

## 第4回 協力会社協働による作業所生産性向上策及び創意工夫策の応募要領について

作業所生産性向上委員会

## ● 目的・概要

作業所の生産性を向上させるには、協力会社との協働による作業所独自のアイデアをもとに具現化した取組みを情報収集し、会社全体に水平展開することが非常に有効です。

そこで引き続き、第4回の優良な取組み情報の募集を開始します。応募要項は以下のとおりです。日頃の業務で実施してきた工夫改善が会社全体に広く浸透するよう、積極的な応募をお願いいたします。

## ===== 応募要項 =====

## ● 応募方法

## ○生産性向上策コース

・別紙の生産性向上策実施書を下記にもとづき、必ず協力会社と協働とし作業所単位で作成して下さい。

⇒当初の計画や従来のやり方から、協力会社との協働による工夫改善（省力化、省人化、ICT活用等）により、作業量や作業時間、費用等の削減（生産性向上）が実現した取組み

## ○創意工夫策コース

・別紙の創意工夫策実施書を下記にもとづき、必ず協力会社と協働とし作業所単位で作成して下さい。

⇒当初の計画や従来のやり方から、協力会社との協働による創意工夫により一定の効果（作業性向上、品質向上、安全性向上、環境面向上など）が実現した取組み

※なお、作業所単位での応募数には制限はありませんので、複数の応募が可能です。

※実施書に追加したい詳細説明資料は、A4又はA3サイズ 5枚までを上限とします。

※第1回から第3回応募策の内容と類似（製品が同じ等）した応募に関しては、賞から除外の場合がございますので、以下の第1回から第3回応募策をご確認ください。

・生産性向上策(第1～3回)：[https://www.asanuma.co.jp/kyouryoku/documents/4k\\_1.pdf](https://www.asanuma.co.jp/kyouryoku/documents/4k_1.pdf)

・創意工夫策(第1～3回)：[https://www.asanuma.co.jp/kyouryoku/documents/4k\\_2.pdf](https://www.asanuma.co.jp/kyouryoku/documents/4k_2.pdf)

## 応募先

対象作業所	所属	応募先
建築作業所	大阪本店管轄	大阪本店建築部品質管理室 森永照夫
	東京本店管轄	東京本店建築部品質管理室 鈴木 衛
土木作業所	西日本管轄	土木事業本部企画部 森山 保彦
	東日本管轄	土木事業本部企画部 栗栖 寛

● 問合せ先：＜ 事務局：技術研究所 立松 e-mail: [tatematsu-kazuhiko@asanuma.co.jp](mailto:tatematsu-kazuhiko@asanuma.co.jp) ＞

## ● 報奨金

各賞の名称	想定数量	報奨金(単位:円)	発表
社長賞(生産性向上策)	2編	200,000	○
優秀賞(生産性向上策)	2編	100,000	○
敢闘賞(生産性向上策)	8編	60,000	—
参加賞(生産性向上策)	50編	20,000	—
参加賞(創意工夫策)	50編	6,000	—

※社長賞及び優秀賞は表彰式典において、発表していただきます。

※報奨金は、作業所：協力会社＝50：50で配分します。

## ● 選考方法

○参加賞：応募いただいた生産性向上策実施書及び創意工夫策実施書は、作業所生産性向上ワーキングの応募先窓口および事務局が審査・選定する。



◆生産性向上策コース(記入例)

