

点呼や帳票作成の自動化・担当者の勤怠効率化

日々の業務の課題（非効率ポイント）



- 対面点呼実施により運行管理者等の業務調整が必要。
- 手作業が中心となり、ヒューマンエラーが発生。

改善後

- 運行管理者による点呼が不要となり、業務負担軽減と業務効率化を実現。
- 帳票類作成の自動化によりヒューマンエラーが大幅に軽減。
- 血圧・体温の計測及び記録が必須となり、従業員の健康状態を詳細に確認でき、体調異常の早期発見が可能。事故防止に大きく貢献。

何を導入したか



- **運行・労務管理システム**
((株)NPシステム開発 AI点呼システム)
- トラックドライバーが一人で業務前自動点呼・業務後自動点呼を行うことが可能。
- アルコール検査、顔認証（なりすまし防止）、健康チェック等をシステムで実施。

導入にあたって苦労した点

- パソコン操作に苦手意識のある従業員が多く、システム化に抵抗感があった。

どう克服したか

- 操作は簡単であることを管理者が丁寧に説明を行い続け、全員が操作できるようになった。

附帯効果

- 日々の血圧・体温の計測結果の記録によるドライバーの健康状態を客観的に把握することが可能となった。

本事例の企業：中央運送株式会社



社員数

200

名



資本金

55

百万円



保有台数

123

台



主要輸送品目

生鮮食品

配車入力フローの統一により業務の平準化が実現

日々の業務の課題（非効率ポイント）



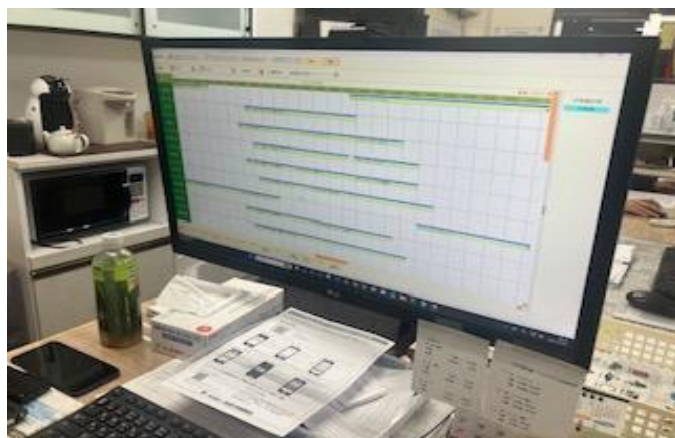
- 様々な人が入力を行うため、作業に温度差が発生。
- 手作業が中心となり、ヒューマンエラーが発生。



改善後

- 配車入力フローが統一され、選任者以外でも作業が可能となり、業務が平準化。
- 帳票類の作成が自動化され、手作業による入力や確認の負担が大幅に軽減。
- 配車状況や車両稼働のリアルタイムでの共有により、担当者依存から脱却し、効率的な運行管理が可能となった。

何を導入したか



- **配車計画システム**
((株)タイガー トラックメイト配車Pro)
 - ・「受注一覧」と「配車ボード」の2つの画面で、仕事の依頼をすぐに配車に割り当て。
 - ・運用に合わせた配車スケジュールの表示が可能。

導入にあたって苦労した点

- ・ 操作に不慣れな社員も多く、慣れるまで時間を要した。
- ・ 顧客・車両などのマスター登録作業に時間を要した。
- ・ 導入初期は必要な業務タスクや処理の流れが分からず、運用の確立に苦労した。

どう克服したか

- ・ 操作説明を行い、マニュアルを作成して操作習熟を促進。
- ・ システム会社のサポートを受けながら業務フロー・運用ルールを整理。

附帯効果

- 配車入力と同時に売上連携が可能となり、経理作業軽減及び営業所売上把握が迅速・的確となったことで、業務の効率化が実現。

本事例の企業：株式会社ヨシノロジ



40
名



5
百万円



30
台



自動車部品
飲食料品

帳票類の自動生成による集計作業の大幅効率化

日々の業務の課題（非効率ポイント）



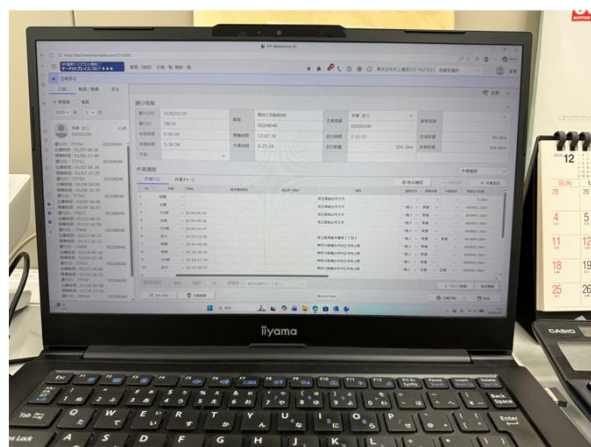
- 手書きでの帳票類の作成等により、ヒューマンエラーの発生や集計作業の属人化・煩雑化。
- 運行実績の把握に時間を要する。



