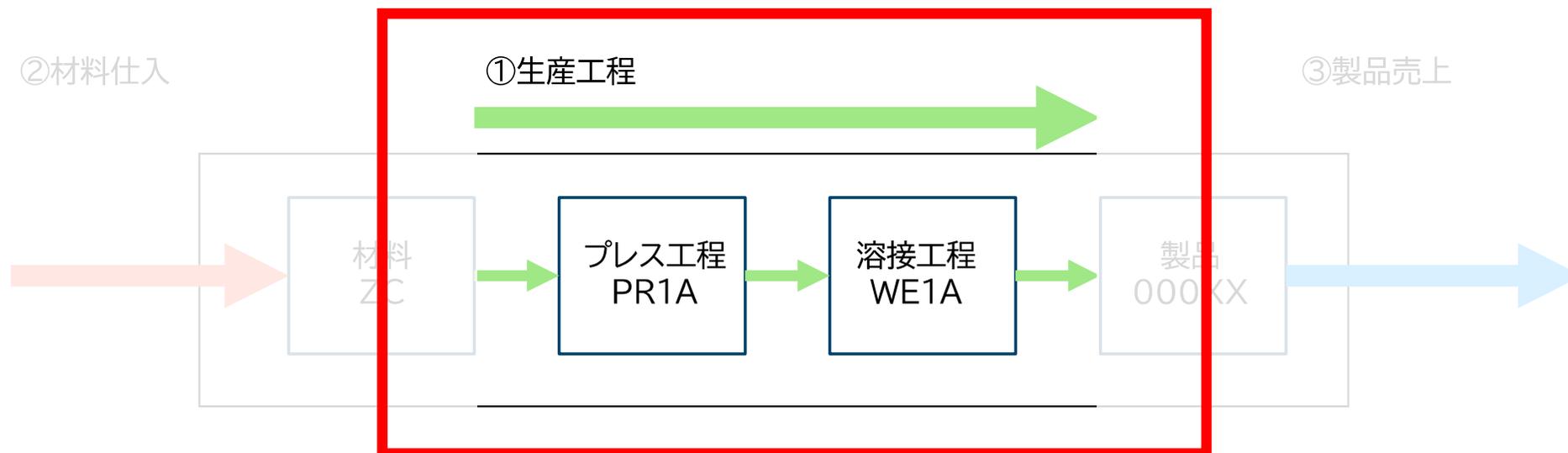


杉本金属工業の商流と、CO2排出の関係



※ CO2排出は、「社内」と「社外」を把握する。

社内のCO2排出量



CO2排出量 = 活動量 × 排出係数

活動量：電力量、ガソリン、軽油、LPガス ⇒ 請求書

※ 社内の活動量は、集計済み。

社外のCO2排出量



CO2排出量 = 活動量 × 排出係数

活動量：材料仕入、部品購入 ⇒ 集計済みデータが無い

※ 社外の活動量は、自分で集計する必要がある。

購入した原材料・部品の内訳(金額ベース)

①原材料(鋼板) 88%

②部品 4%

③副資材(梱包材・ナットなど) 8%

※ 最も割合が大きい「原材料(鋼板)」の購入量を集計する。

原材料(鋼材)の集計する上での問題点

- ①1枚のシートに、集計行と明細行が混在している。
- ②一つの列に、異なる単位(キロ・枚)が混在している。
- ③件数が多い(7000件)。時間がかかる(毎月8時間)。

※ データの書式が不便なため、集計に手間取る。

問題: 基幹システムから材料購入数量を出力したものの … ?

1	2	A	B	C	D	E	G	H	I	J
	2069	買掛締日	買掛No	支払先	支払先名	支払先略称	支払合計額	仕入合計額	今回買掛残高	現金
-	2070	2025/9/30	CP00002668	150100						
	2071									
	2072		買掛行No	買掛区分	伝票区分	伝票日付	品目	品目補助	品名	数量
	2073		1	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690	480
	2074		2	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	960
	2075		3	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3387
	2076		4	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690	240
	2077		5	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3408
	2078		6	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	480
	2079		7	0=仕入	200=仕入	2025/9/3	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	720
	2080		8	0=仕入	200=仕入	2025/9/4	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3032
	2081		9	0=仕入	200=仕入	2025/9/4	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	720

問題①: 基幹システムから材料購入数量を出力したものの … ?

- ① 集計行と明細行が、ひとつのシートにまとまっている。
行タイトルが一致していない

	A	B	C	D	E	G	H	I	J
2070	買掛締日	買掛No	支払先	支払先名	支払先略称	支払合計額	仕入合計額	今回買掛残高	現金
2071	2025/9/30	CP00002668	150100						
2072		買掛行No	買掛区分	伝票区分	伝票日付	品目	品目補助	品名	数量
2073		1	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690	480
2074		2	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	500
2075		3	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3387
2076		4	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690	240
2077		5	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3408
2078		6	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	480
2079		7	0=仕入	200=仕入	2025/9/3	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	720
2080		8	0=仕入	200=仕入	2025/9/4	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3032
2081		9	0=仕入	200=仕入	2025/9/4	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690	720

問題②: 基幹システムから材料購入数量を出力したものの … ?

	A	B	C	D	E	G	H	I	J
2069	買掛締日	買掛No	支払先	支払先名	支払先略称	支払合計額	仕入合計額	今回買掛残高	現金
2070	2025/9/30	CP00002668	150100						
2071									
2072		買掛行No	買掛区分	伝票区分	伝票日付	品目	品目補助	品名	数量
2073		1	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×69	480
2074		2	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×69	960
2075		3	0=仕入	200=仕入	2025/9/1	SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.0	3387
2076		4	0=仕入	200=仕入	2025/9/2	DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×69	240
2077								0.98×385.00×0.0	3408
2078								0.59×370.00×69	480
2079								0.59×370.00×69	720
2080								0.98×385.00×0.0	3032
2081								0.59×370.00×69	720

② 数量の表示に、
キロ数と枚数が混在している。
コイル材:キロ シート材:枚

問題②:原材料(鋼板)の種類

1, コイル材:キロ



2, シート材:枚



※ 原材料(鋼板)には、荷姿が2種類ある。単位が違う。

問題③:シート材の材料キロ数の計算

買掛データ

品目	品目補助	品名	数量
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	480
DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S	960
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	3387
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	240
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	3408

品目マスタ

*品目	DK02A739H02-ZC	*品目補助	NONE	*品名	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S		
素材重量(kg)	1.214	材質・径	SGCD2Z08	材区	S=シート		▼
板厚	0.59	巾	370.00	長さ	690.40		

コイル材：キロ

シート材：枚

問題③:シート材の材料キロ数の計算

買掛データ

品目	品目補助	品名	数量
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	シート 480 枚
DK02A739H02-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S	シート 960 枚
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	コイル 3387 キロ
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	シート 240 枚
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	コイル 3408 キロ

品目マスタ

*品目	DK02A739H02-ZC	*品目補助	NONE	*品名	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S
素材重量(kg)	1.214	材質・径	SGCD2Z08	材区	S=シート
板厚	0.59	巾	370.00	長さ	690.40

コイル材：そのまま

シート材：枚数 × 素材重量

問題③:シート材の材料キロ数の計算

買掛データ

品目	品目補助	品名	数量
② DK02A739H02-ZC	NONE	① 0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S	⑤ 960
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	387
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	240
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	408

品目マスタ

*品目	DK02A739H02-ZC	*品目補助	NONE	*品名	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S
素材重量(kg)	1.214	材質	SGCD2Z08	材区	S=シート
④ 板厚	0.59	巾	370.00	長さ	690.40

買掛品名 ⇒ 買掛品目 ⇒ マスタ品目 ⇒ マスタ素重 ⇒ 買掛数量

問題③:シート材の材料キロ数の計算

買掛データ

品目	品目補助	品名	数量
② DK02A739H02-ZC	NONE	① 0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S	⑤ 960
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	387
DK02A739H03-ZC	NONE	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08(U232E/K520U)_S	240
SU02B987H08-ZC	NONE	0.98×385.00×0.00×MSM-CE-DZC90_C	408

