



現場DX アワード 2024

開催日
11/21
THU



AWARD WINNING COMPANY

受賞企業のご紹介

2024年は最優秀賞1社、部門賞5社、計6社の受賞企業が選出されました。

受賞企業はどのような課題感のもと現場DXを推進し、
どのようなプロセスを経て、大きな成果へとつなげていったのか。
各社の挑戦ストーリーをインタビューでご紹介します。

最優秀賞



株式会社ナニワ様



受賞理由

これまでの失敗を経てプロジェクト体制を整え、会社一丸となって組織改革に取り組まれている点が最優秀賞の選出につながりました。週休2日制の導入に向けて、業務改善によって生産性を落とさずに労務費を削減するなど、各担当者が自分ごと化して取り組まれている点や、現場でのデジタルツール活用を皮切りに、会社全体にDX文化を醸成されている点も、他社にはない特筆すべき成果です。

[詳しく見る](#)

現場DXレポート

公開日 2025.04.01 | 更新日 2025.03.24

適材適所による DX 推進プロジェクト。人が変わり、組織も働き方すらも変える。
会社に“変革の土壌”を育んだ、初めての現場 DX。



最優秀賞

会社に“変革の土壌”を
育んだ、初めての現場DX。



株式会社ナニワ



現場DX
アワード
2024

最優秀賞：株式会社ナニワ



愛知県みよし市で 餡（あん）や、餡子製品はじめとする和菓子、デザートなどの原料を製造している「株式会社ナニワ」。

同社では、在庫の梱卸して使用する帳票や、業務日報、設備機器の点検票など、日々大量の紙を使用し、現場の従業員の作業負担も大きなものとなっていました。さらに近年の食の安全に対する要求の高まりを受け、その傾向はますます顕著に。

時代の変化に対応し、お客様の要求に応え、これまで培ってきた信頼を継続していくために、そして、生産性を向上しながら従業員の労務負担を軽減するために、同社は現場DXを本格的に推進。約2年前、製造現場から始まったDXの取り組みは、今、部署を超えて全社へと広がりを見せています。

プロジェクトチームはどのようにして組織され、どのようにして現場DXを推進していったのか。プロジェクトの指揮をとった工場長の杉本様と、推進メンバーの丹羽様、加藤様、渡部様、高宮様にお話を伺いました。

DX推進の専任ポジションを新設。 適材適所のメンバーで推進チームを組織。

—DX推進に取り組んだ背景を教えてください。

杉本様：現場DXを推進し始めたのは、2年ほど前からです。元を辿るとそれより以前、私が品質保証部に所属していた時の体験がきっかけとなっています。当時、現場では記録帳票の作成や承認に多くの時間を割かなければならず、しかも帳票の保管場所も複数に分けられていて、いざ何か記録を取るとなると該当する帳票を探すところから始めなければならない状況でした。

また近年、お客様からの安全に関する要求事項が増え、外部認証の取得・維持にともなう帳票も増えてきていました。1日あたり150~200ものレポートを毎日作成・ファイリングしていて、現場の従業員は記録のために、また管理職はチェックと承認のために、膨大な労務負担を抱えてしまっていたんです。この状況をどうにかして変えていかなきゃいけない、という気持ちを強く持っていました。



▲【DX推進担当者】工場長 杉本様

—DX推進はどのような流れで進んでいったのでしょうか？

杉本様：2022年9月にとある展示会に参加して、そこでカミナシに出会ったんです。話を聞いてみたら、これはうちの工場でも使えそうだと有用性を感じて、すぐに初回の打ち合わせを設定し、導入の検討に入りました。

丹羽様：それまでも社内でもDX推進を検討していたこともあったのですが、なかなか条件やタイミングが合わず導入まで踏み切れていなかったんです。でも、ちょうど同じ時期に杉本さんが製造工場の工場長に就任し、私もシステム担当となり、社内体制的にも整ったことでこれを契機に実行してこうという流れになりましたね。



▲【DX推進担当者】品質保証部係長兼システム担当係長 加藤様

加藤様：杉本工場長の話を受けて、2023年10月には製造部に「改善アシスト」という専任のポジションが設けられました。改善アシストはその名の通り、製造部門における業務改善全般を推進する役割を担い、『カミナシレポート』の導入にあたってはデジタル帳票を作成することがメインの仕事です。このポジションには、製造現場を熟知し、普段から細かなところにも目が行き届く渡部さんに就いてもらいました。

渡部様：メンバーは週に一回集まって「カミナシサミット」という会議を開催し、デジタル帳票の管理・作成・運用について各観点から意見の擦り合わせや改善を繰り返し行っていました。