改善後

- 帳票類作成の自動化により、集計の正確性向上と作業時間の大幅軽減が実現。
- 各車両のデータがリアルタイムで反映されることにより、集計負荷が解消。
- 走行実績等の管理指標が可視化されることで、改善点の早期発見が可能となり、運行の最適化が実現。

何を導入したか



● 車両動態管理システム

((株)テレコム 運行支援システム)

- 運転日報等を自動作成し、運行実績の管理が可能。
- デジタコと温度センサーの連動で積荷の温度管理が可能。

導入にあたって苦労した点

- 手書き帳票や電話確認が中心だったため、操作習得等に時間を要した。
- 運行データの入力方法等が従来の業務フローと異なるため、戸惑う者も多かった。

どう克服したか

- メーカーによる操作説明や社内での勉強会を実施し、段階的な運用を開始。
- 実際の運行データを活用し、操作習熟を進めることによる日常業務としての定着の促進。

附帯効果

- システムでの一元管理となったことでペーパーレス化が実現した。

本事例の企業：株式会社井上運送



社員数

94
名



資本金

20
百万円



保有台数

64
台



主要輸送品目

精密機械
業務用厨房機器

効率的なバース接車による荷待ち時間の削減

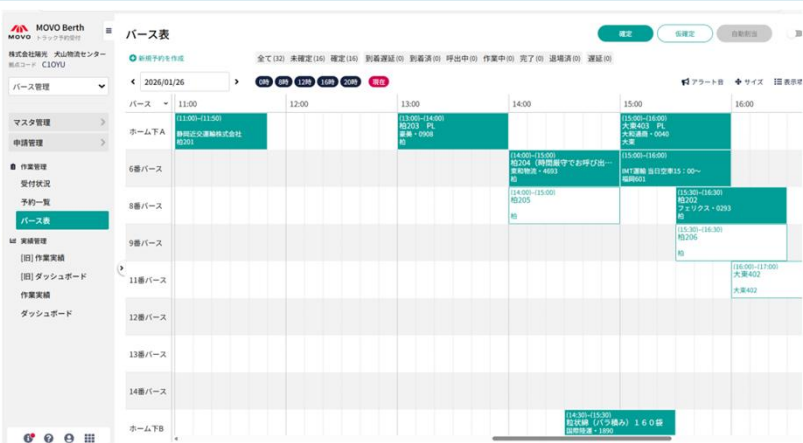
日々の業務の課題（非効率ポイント）

- 早着・待機車両が可視化できないことで、待機時間が長く、トラックドライバーが長時間拘束された。
- 現場のDX化ができておらず、事務所・倉庫・ドライバーにおける業務効率化ができていない。
- 転記ミス等によるヒューマンエラーの発生。

改善後

- 効率的なバース接車が可能となり、拘束時間の削減が実現。
- 予約枠がリアルタイムで更新されることにより、最新の状況を全員で共有でき、現場での混乱がなくなった。
- 必要なデータが自動で作成されることにより、業務効率化が実現。
- 電話・メール対応が減り、業務時間の削減が可能となった。

何を導入したか



- **予約受付システム**
((株)Hacobu ムーボバース)
 - ・ 荷待ち・荷役時間をデジタルに記録し、実態の把握が可能。
 - ・ 車両の集中を計画的に分散し、荷待ち時間を削減。

導入にあたって苦労した点

- ・ 社内外の理解を得ること
- ・ 業務フローの変化対応
- ・ 荷主・得意先への説明
- ・ 協力会社への説明
- ・ 倉庫内通信インフラ改修
- ・ 導入費用検討など

どう克服したか

- ・ 会議や説明会を開催。
- ・ 2か月ほど試験導入し効果を検証。
- ・ DX化による業務改善や費用対効果を明確にした。

付帯効果

- ドライバーのストレスが軽減された。
- 社内の業務改善に対する意識が向上した。

本事例の企業：株式会社陽光



社員数 170 名



資本金 11 百万円



保有台数 40 台



主要輸送品目 オフィス家具 一般雑貨