品目マスタ

*品目	DK02A739H02-ZC	*品目補助	NONE	*品名	0.59×370.00×690.40×SGCD2Z08_S
素材重量(kg)	1.214	材質	SGCD2Z08	材区	S=シート
④ 板厚	0.59	巾	370.00	長さ	690.40

買掛データは7000行 ⇒ データとマスタを7000回突合

問題と解決:エクセルマクロを利用して、集計を自動化する

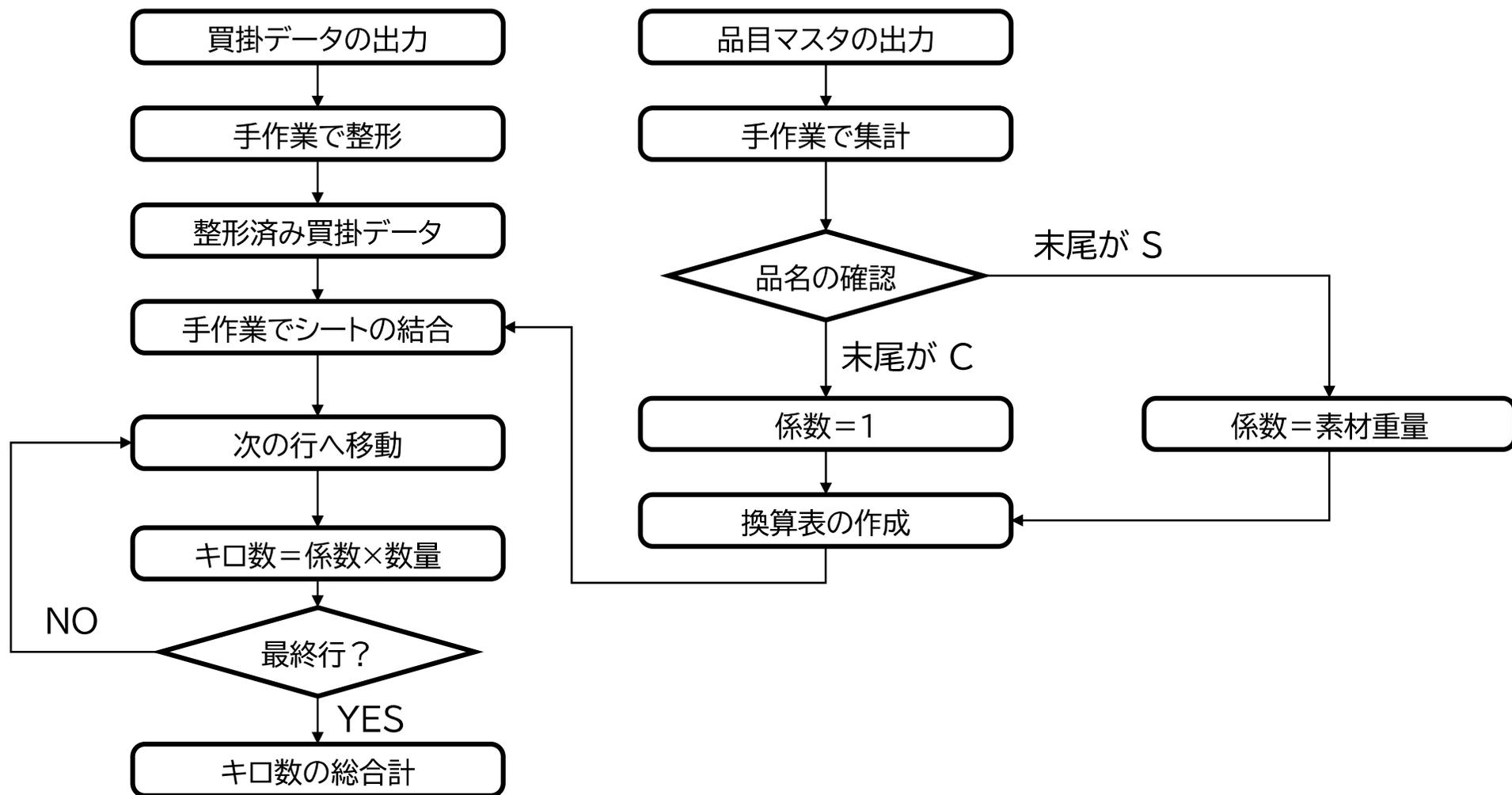
問題点: 集計は定型作業だが、件数が多い。

⇒ 時間がかかる。間違いを起こしやすい。

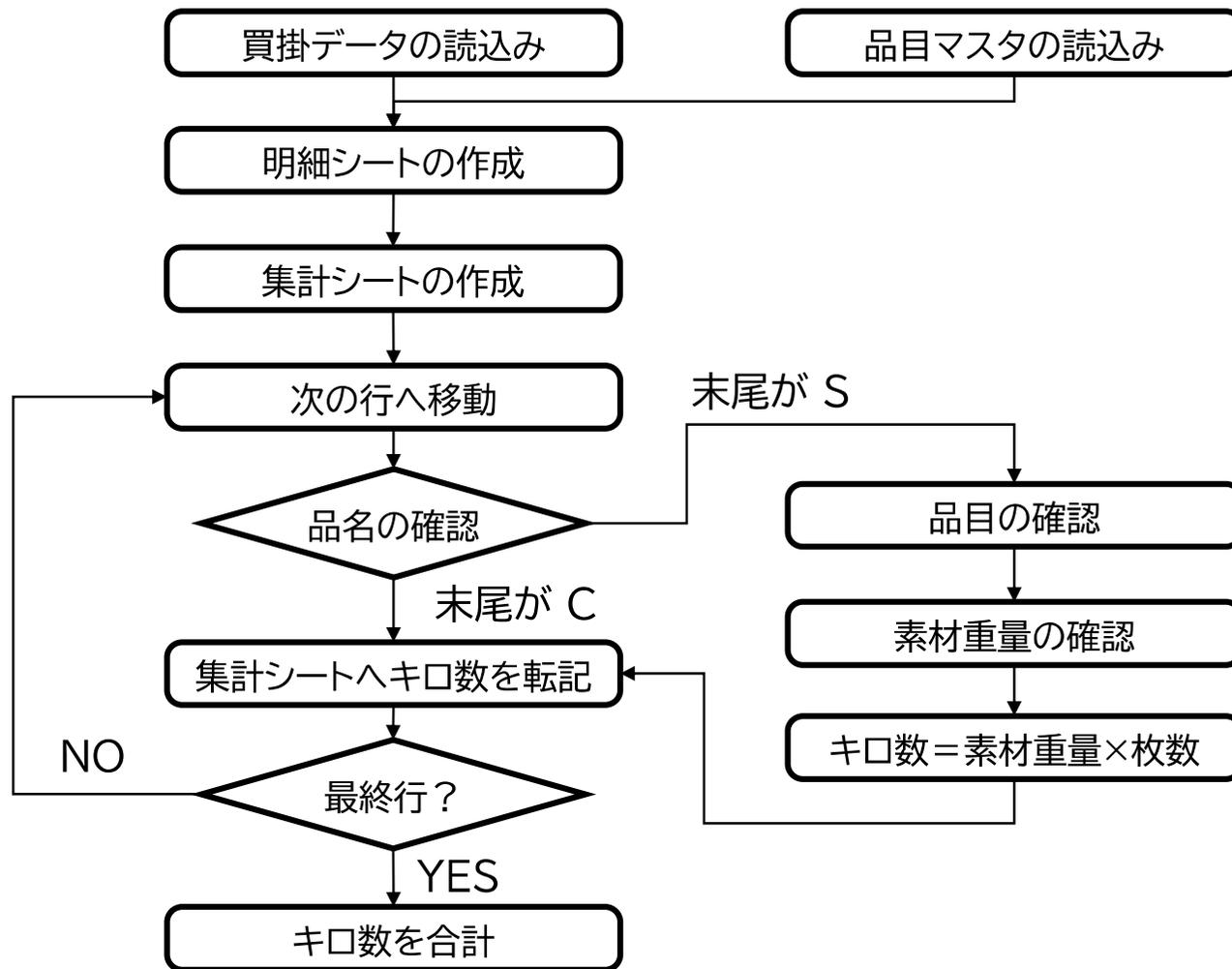
解決策: 定型作業を自動化することで、
時間を短縮する。ミス無くす。

⇒ 自動化の手段として、エクセルマクロを採用

今までのフローチャート



マクロのフローチャート



マクロのフローチャート(操作のみのチャート)