まずは当工程の現状や抱えている課題を担当者から改めてヒアリングし、カミナシレポートでデジタル帳票を作成、課題に対する対応を進めていきました。棚卸し作業の対象となる各製品にQRコードを発行し、台車に表示して、カミナシレポートで運用を実施したところ、「在庫の見える化」を実現することができました。それまで手数えて行っていたのがカミナシでの自動計算になったことで、数え間違いによる在庫の不足や過多がなくなり、毎日3人で180分もの時間を費やしていたのが1人で30～60分で済むようになるなど、作業負担の軽減や作業精度の向上、不良在庫の削減などにつながりました。

また、当初想定していなかったのですが「賞味期限」や「出荷可能期日」をアラートでお知らせできるようになったことで、品質管理も向上しました。この生あんの工程だけでも、1日あたり作業時間120分の削減、1年（250日間）で換算すると3万分の削減となり、金額にすると180万円の改善効果を試算しています。



—素晴らしい成果ですね。御社ではこちらの工程のレポートを独自の愛称で呼んでいるとお聞きしました。

杉本様：「カミナシ」というネーミングにならって「ストック（在庫）」と「ログ（記録）」の略称で「ストログ」と呼んでいます。カミナシは、キャッチーで浸透しやすく、かつ目的が明確に分かる名前ですね。ストログもそれを意識して、従業員に馴染みやすく、取り組みやすいレポートになることを願って名付けました。最初は「持ち出し記録表」という名称だったんですが、ストログにしてからは狙い通り現場に浸透するようになりました。作業担当者の口から「ストログ」という言葉が発せられるたびに、よし！と手応えを感じましたね。

カミナシ導入により現場の意識が変化。 社内に変革の土壌が形づくられていった。

—DX推進によって現場ではどんな変化がありましたか？

高宮様：ストログ以外にも、日常点検や温湿度記録、毛髪・傷点検、定期清掃点検などでカミナシレポートを活用しています。これまではそれぞれ必要な帳票を探し出して、印刷する手間があったのですが、今はカミナシでスムーズに記録できるようになって作業量はだいぶ減りましたね。

加藤様：1日に使う紙の量もこれまでに比べて約6割は削減できていると思います。また、画像や動画も簡単に載せることができるので業務報告もしやすいですし、設備機器の日常点検も正常な状態の写真と見比べながらチェックができるようになるなど、業務環境はかなり改善されましたね。また、リアルタイムでコミュニケーションがとれるので、トラブル発生時に現場から報告が上がってくるスピードも早くなり、報告の精度が向上しました。



渡部様：カミナシを導入したことで、現場の皆さんの意識が変わり、現状を改善しようという声も少しずつ増えていきましたよね。また、導入当初は不安の声がありましたが、今ではタブレットを使う状況が当たり前になって、つい先日導入した部署の方は「うちにもやっとなら！」と喜んでくれました。会社の雰囲気がかんたんに変わって、そんな変化を目の当たりにすると私も頑張るうってやりのがさらに増します。

—新設ポジションへの着任でしたが、渡部さんは不安ではありませんでしたか？

渡部様：はい、抜擢してもらって嬉しかった反面、会社として初めての取り組みでしたし、果たして本当にいいのかという不安がありましたね。任命されて、まず何をやらねばいいんだろう？というところからのスタートでした（笑）。



▲【DX推進事務局】新設部 企画アシスト 渡部様

—そして、高宮さんが現場の皆さんの声を吸い上げて、渡部さんとのつなぎ役として働いていたと。

高宮様：そうですね。私自身、現場ですっと作業をしているので、皆さんの声を聞きに行くというよりも、「こういうことってできるの？」とか「これはどうなの？」という感じでみんなが聞きに来てくれていました。そして集まった疑問や要望を随時渡部さんにお伝えしていきました。



▲【DX推進事務局】新設部 高宮様

杉本様：渡部も高宮もそうですが、それぞれの個性や特性を見極めて、「適材適所」を意識してカミナシ推進チームを組織していきました。

それと、実は社内にカミナシの導入を受け入れてもらうために、もう一つ手を打っていました。従業員に傾聴スキルを学ぶオンラインセミナーを受けてもらったんです。まずは相手の話を否定せずに聞くという「聞く姿勢」をみんなに身に付けもらいました。そして多くの従業員に聞く姿勢が浸透したところで、カミナシを導入する。そうすると、聞く姿勢について学んでいますから、みんな否定をしないんですね。まずは受け入れて、使ってみるという流れができる。こうしてカミナシを使う以前の社内風土づくりから仕掛けていったのもポイントです。

DXにより在庫の見える化を実現。

動作のムダ、加工のムダ、不良のムダを解消。

—それでは具体的なDX推進の取り組みについて教えてください。

加藤様：弊社の商品である各種「生あん」の入出庫管理でカミナシを活用しました。生あんは、「①社内製造」「②別部署にて加工使用」「③顧客へ出荷」などの異なる使用用途があり、①の社内製造による入庫数量から、②③による出庫数量を差し引いた在庫を適宜把握する棚卸しが必要なんです。これまでは、この作業にあたって、膨大な作業負荷が発生していました。また、入出庫数量の取え間違いによる作業のやり直しや、在庫不足・過剰在庫から起こる製造計画のスリ、さらには棚卸しに時間がかかってしまうことによる品質低下といった問題も起こっていたんです。動作のムダ、加工のムダ、不良のムダ…これらのムダを解消するために、カミナシ推進メンバーを中心に取り組みをスタートしました。



