

電子化作業における効率化のための治具作成

- 平井 深雪（げんねんワークサポート株式会社 業務課 課長）
○斎藤 翔（げんねんワークサポート株式会社 業務課 副長）
○岩谷 和樹（げんねんワークサポート株式会社 業務課）
○成田 邦義（げんねんワークサポート株式会社 業務課）

1 はじめに

げんねんワークサポート株式会社（以下「当社」という。）は、青森県六ヶ所村にある日本原燃株式会社（以下「日本原燃」という。）の特例子会社として2019年に設立され、6名（知的障害4名、精神障害2名）の障がいのあるスタッフから始まった。2025年8月現在30名が在籍しており、そのうち精神障害が16名と過半数を超えており、（身体障害4名、知的障害10名、精神障害16名）

当社の取り組みとして、「良いところを評価する」「自立性を育てる」を大切に、スタッフの障がい特性や業務への適性を考慮した業務を付与している。併せて、障がいのあるスタッフに対する関わり方として指導員は、①できない理由を探すのではなく、どうやったらできるようになるかの視点でスタッフと向き合う。②各自の業務目標を達成するためには何が足りないのか、どのような育成をすべきか検討する。③障がいがあっても品質は妥協しない。の3点を常に意識している。

2 業務内容

電子化（紙の文書を電子データに変換）、清掃（執務室や会議室等の清掃・ゴミ回収等）、事務補助（郵便物集配、シュレッダー、アンケート入力、事務用品補充他）、パソコンのデータ消去等（ハードディスクを破壊）、印刷（名刺、封筒、カレンダー、ポスター等）等の業務を行っている。

3 電子化業務について

親会社である日本原燃から依頼されている2025年度の電子化目標数は250万枚であり、この目標を達成するには、1ヵ月当たり約21万枚の納品を目標としている。電子化する文書はサイズ等が様々で、A0サイズの図面や60mの長尺書類（チャート紙）など時間を要するものもあり、毎月の目標達成に苦戦している。そのため日々の処理枚数を表で提示したり、納品枚数をグラフにする等見える化し、進捗状況を共有している。

電子化業務はスキャン、照合、検品の3工程に分かれている。スキャンは、A4～A3サイズの書類はメインスキャナーを利用、パンフレットや製本書類はフラットベッドスキャナー、図面やチャート紙は大型のスキャナーと、

3種類のスキャナーを使い分けている。今回は、大型スキャナーのスキャン作業において、スタッフが自ら治具を作成した業務効率化の改善事例を紹介する。

4 困難事例と工夫 その1

（1）チャート紙

長尺の書類（チャート紙）のスキャン後、書類を蛇腹に折り畳むため2人体制で作業していた。1つのスキャン作業に2人が従事しており、作業効率が悪いことから、スキャン担当スタッフが「人の手を使わずに折り目に合わせて蛇腹に畳むことができると、1人で作業できるのではないか」と考えた。

（2）治具作成（1号機）

スキャン担当スタッフはもともとモノづくりが得意であり、段ボールを使ってスキャン後のチャート紙を蛇腹に畳む受け皿（1号機）を作成した。



1号機 受け皿

（3）結果

書類がきれいに畳めるようになったことで、作業効率がアップした。時々人の手による畳み直しが必要になったものの、1人体制でできるようになり、電子化作業全体の効率化に繋がった。

（4）作業時間の変化

作成前はスキャン6分27秒・畳み4分57秒で11分24秒要していたが、治具作成後、畳みが1分37秒となり、3分20秒作業時間が短縮された。特に、スキャン後の書類を畳む時間が削減され、効率化に繋がった（6mのチャート紙を使用し比較）。

5 困難事例と工夫 その2

(1) うまく畳めない・書類が曲がっていく・畳み直す手間

1号機を活用していたが、更に長く大量の長尺書類のスキャン作業をした時に、蛇腹に折り畳めない事象があり、畳み直すことが度々発生した。また、スキャンの途中から、書類が曲がって取り込まれる問題も出てきた。

(2) 治具作成（2号機）

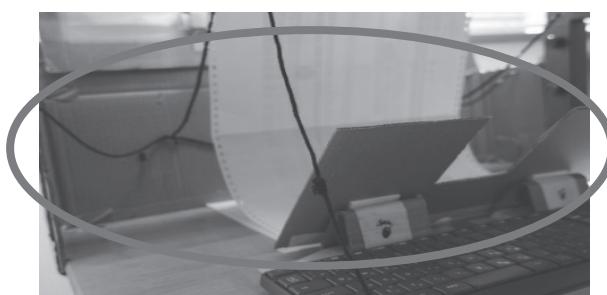
①蛇腹になるよう紐を利用した装置を作成。②段ボールで壁を作成し、紙送りのズレ防止のためストッパーを設置。③テーブル上に蛇腹に収まるよう、段ボールの高さを修正。



① 2号機 紐



② 2号機 ストッパー



③ 2号機 壁

(3) 結果

紐を最初に手前に引くことで自然に蛇腹ができるようになり、畳み直す作業が不要となった。ストッパーを付けたことで書類が一切ずれることがなくなり、誰がやってもずれず、再スキャンで取り直すことが減少した。

(4) 作業時間の変化

1号機では畳みに1分37秒要していたが、2号機作成後53秒となり、44秒作業効率が上がった。畳みの時間が軽減しただけでなく、書類のずれがなくなり再スキャンが減少

したため、電子化作業全体では更に効率化に繋がり、併せてスタッフのストレス軽減にも繋がった。

表1 作業時間の変化（治具なし～2号機作成）

	治具なし	1号機	2号機
畳み	4分57秒	1分37秒	53秒
トータル	11分24秒	8分04秒	7分20秒

※トータル=スキャン6分27秒を含む

(5) 感想

● 1号機作成スタッフの感想

- ・どうすれば1人でできるか考え、うまく受け皿を作ることができ嬉しかった。
- ・自分だけではなく、他のスタッフも利用し高評価を得たので自信に繋がった。
- ・他の業務でもどうすれば良くなるかを考え工夫を図った。
- ・自分が治具を作ったことがきっかけとなり、他のスタッフが2号機を作る手本となったことでアイディアを出し合いより良いものが出来上がった。

● 2号機作成スタッフの感想

- ・どうすれば効率化できるか考え、業務を見直すきっかけとなった。
- ・他のスタッフとアイディアを出し合うことで、より良いものが出来た。
- ・誰がやっても一切ずれない・蛇腹に畳める治具を作ることができたことで、自分の業務に誇りを持ち、自信にも繋がった。

6 社内表彰制度

当社の表彰制度にもとづき、1号機、2号機を作成したスタッフに対し、業務の効率化や勤労意欲の高揚と職場の活性化に繋がったことを讃え、業務改善表彰した。

7まとめ

今回の治具作成は、スタッフ自らが作業の効率化や品質向上のためにはどうすればいいかを自分ごととして捉え、考え方行動している。1号機を作成したことで、自分も作ってみようと波及効果があり2号機作成へと繋がった。仲間と意見を出し合い、改善もできている。

今後も良いところを評価し、スタッフの自立性を尊重し、成長し続けられるようサポートしていきたい。

【連絡先】

平井 深雪

げんねんワークサポート株式会社

e-mail : miyuki.hirai@gensup.co.jp