※ 操作は、①読み込み、②集計 で完了。

問題と解決: エクセルマクロを利用して、集計を自動化する

買掛データ_プロトタイプ.xlsxm • この PC に保存済み

ファイル ホーム 挿入 描画 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 自動化 開発 ヘルプ ユーザー設定

M18

品目	品名	種類	重量(kg)	計算重量(kg)	差=計算重量-重量(kg)	比=差/重量
2-85500-ZC	0.90×264.00×0.00×JSC270CC_C	コイル	1200			
1-63R00-ZC	0.60×1300.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	4800			
1-69T00-ZC	0.70×914.00×0.00×JAC270CC-45/45_C	コイル	9170			
3-85500-ZC	0.70×47.00×914.00×JSC270CC_S	シート	0.24	7.1	6.86	28.6
1-82M01-ZC	1.00×1100.00×0.00×JSC270CC_C	コイル	7620			
5-76R00-ZC	0.65×367.00×320.00×JAC270DN-45/45_S	シート	153.5	300.53	147.03	0.96
1-52R00-ZC	0.60×1440.00×0.00×JAC270DN-45/45_C	コイル	6910			
4-82M00-ZC	1.40×322.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	1124			
4-53U00-ZC	0.60×310.00×0.00×JSC270CC_C	コイル	1424			
2-80S00-ZC	0.80×545.00×0.00×JSC780YN_C	コイル	1475			
2-78R00-ZC	1.20×182.00×0.00×JAC440WN-45/45_C	コイル	1392			
3-78R00-ZC	1.20×142.00×0.00×JAC440WN-45/45_C	コイル	1057			
2-82M00-ZC	2.00×652.00×0.00×JAH440WN-45/45_C	コイル	4120			
3-79R00-ZC	0.80×120.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	1038			
3-78R00-ZC	1.40×176.00×103.00×JSC440WN_S	シート	207.96	208.83	0.87	0
1-68P00-ZC	1.00×147.00×0.00×JAC440WN-45/45_C	コイル	560			
1-81P01-ZC	1.20×862.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	1900			
1-79R01-ZC	0.60×1392.00×503.00×JAC270DU-45/45_S	シート	6830	6615.82	-214.18	-0.03
7-78R00-ZC	1.00×119.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	935			
2-73S10-ZC	1.00×180.00×110.00×JAC270CN-45/45_S	シート	316	311.81	-4.19	-0.01
1-76R00-ZC	1.00×164.00×0.00×JAC270CN-45/45_C	コイル	603			
2-78R00-ZC	1.00×136.00×0.00×JSC270CC_C	コイル	427			
1-53U00-ZC	0.60×973.00×0.00×JSC270CC_C	コイル	6950			
3-79A01-ZC	1.20×118.00×914.00×JSC270CCZ_S	シート	3.12	40.76	37.64	12.07
1-85500-ZC	1.40×110.00×0.00×JSC270CN-C	コイル	452			

買掛データを参照し、「買掛データ」、「買掛明細データ」シートを作成
買掛データ・買掛明細データ作成

「買掛データ」、「買掛明細データ」のコンテンツクリア
買掛データ・買掛明細データクリア

「買掛取引重量集計」※買掛データ、買掛明細データ作成後に集計
買掛取引重量集計

「買掛取引重量クリア」※書式もクリア
買掛取引重量クリア

①読込

②集計

※ 操作は、①読込、②集計 で完了。

結果と効果

年月度	材料購入キロ
2025/11月	2,119,187
2025/12月	2,062,384
2026/01月	2,162,822

※ 結果がすぐに分かるようになった。

結果と効果

結果①：作業時間が、大幅に短縮できた。
月8時間(年96時間)⇒月3分になった。

結果②：計算ミス・転記ミスが無くなった。

結果③：誰でもできる作業になった。

⇒ エクセルマクロを採用することで、問題は解決した。

今後の展望

展望①：材料キロ数の集計を売掛データで行う。
⇒得意先別キロ数の算出(得意先様対応)

展望②：製品1個当たりキロ数の算出を行う。

展望③：他の作業、他の従業員へも広めたい。

⇒ エクセルマクロで、時間短縮・ミス削減をする。

おまけ

年月度	材料購入キロ	製品売上キロ
2025/11月	2,119,187	2,096,708
2025/12月	2,062,384	2,121,026
2026/01月	2,162,822	2,201,475

※ 数値が同じ ⇒ マクロの正しさ、生産管理の正確さの裏付け

The logo for TakKi, featuring the word "TakKi" in a bold, orange, sans-serif font. The letters are slightly shadowed, giving them a 3D appearance as if they are floating above a blue, stylized background element that resembles a corner or a piece of machinery.

平日が
好きになる会社。

中小企業等DX支援（製造業向け）講座

障がい者雇用給付 申請準備

申請書類作成用従業員データ抽出システムの作成

株式会社タキ倉庫 久保田

会社概要

株式会社タキ倉庫

1960年6月21日 創立 (創業者：瀧 勘司)

代表者：瀧 康晃

業種：運輸業／倉庫業

事業所：本社事務所 静岡市清水区吉川4-17-1
榛南営業所 榛原郡吉田町川尻5-49-1
相良営業所 牧之原市菅ヶ谷 8-74-1
御前崎営業所 御前崎市白羽4-050-18
九州営業所 佐賀県神埼郡吉野ヶ里町松隈3-01-1

従業員数：167名

事業内容：自動車照明器の部品／材料保管と代行納入
カーメーカー様向け補給用製品の包装出荷

グループ：株式会社タキ倉庫を中心に保管／荷役から、組立／加工、物流など
様々なニーズにお応えします。



現状分析：申請概要

障害者雇用給付金制度

障害者雇用納付金制度は、「障害者雇用は事業主が果たしていくべき責任である」との社会連帯責任の理念に立ち、事業主間に生じる雇用に伴う経済的負担の調整を図ることで障害者の雇用の促進と職業の安定を図るために設けられた制度。

障害者数が法定数に満たない場合に納付金を納付、満たす場合に調整金が支給。

- STEP 1 常用雇用労働者の総数の把握
- STEP 2 雇用障害者の総数の把握
- STEP 3 申告申請書等の作成
- STEP 4 申告申請書等の提出
- STEP 5 納付金の納付または、支給金の支給

伴走支援の対象範囲

現状分析：業務概要

従業員データを給与システムからデータ出力し、報告を行う項目毎に必要な人数を把握して申告申請書の作成を行うもの。

データ出力

給与システム

X

データ①
社員情報

X

データ②
給与情報

管理資料

社員配属
情報.他

データ加工

A	B	C	D	E	F	G
1	集計パターン名	給与個人別一覧表 (一般)				
2	会社名	株式会社 タキ倉庫				
3	集計対象	令和7年8月分 給与				
4	集計方法	【社員別・社員番号順】				
5		社員番号	氏名	連帯保険料	介護保険料	厚生年金保険
6						
7						
8						
9		216014	久保田 享			
10						
11						
12						