生産性向上策 実施書	①タイトル(テーマ名)	
	RC造躯体とS造躯体を同時施工とした工程短縮および作業効率UP	
②作業所名		③作業所職員名
○○△△建設工事 TEL: 0****-**-*****		作業所 職員名: 浅沼二郎
④協力会社名および担当者名		
会社名: (株)○×建設 担当者名: 山田 太郎		職種 鉄骨工事
⑤問題点または従来のやり方		⑥改善案(協力会社との協働の経緯も含めた新しいやり方)
<p>当現場の構造はRC・S・SRC複合構造となっており、受注時の計画では、RC・SRC部躯体を施工後にS造部分をつなく計画となっていた。</p> <p>当初から、工期が厳しい状況で少しでも工期短縮が出来ないか検討していた。</p> <p>○当初の計画</p> <p>①RC部分の配筋・型枠</p> <p>②S造接続用アンカーボルト設置</p> <p>③躯体CON打設</p> <p>→以降5Fまで同様に施工(RC・SRC部分は上棟)</p> <p>④各階のアンカーボルトに鉄骨取付</p> <p>⑤各階のフラットデッキ敷き込み</p> <p>⑥各階デッキ部分のスラブ配筋・止型枠</p> <p>⑦各階デッキ部分CON打設</p>		<p>各階RC施工時にS造部分も同時に施工出来ないか鉄骨工事(建て方担当)の(株)山本建設と検討した結果アンカーボルトに接続する鉄骨下部に仮設の受け材を設置すれば同時に建て方が可能と判断し、採用した。</p> <p>荷重計算等行い、仮設鉄骨受け材を設置する計画とした。</p> <p>○変更後の計画</p> <p>①RC部分の配筋・型枠</p> <p>②S造部分、仮設鉄骨受け材設置、アンカーボルトセット</p> <p>③S造部鉄骨建て方</p> <p>④S造部分フラットデッキ敷き込み</p> <p>⑤RC部分と同時にデッキ部分もスラブ配筋・止型枠</p> <p>⑥躯体CON打設(デッキ部分も同時にCON打設)</p>
⑦実施後の実際の効果および比較		⑧効果金額
<p>【工程面】</p> <p>当初の計画では、S造部分の施工にRC躯体上棟後に約1ヶ月程の工程を見ていた。変更後では、各階躯体のサイクルに約3日間、鉄骨を取付ける工程を組み込む事になるが、他の工事(配筋、型枠)を止めずに平行して施工できるので、実際は、ほぼ余分な工程はかからない。少なくとも3週間の工期短縮ができる。他には、S造部分のキャンテスラブの支保工解体時期が仕上げ工事に食い込む事も解消できる。</p> <p>【施工・品質面】</p> <p>デッキが各階で取付できるため、スラブ配筋、型枠作業も後施工が発生せず完了でき、RC造・S造取り合いもキレイに施工できる。また、本来であれば、デッキが後施工であったため、外部足場もデッキ施工に合わせて組み換え作業が発生する予定であったが、それも無くす事が出来た。</p> <p>【コスト面】</p> <p>右欄による。削減金額 696,000円</p>		<p>・仮設鉄骨受け材リース費: 2,400,000</p> <p>・組み換え用の足場リース費: △1,900,000</p> <p>・足場組み替え手間と毎回の仮設鉄骨受け材組手間はあまり変わらないので省略。</p> <p>・S造部後施工による鉄筋・型枠搬出入費</p> <p>→鉄筋: △180,000 型枠: △120,000</p> <p>・RC造、S造取り合いコンクリート打継処理費</p> <p>→土工4人/フロア+材料費△450,000</p> <p>・S造部後施工によるCON圧送費</p> <p>→2フロア/日 ポンプ2台△206,000</p> <p>→打設手間: S造部約300㎡ △240,000</p> <p style="text-align: right;">合計△696,000</p>
⑨作業所長確認欄	作業所生産性向上ワーキング使用欄	
所長名: 浅沼一郎 確認日: 2021/04/16 <input checked="" type="checkbox"/> 応募可 <input type="checkbox"/> 応募不可	受付日: 受付者: <input type="checkbox"/> 参加賞 <input type="checkbox"/> 採用 <input type="checkbox"/> 不採用	

※1: ①～⑧すべての欄に記入し、⑨作業所長に提出して(作業所長から)事務局へ提出してください。

※2: 詳細説明資料を提出したい場合は、A4又はA3サイズで添付してください。(5枚まで)

## ◆創意工夫策コース(記入例)

創意工夫策 実施書	①タイトル(テーマ名)	
	PC建て方工区境 転落防止手摺治具開発(どこでも先行手摺)	
②作業所名		③作業所職員名
〇〇△△工事		作業所 職員名: 浅沼 二郎
④協力会社名および担当者名		
会社名: 株式会社〇×工業		職種 鳶工
担当者名: 山田 太郎		
⑤問題点または従来のやり方	⑥創意工夫案(協力会社との協働の経緯も含めた新しいやり方)	
 <p style="text-align: center;">写真1 工区境デッキ端部</p> <p>●従来のやり方 ・PC建方による工区境では、デッキ敷き後の端部養生を梁PC上部に仕込んだ手摺用サヤ管を使用。既製品手摺をデッキ敷き後に取付け端部の養生としている。</p> <p>●問題点 ・PC製作時に工区境となる大梁に対してサヤ管を仕込む為、想定外のデッキ端部が発生した場合、既製品手摺を取り付けられない。</p>	<p>●想定外のデッキ端部が発生した時、簡単に手摺が取付られないか、(株)〇×工業 山田氏と協議を行い鳶工でも取り回しがしやすい様、下記の治具を開発した。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・梁PC上部のD13スターラップを利用し、梁端部に既製品手摺を取り付けられる治具を開発。</li> <li>・梁PCの断面形状、デッキの掛かり代30mmの段差に合わせ、金具を挟み込んだ時に治具が固定、垂直方向に向くように調整した。</li> <li>・鳶工が取り回ししやすいよう締付金具は、ラチェットレンチにて扱えるナットを採用した。</li> </ul>  <p style="text-align: center;">写真2 どこでも先行手摺設置状況</p>	
⑦実施後の効果等		
<p>今回のプロジェクトではPC納期を含め、おおむね計画通りの建て方工区境で進めることが出来たため、当開発治具の使用頻度は極めて少なかったが、当治具を開発したことで、今後のPC造に対する対応幅(設計変更や納期を伴う工区境変更等への対応)は広がったといえる。</p>		 <p style="text-align: center;">写真3 PC建方状況</p>
⑧作業所長確認欄	作業所生産性向上ワーキング使用欄	
所長名: 浅沼 一郎 確認日: 2021/6/21 <input checked="" type="checkbox"/> 応募可 <input type="checkbox"/> 応募不可	受付日: 受付者: <input type="checkbox"/> 参加賞 <input type="checkbox"/> 採用 <input type="checkbox"/> 不採用	

※1: ①～⑦すべての欄に記入し、⑧作業所長に提出して(作業所長から)事務局へ提出してください。

※2: 詳細説明資料を提出したい場合は、A4又はA3サイズで添付してください。(5枚まで)