▲【DX推進事務局】新設部 加藤 敬典 様



高宮様：システムを導入して現場に丸投げして終わりではなく、現場に丁寧に向き合うことが大切だと思います。説明書を読んでもわからないことは多いです、何ができて何ができないのか、何に不便を感じていて何がきたらいいのかなど、現場の疑問や不安に寄り添うことを徹底していくといいのかなと思います。

渡部様：デジタルの帳票を作る上で大事にしてきたのは、使ってくれる人の顔をちゃんと想像することでした。現場の人の顔をリアルに思い浮かべて、その人たちが少しでも使いやすくなるものを作ることを大前提に、使う人が果たして幸せになれるのかを常に考えて、いろんなことを進めていくのが大事なかなと思います。

杉本様：私が大切にしていた推進メンバーの選出条件は、「自分のしたことで誰かをハッピーにしたい」というサプライズ精神を持った人でした。そして、メンバーに認識してもらいたかったことは、相手を理解すること。英語で「理解する」は「understand」です。この言葉のように「相手の下にとって理解する」姿勢が、DX推進には大事になってくるのではないのでしょうか。

現場DXの効果は大きく、デジタル化によって働きやすい環境が整備されたことで若手の離職率が低下したり、生産性が上がったことで来期は週休2日制を導入するという話も経営層から出てきています。もちろん、いろいろな取り組みによる複合的な結果ではありますが、現場DXもその要因の一つであることは間違いありません。弊社もまだまだ道半ばです。ぜひ一緒に推進していきましょう。



株式会社ナニワ

業種：製造業（食品製造）

従業員数：119名（2024年10月現在）

工場や店舗など現場の卓越したDXの取り組みを表彰する「現場DXアワード 2024」、受賞企業決定

最優秀賞・株式会社ナニワでは、年間500時間と180万円のコストを削減。現場DX起点で全社のDXも加速度的に進み、若手の離職率低下・生産性向上による休日増加も

株式会社カミナシ 2024年11月28日 13時00分

10 |     

現場DXプラットフォーム『カミナシ』シリーズを提供する株式会社カミナシ（本社：東京都千代田区、代表取締役：舘岡 裕人、以下「カミナシ」）は、DXに挑み、優れた成果や現場の改革・改善を実現した企業を表彰する「現場DXアワード 2024」を開催し、受賞企業が決定したことを発表します。最優秀賞は、年間500時間の業務時間削減と180万円のコスト削減など高い成果と、実現に向けた多彩で工夫を凝らしたアプローチが評価された株式会社ナニワ（本社：愛知県みよし市、代表取締役社長：加瀬澤 克治、以下「ナニワ」）が受賞しました。本日より特設サイトも公開し、各企業の取り組みについて詳しく紹介しています。

特設サイト：<http://gemba-dx-award.kaminashi.jp/>



「現場DXアワード」とは

現場DXアワードは、工場や店舗などさまざまな現場における卓越したDXの取り組みを表彰するアワードです。各社の優れた取り組みを広く社会に共有することで、現場DXのさらなる普及・拡大の一助となることを目的としています。

2回目の開催となる本年は、現場帳票システム『カミナシ レポート』の利用企業を対象に、現場DXプロジェクトの「推進力」「成果」「汎用性」の3つを評価軸として審査が実施され、多数の応募企業の中から最優秀賞1社、部門賞（全5部門：若手活躍賞・プロジェクト推進賞・業務効率化賞・組織改革賞・審査員特別賞）各1社、計6社の受賞企業が選出されました。

受賞企業および取り組み概要

【最優秀賞】株式会社ナニワ（本社：愛知県みよし市、代表取締役社長：加瀬澤 克治）

お客さまからの食の安全に関する要望に応えることと、外部認証の取得・維持のために、1日150～200もの紙帳票への記録やファイリングを実施していました。しかし、記録や確認に大きな労務負担が掛かっており、製品の在庫管理にも手間やミスが発生。そこで「製造部門の業務改善全般を推進する専任ポジションの設置」「傾聴スキルセミナーを実施し従業員の受容性を高める」といった独自の施策を実施しながら『カミナシ レポート』の運用を開始し、DX推進を開始しました。

現場の声を反映しながら取り組んだ結果、業務時間の1日120分短縮と年間180万円のコストを削減。さらに、現場DXの成功を基盤に他部署でもデジタル化の取り組みが加速。働きやすい環境の整備による離職率の低下や完全週休2日制導入の計画も進んでいます。

（取り組みの詳細）<https://gemba-dx-award.kaminashi.jp/2024/naniwa>