給与額などが記載された不要な列を削除。

A	B	C	D	E	F	G
103						
104						
105						
106						
107						
108						
109						
110						
111						
112						
113						
114						
115						
116						
117						
118						
119						
120						
121						
122						
123						
124						
125						
126						
127						
128						
129						
130						
131						
132						
133						
134						
135						
136						
137						
138						
139						
140						
141						
142						
143						
144						
145						
146						
147						
148						
149						
150						
151						
152						
153						
154						
155						
156						
157						
158						
159						
160						
161						
162						
163						
164						
165						
166						
167						
168						
169						
170						
171						
172						
173						
174						
175						
176						
177						
178						
179						
180						
181						
182						
183						
184						
185						
186						
187						
188						
189						
190						
191						
192						
193						
194						
195						
196						
197						
198						
199						
200						

「事業所」「職種」などで申請する人数を数える。

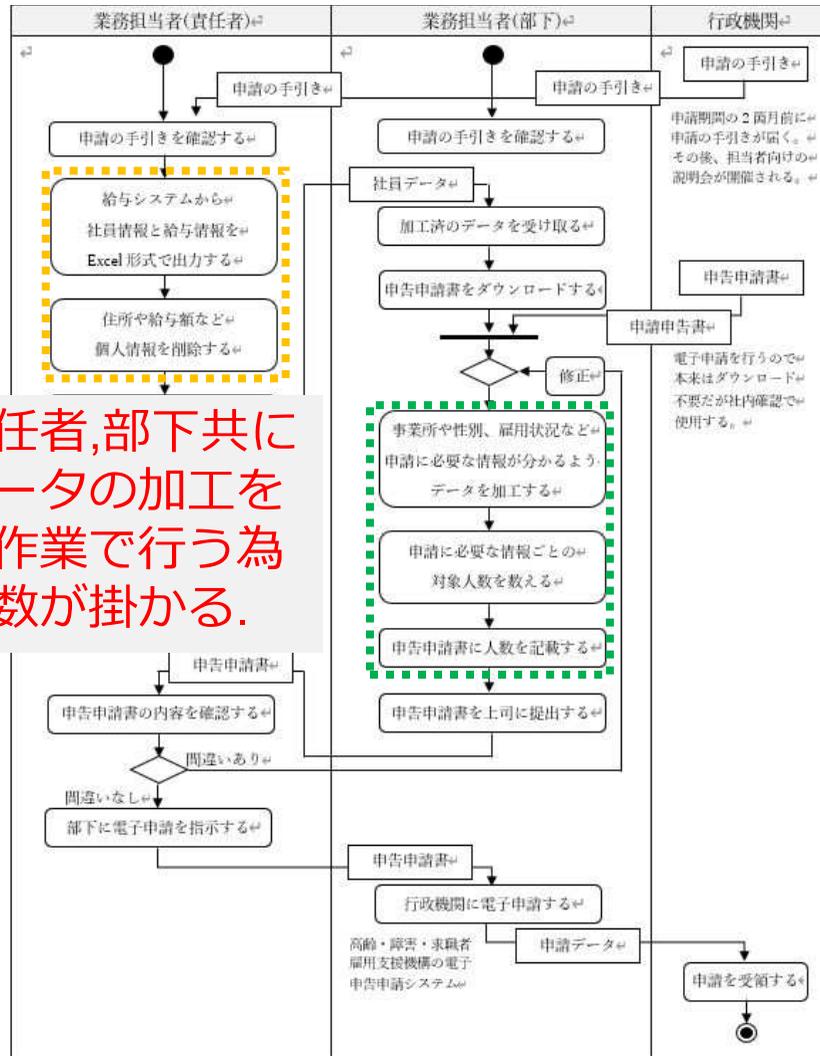
申請書作成

B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF
事業所	名称	株式会社タキ倉庫 清水本社																												
事業所	所在地	静岡県静岡市清水区吉川4-17-1																												
	区分	令和5年																												
		4	月	5	月	6	月	7	月	8	月																			
労働者の月別雇用状況	(a) 臨時労働者以外の労働者の数	1	27	27	27	27	27	27	27	27	27																			
	(a) 臨時労働者の数	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(b) 非常勤労働者の数	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(b) 非常勤労働者の数	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(c) 高次非常勤労働者、高次臨時労働者の数	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(c) 高次非常勤労働者、高次臨時労働者及び臨時労働者の数	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(d) 高次非常勤労働者、高次臨時労働者及び臨時労働者の数	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			
	(d) 高次非常勤労働者、高次臨時労働者	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0																			

事業所毎の常用雇用者数など申請に必要な情報を入力して申告申請書を完成させる。

現状分析：課題と原因

現状の課題



責任者,部下共にデータの加工を手作業で行う為工数が掛かる。

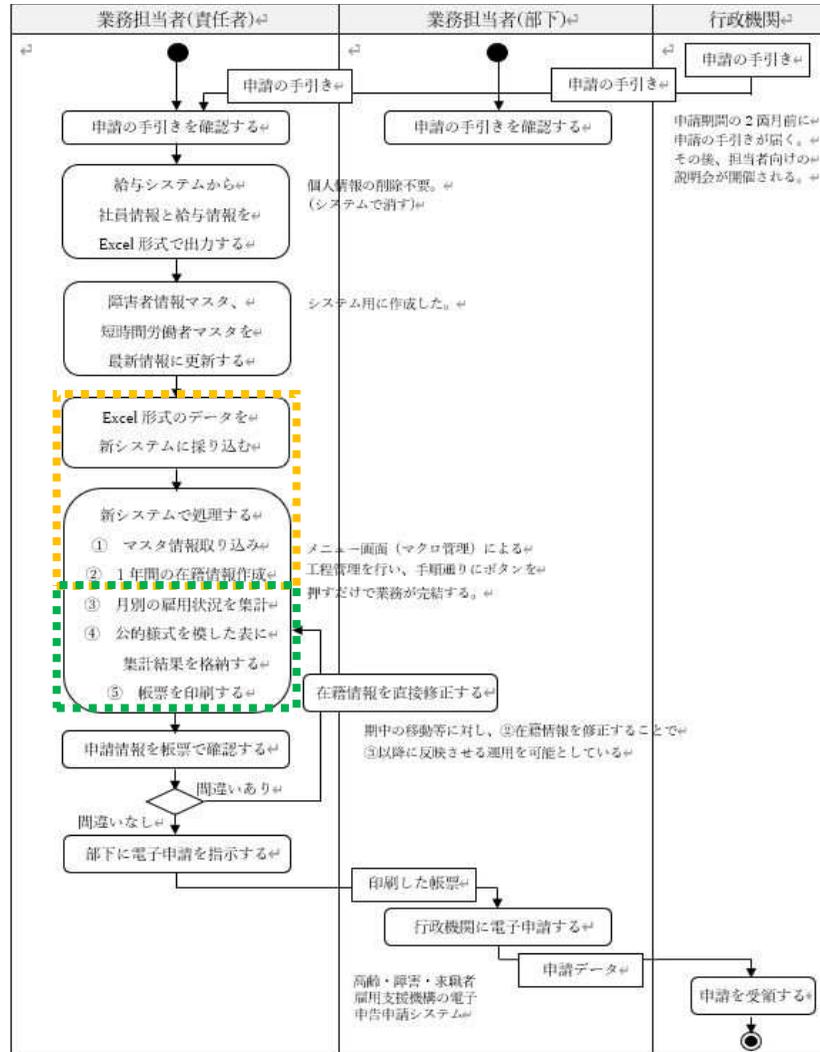
課題 データ加工を手作業で行っているので工数が掛かる。

原因(1) 月毎の正確な在籍情報を把握する為に給与実績を利用しているが、一般に販売されているシステムを利用しているので支給金額や個人情報などを除外して出力できない。 ➡ 責任者が削除する。

原因(2) 申請に必要な情報は給与情報に含まれているものだけではないので、人が社員情報と照らし合わせねば集計できない。 ➡ 12箇月分の集計が部下の負担。

要件分析：課題解決の展望

解決の展望



解決案 人が操作している工程を VBAを用いたシステムに代替する。

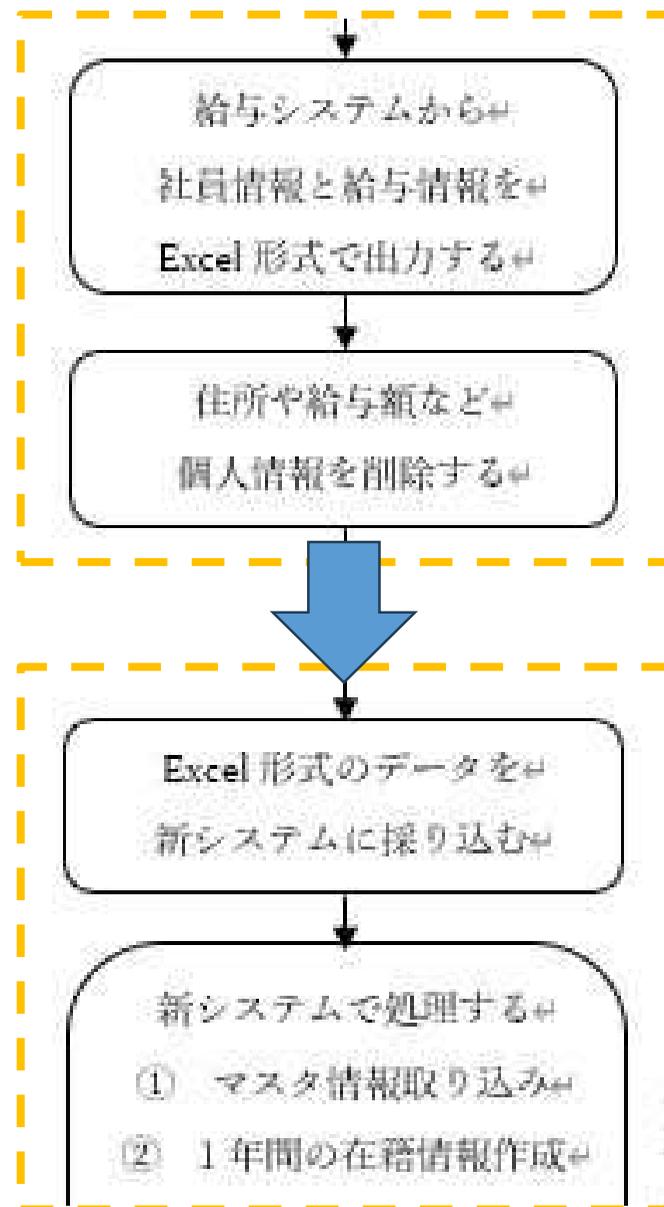
対応(1) データ加工の自動化

- (a)社員配属情報をマスタとして事業所単位で従業員を判別
- (b)雇用状況で従業員を判別
- (c)使用中に個人情報を見ない

対応(2) 報告項目毎の申請人数把握の自動化

- (a)報告項目毎の人数集計
- (b)全社と各拠点の報告項目毎の人数を出力様式に格納する

要件定義：原因1 / 対応1 データ加工の自動化



原因(1) 月毎の正確な在籍情報を把握する為に給与実績を利用しているが、一般に販売されているシステムを利用しているので支給金額や個人情報などを除外して出力できない。 → 責任者が削除する。

対応(1) データ加工の自動化

- (a)社員配属情報をマスタとして事業所単位で従業員を判別
- (b)雇用状況で従業員を判別
- (c)使用中に個人情報を見ない

要件定義：データ加工の自動化(対応1-1)

(a)社員配属情報をマスタとして
事業所単位で従業員を判別

(b)雇用状況で従業員を判別

Dictionary オブジェクト機能

-データのKey(今回は社員番号)を設定して、
項目と一致する情報を抽出する機能。

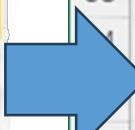
➔ 3種類のマスタから必要情報のみを
引き当てた在籍一覧を作成した。

Microsoft Excel

すべてのマスタデータを取り込みますか?
※「従業員マスタ」「障害者マスタ」「短時間マスタ」が更新されます。

はい(Y) いいえ(N)

1	番号	氏名	所属	短時間労働者
2	217008	山田 8 8		
3	217009	山田 1 4		
4	217010	山田 1 5		



1	社員番号	氏名	所属	短時間	障がい種別	等級	判定区分
80	217008	ヤマダ 7 9 口ウ	相良営業所	-			
81	217007	ヤマダ 8 0 口ウ	業務第三	-	精神障害者	2級	精神
82	217005	ヤマダ 8 1 口ウ	業務第三	-			
83	217008	ヤマダ 8 2 口ウ	相良営業所	-			
	217014	ヤマダ 8 3 口ウ	管理部	-			
	217015	ヤマダ 8 4 口ウ	九州営業所	-			
86	217005	ヤマダ 8 5 口ウ	榛南営業所	-			
87	217008	ヤマダ 8 6 口ウ	業務第三	-			
88	217008	ヤマダ 8 7 口ウ	榛南営業所	-			
89	217014	ヤマダ 8 8 口ウ	営業部	○			
90	217019	ヤマダ 8 9 口ウ	業務第三	-			

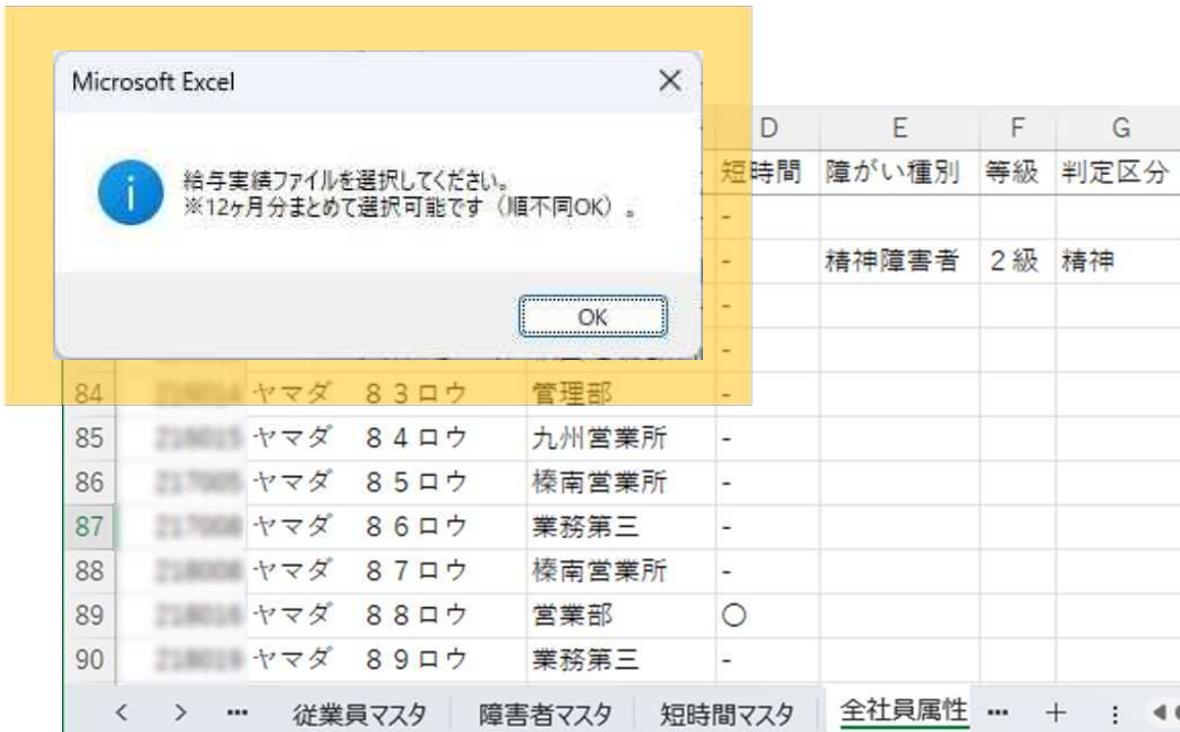
要件定義：データ加工の自動化(対応1-2)

(c)使用中に個人情報を見ない

画面の更新停止機能

-処理中に画面が更新されないようにし、
処理が終わったら画面が更新される機能。

➔ 月毎の在籍情報抽出中にシステム使用者の
目に給与ファイルの中身が映らない。

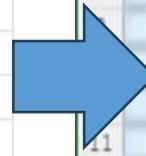


Microsoft Excel dialog box: 給与実績ファイルを選択してください。 ※12ヶ月分まとめて選択可能です(順不同OK)。 OK

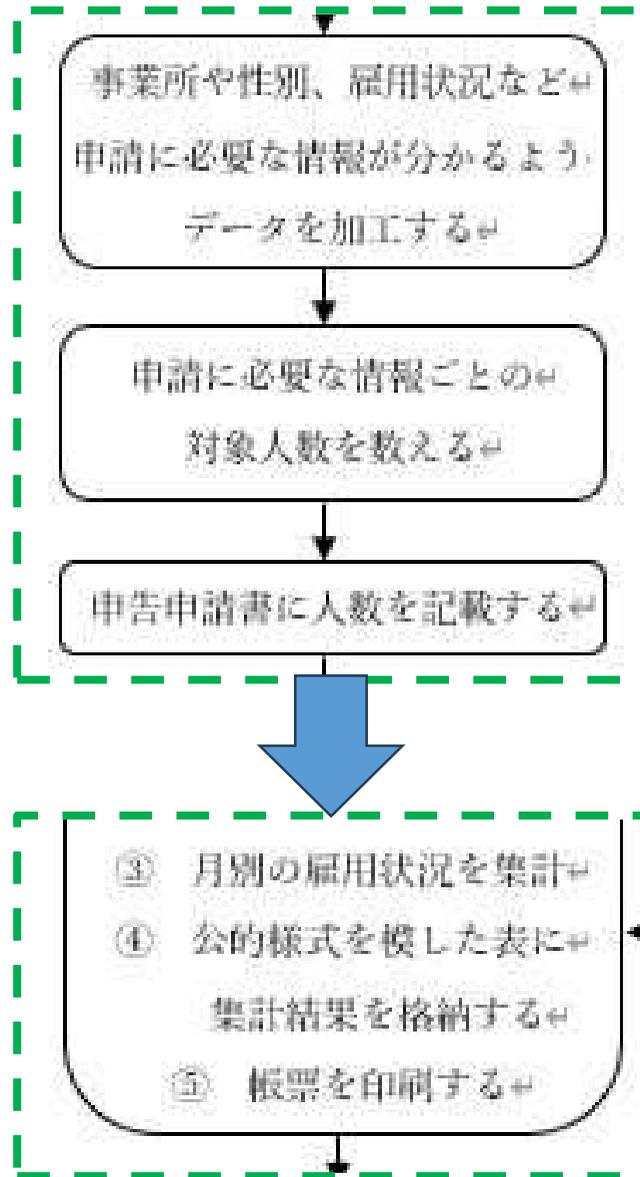
	D	E	F	G
	短時間	障がい種別	等級	判定区分
	-	精神障害者	2級	精神
84	217004	ヤマダ 83ロウ	管理	部
85	217005	ヤマダ 84ロウ	九州営業所	
86	217006	ヤマダ 85ロウ	榛南営業所	
87	217007	ヤマダ 86ロウ	業務第三	
88	217008	ヤマダ 87ロウ	榛南営業所	
89	217009	ヤマダ 88ロウ	営業部	○
90	217010	ヤマダ 89ロウ	業務第三	



	A	B	C	D	E	F
1	令和7年4月			令和7年5月		
2	【社員別・社員番号順】			【社員別・社員番号順】		
3	社員番号	氏名	所属	社員番号	氏名	所属
4		山田 6 郎	営業部		山田 6 郎	営業部
5		山田 14 郎	営業部		山田 14 郎	営業部
6		山田 19 郎	営業部		山田 19 郎	営業部
7		山田 26 郎	営業部		山田 26 郎	営業部
		山田 58 郎	営業部		山田 58 郎	営業部
		山田 60 郎	営業部		山田 60 郎	営業部
		山田 68 郎	営業部		山田 68 郎	営業部
11		山田 88 郎	営業部		山田 88 郎	営業部
12		山田 144 郎	営業部		山田 144 郎	営業部
13		山田 3 郎	管理部		山田 3 郎	管理部
14		山田 4 郎	管理部		山田 4 郎	管理部
15		山田 8 郎	管理部		山田 8 郎	管理部
16		山田 15 郎	管理部		山田 15 郎	管理部
17		山田 18 郎	管理部		山田 18 郎	管理部



要件定義：原因2／対応2 申請人数把握の自動化



原因(2) 申請に必要な情報は給与情報に含まれているものだけではないので、人が社員情報と照らし合わせねば集計できない。
➔ 12箇月分の集計が部下の負担。

対応(2) 報告項目毎の申請人数把握の自動化
(a)報告項目毎の人数集計
(b)全社と各拠点の報告項目毎の人数を出力様式に格納する

要件定義：申請人数把握の自動化(対応2-1)

(a)報告項目毎の人数集計

Dictionary オブジェクト機能

-データのKey(所属先)を設定して,集計表を作成.

➔ 期の途中に転籍,部署移動があった場合,
在籍情報の所属先を修正することにより
正しく人数を集計できる.

1	令和7年4月			令和7年5月		
2	【社員別・社員番号順】			【社員別・社員番号順】		
3	社員番号	氏名	所属	社員番号	氏名	所属
4		山田 6 郎	営業部		山田 6 郎	営業部
5		山田 1 4 郎	営業部		山田 1 4 郎	営業部
6		山田 1 9 郎	営業部		山田 1 9 郎	営業部
7		山田 2 6 郎	営業部		山田 2 6 郎	営業部
8		山田 5 8 郎	営業部		山田 5 8 郎	営業部
9		山田 6 0 郎	営業部		山田 6 0 郎	営業部
10		山田 6 8 郎	営業部		山田 6 8 郎	営業部
11		山田 8 8 郎	営業部		山田 8 8 郎	営業部
12		山田 1 4 4 郎	営業部		山田 1 4 4 郎	営業部
13		山田 3 郎	管理部		山田 3 郎	管理部
14		山田 4 郎	管理部		山田 4 郎	管理部
15		山田 8 郎	管理部		山田 8 郎	管理部
16		山田 1 5 郎	管理部		山田 1 5 郎	管理部
17		山田 1 8 郎	管理部		山田 1 8 郎	管理部

1	■ 令和7年4月 集計結果						
2	所属	常用雇用労働者数	短時間労働者数	【常用】重度	【常用】重度以外	【常用】精神	【短時間】重度
3	営業部	7	2	0	0	0	0
4	管理部	22	1	0	0	0	0
5	業務第一	18	0	0	1	0	0
6	業務第三	44	0	0	1	1	0
7	業務第二	2	0	0	0	0	0
8	九州営業所	3	0	0	0	0	0
9	御前崎営業所	4	0	0	0	0	0
10	津南営業所	13	0	0	0	0	0
11	相良営業所	46	0	0	0	0	0
12	役員	9	0	0	0	0	0
13							
14							
15	■ 令和7年5月 集計結果						
16	所属	常用雇用労働者数	短時間労働者数	【常用】重度	【常用】重度以外	【常用】精神	【短時間】重度
17	営業部	7	2	0	0	0	0
18	管理部	22	1	0	0	0	0
19	業務第一	18	0	0	1	0	0

要件定義：申請人数把握の自動化(対応2-1)

(a)報告項目毎の人数集計

-業務のシステム化とアナログ的な部分を残すことの勘案-

『システムの使用者が毎月の従業員データを出力する手間（≒現場の抵抗）』（システムの弊害）
『期の途中に転籍や部署移動が行われる頻度（≒処理中に人の手が加わる）』（アナログの弊害）



-ただ業務をシステム化するのではなく、システムの使用者がどのように思うか相談をさせていただき、要件を決定。
➔ 障害者マスタ,短時間労働者マスタの更新確認は人の目で確認するので、アナログな部分を残すことを選択.

要件定義：申請人数把握の自動化(対応2-2)

(b) 全社と各拠点の報告項目毎の人数を出力様式に格納する

集計結果を出力様式へ格納

- 所属先を起点に出力する拠点のシートを判別。
- ➔ 拠点や報告項目に合わせ集計人数の合算を行う仕組みを加え、合計値を格納した。

	A	B	C	D	E	F	G
1	■ 令和7年4月 集計結果						
2	所属	常用雇用労働者数	短時間労働者数	【常用】重度	【常用】重度以外	【常用】精神	【短時間】重度
3	営業部	7	2	0	0	0	0
4	管理部	22	1	0	0	0	0
5	業務第一	18	0	0	1	0	0
6	業務第三	44	0	0	1	1	0
7	業務第二	2	0	0	0	0	0
8	九州営業所	3	0	0	0	0	0
9	御前崎営業所	4	0	0	0	0	0
10	榛南営業所	13	0	0	0	0	0
11	相良営業所	46	0	0	0	0	0
12	役員	9	0	0	0	0	0
13							
14							
15	■ 令和7年5月 集計結果						
16	所属	常用雇用労働者数	短時間労働者数	【常用】重度	【常用】重度以外	【常用】精神	【短時間】重度
17	営業部	7	2	0	0	0	0
18	管理部	22	1	0	0	0	0
19	業務第一	18	0	0	1	0	0

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	名称	全社											
2	区分	令和7年4月	令和7年5月	令和7年6月	令和7年7月	令和7年8月	令和7年9月	令和7年10月	令和7年11月	令和7年12月	令和8年1月	令和8年2月	令和8年3月
3	短1	清水本社											
4	短2	令和7年4月	令和7年5月	令和7年6月	令和7年7月	令和7年8月	令和7年9月	令和7年10月	令和7年11月	令和7年12月	令和8年1月	令和8年2月	令和8年3月
5	短3	榛南営業所											
6	短4	令和7年4月	令和7年5月	令和7年6月	令和7年7月	令和7年8月	令和7年9月	令和7年10月	令和7年11月	令和7年12月	令和8年1月	令和8年2月	令和8年3月
7	短5	短時間労働者以外の常用雇用労働者数	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
8	短6	短時間労働者数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	短7	【常用】重度身体障害者、重度知的障害者の数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	短8	【常用】重度以外の身体障害者、重度以外の知的障害者及び精神障害者の数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	短9	【短時間】重度身体障害者、重度知的障害者及び精神障害者の数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	短10	【短時間】重度以外の身体障害者、重度以外の知的障害者の数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

要件定義：マクロコントロール画面による制御

システムの利用者は、ボタンを押すだけでおおよその工程を完了できる。

	A	B	C	D
1				
2	マクロ コントロール			
3				
4	機能	ボタン	実効可	直近実行日時
5	1. 従業員情報を読み込む	従業員情報読込	<input type="radio"/>	
6	2. 給与情報を読み込む	給与情報読込		
7	3. 分割表を作成する	集計開始		
8	4. 申請情報を作成する	申請情報作成		
9	5. 申請情報を印刷する	申請情報印刷		
10	6. 在籍情報を印刷する (マスタ登録確認)	在籍情報印刷		
11	7. 分割表を印刷する (マスタ登録確認)	分割表印刷		
12	8. 最初からやり直す (進捗リセット)	リセット		
13				

マクロ管理 | 従業員マスタ | 障害者マスタ | 短時間マスタ

効果

1. 活用の状況

4月1日より申告申請の受付が始まるので、3月分給与確定後に申請資料を作成する。

2. 定量的効果

給与金額などの個人情報削除や事業所、報告項目毎の人数の集計など手作業での工程が自動化し、1人工分の工数削減が見込まれる。

3. 定性的効果

- 個人情報システム使用者に確認されないことによるコンプライアンス強化.
- 集計間違いなどのヒューマンエラー削減.
- 繁忙期に1人工を捻出できたことによる負荷軽減.

まとめ

1. 実施した内容

マクロ機能による『在籍者一覧の作成』と『出力様式への従業員数格納』を自動で行う仕組みを作成した。

2. 講座を通じた気付き

要件定義で行った『業務のシステム化とアナログ的な部分を残すことの勘案』が社内DXを推進する際の要点と理解出来た。
紙面で管理している情報をデータに置き換えることもDX推進に必須と学んだ。

3. 今後の展望

6月に申請する『高年齢者雇用状況等報告書』, 『障害者雇用状況報告書』や『求人票の青少年雇用情報欄』などの作成に今回の仕組みを応用することで出力様式の自動作成が見込めるので, システム作成を継続していく。

中小企業等DX支援講座 成果発表会資料

令和8年03月10日

棚卸データ自動集計システム



豊樹脂工業株式会社
岩井 貴彦

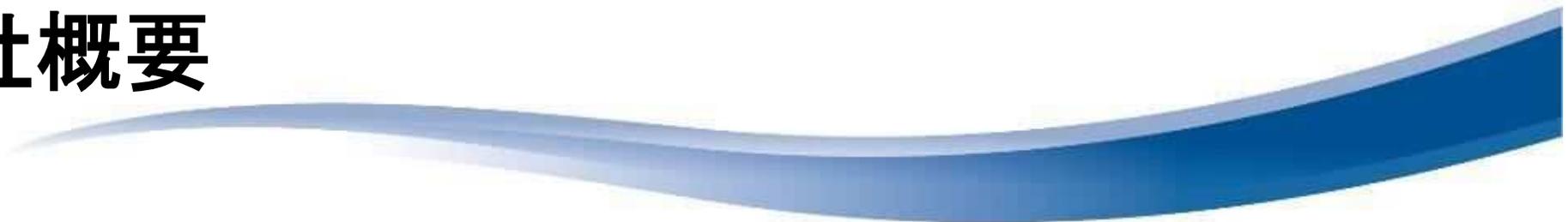


会社概要

■概要

会社名	豊樹脂工業株式会社
代表者名	代表取締役社長 竹内 太志
所在地	・静岡市駿河区広野3丁目20番14号 ・藤枝市横内800-26(藤枝工業団地) ・静岡市駿河区用宗巴町1-93
創業年	1949年
事業内容	プラスチック射出成形及び組立
従業員	190人
その他	ISO9001、エコアクション21

会社概要



■ 経営理念

「長期に安定し適正利益を得られる会社」

「従業員の豊かなくらしに貢献する会社」

会社概要

■ 大手家電向け製品

● 冷蔵庫部品



冷蔵庫成形品 (450tクラス)



冷蔵庫組立品 (850tクラス)

● エアコン部品



家庭用エアコン成形品 (850tクラス)



エアコン成形品と組み立てイメージ

会社概要

■強みについて



- 地域最大級の1800tonの大型成形機を保有
- 成形から組立までの一貫生産
- プラスチック成形 75年以上の実績と信頼

在庫管理の重要性

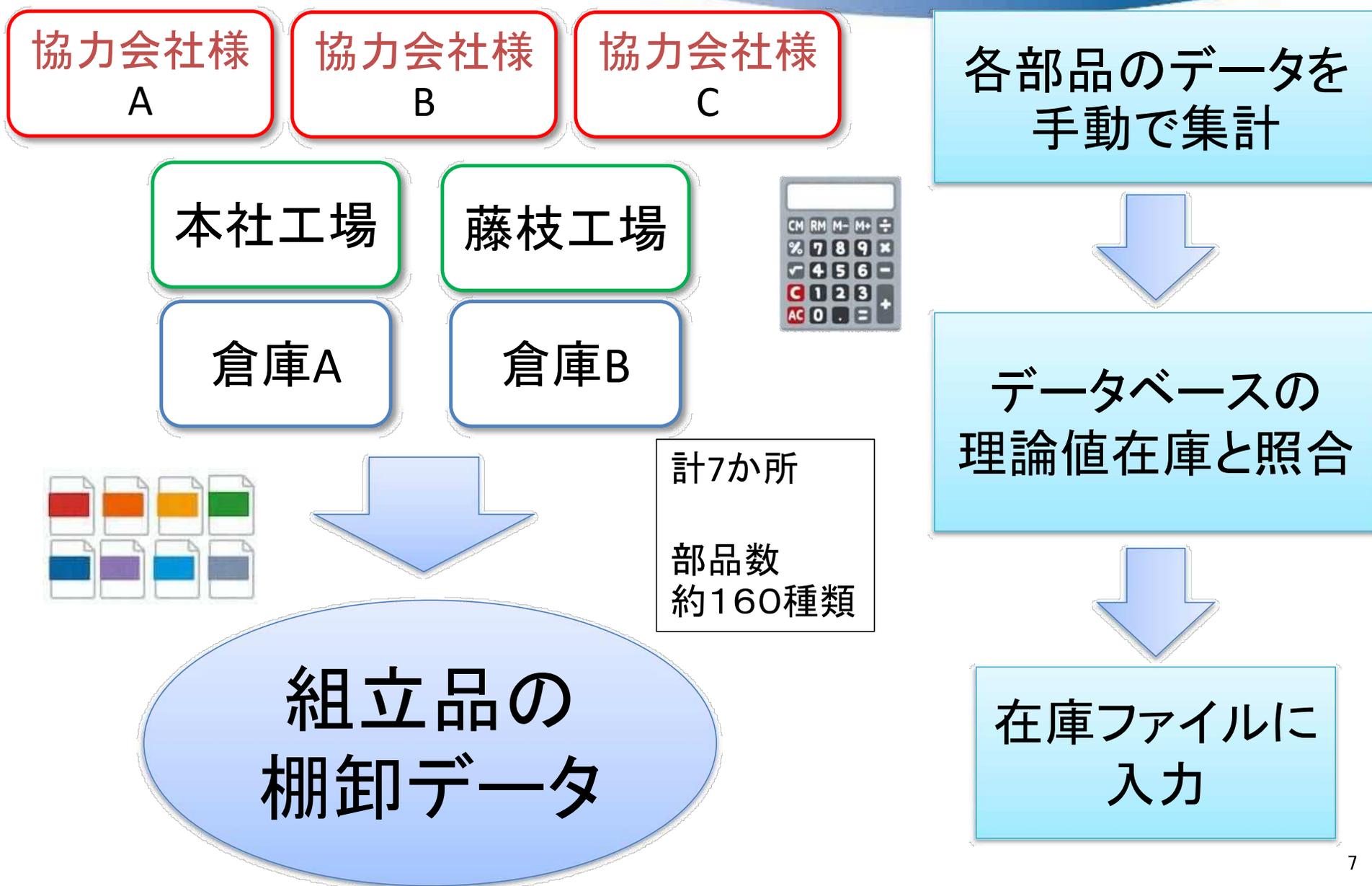
製造業においては在庫管理が大切

- 大型製品が多いので余分に作ると場所をとる
- 1種類でも部品が足りなければ製品にならない
- 在庫を正確に把握してないと納期に間に合わないことも



- 在庫管理は単なる“モノの管理”ではなく、企業の利益、品質、そして顧客からの信頼を支える、重要な経済活動です。

■ 現状業務分析: 業務内容



■ 現状業務分析：課題と原因

課題①：時間がかかってしまう

$$3h \times 12 = 36h/\text{年}$$

課題②：計算ミスや入力間違い
が起こりやすい

課題③：データベースの在庫との
差異を出すのに時間か
かかるため対応が遅れる
(生産に入ると
データが合わせづらくなる)

<原因>

- 手動で計算、ファイルへ入力
- ファイルへ入力時に図番(品番)
を確認する作業が手間
- 各棚卸データのフォーマットが
バラバラでわかりにくい

要件分析: 解決方法の決定

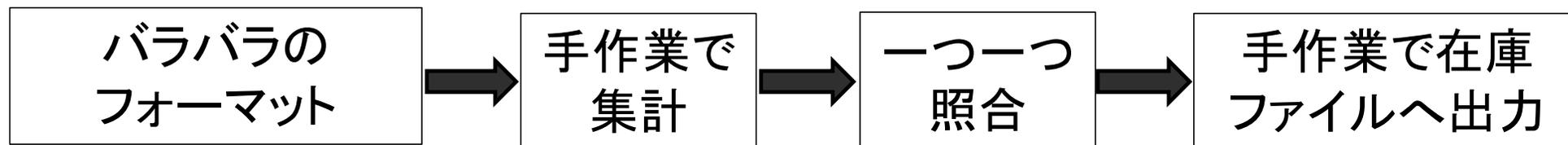


- ✓各棚卸データの**フォーマット**を統一
- ✓自身が入力するための**専用ファイル**を作成
- ✓差異がすぐ確認できるように**一覧表**を作成
- ✓各棚卸データを**自動で集計・出力**するマクロを作成

■ 要件分析: 解決方法の決定

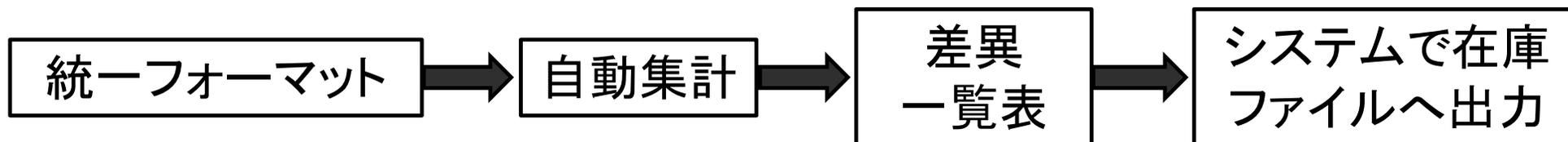
before

現状の業務フロー



after

新システムのフロー



■ 要件定義: システムの機能

コンセプト

誰でも簡単にわかりやすく



①参照ボタンを押して読み込みたいファイルを選択

※参照したファイル名が違えばエラーメッセージが表示される仕様



②差異がわかる表を作成

③、④で在庫ファイルへ出力

要件定義: システムの機能

一目で差異がわかるように表を作成

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	26年02月73次1回								
2	図番	理論値				B	協力会社様C	合計	差異
3	11桁の部品コード	2527				10	198	2527	0
4		9						9	0
5		2607				38	1055	2598	9
6		1872				50		2016	-144
7		100						100	0
8		1722				22	1700	1722	0
9		図番がありません						0	#VALUE!
10		3735		3000		700		3700	35
11		182		182				182	0

Microsoft Excel
! 図番「11桁の部品コード」が、差異表にありません。
OK

- ✓ どこが違うかわかるように各ファイル毎に出力
- ✓ 今後も活用するために追加・変更・削除に対応
- ✓ 部品コードが変更になったりして違った場合には表示

■ 効果

1. 活用の状況

1月、2月と試験的に運用

2. 定量的効果

作業時間の削減

削減時間: 3時間/月 × 12か月 = 約36時間/年

3時間/月 ⇒ 5分/月 まで短縮

3. 定性的効果

自動集計により、**図番の見間違い**や**計算ミス**がなくなった

差をすぐ確認できるため在庫違いに迅速に対応できる

■ まとめ

1. 実施した内容

マクロを活用して棚卸データの集計を**自動化**した。
改善効果：作業時間の**削減**と簡易化の実現に成功した。
ストレスも**軽減**された。

2. 講座を通じて学んだ事・気づき

DX化することにより、業務の効率化と品質向上を同時に実現できます。
また、属人化を防ぎ人手不足にも対応。作業者の負担も減り、
社員一人一人の幸福度も上がると考えられます。
それにより生産性も向上し、地域発展につながると考えております。

3. 今後の展望

今回作成したマクロ以外にも、作成したいマクロが複数あるため、
今後も講座で学んだ事を利用して、効率化を図っていきたい。
また、弊社でもDX化を推進し、社会に貢献していきたいと考えております