

生産物量と生産コスト及び法改正に対応するアウトソーシング活用のご提案

# 業務請負導入のご案内



コーエイ・デライト株式会社

貴社生産業務にアウトソーシング（業務請負）の導入をご提案いたします。  
アウトソーシングの導入により以下のような機能、メリットが期待できます。

- アウトソーシング【なぜ、アウトソーシングするのか】 . . . . . 1
- アウトソーシングの機能【製造現場におけるアウトソーシング】 . . . . . 2
- アウトソーシングの効果【アウトソーシングの活用】 . . . . . 3
- アウトソーシングに求められるもの【弊社のコミットメント】 . . . . . 4
- アウトソーシングの費用対効果【請負業務の支払い金額】 . . . . . 5
- アウトソーシングのコンプライアンス【適正な請負事業の運営に当たって】 . . . 6
- 業務請負の工程管理【求められる品質を追求して】 . . . . . 7-9
- 業務管理手法、日常管理【SDCAサイクル】 . . . . . 10

## 【なぜ、アウトソーシングするのか】

### ①リスクの回避

生産要員や設備稼働率には余剰リスクがあります。これらを避け、コストの変動費化を実現します。

### ②ダウンサイジング

資産規模を必要最低限にし、経営効率を高めます。

### ③コストの削減

生産量、仕事量に合わせた出費で済みます。

### ④コア・コンピタンス

専門性の低い業務を捨て、中枢業務に特化します。

### ⑤スピード

ある機能を早急に拡充したいという場合、外部資源を有効に活用します。

# アウトソーシングの機能

## 【製造現場におけるアウトソーシング】

### 「固定費の変動費化」

- ① 繁閑期の生産量に応じて、人員の調整が外部で可能。さらに外注費として変動費化できます。
- ② 「コストの外部化」 景気変動に柔軟に対応。外部化する事でリスクの分散化を図れます。
- ③ 生産現場の固定する社員賃金を省力化。「固定費の削減」賃金固定分を軽減できます。
- ④ 生産量に応じた出来高支払いのため、割増賃金の発生がありません。

### 「生産の効率化」

- ① 過剰あるいは、余剰人員を持たず人手不足に対応いたします。
- ② 生産の出来高量に応じた支払いのみで可能です。
- ③ 単位時間/生産量の増大を図り、業務のスピードアップを実現いたします。

### 「管理コストの削減」

- ① 「雇用管理の軽減」 人事・労務にかかるコストを軽減いたします。
- ② 「採用コスト・労力の軽減」 広告掲載料、面接採用業務の軽減をいたします。
- ③ 「福利関連の外部化」 採用研修、育成業務を弊社で実施。福利費用・業務を外部化いたします。
- ④ 「社会保険料」及び「福利厚生費」を軽減いたします。

### 「事業の選択と集中」

- ① 「コア業務の強化」 企業本来の収益性、将来性のある基幹業務（コア）に経営資源を集中投下し、同一マーケットにおける競争力の強化に貢献いたします。
- ② 「ルーチンワークの外部化」 生産性の上まらない部門や、定型業務、人の定着しない3K職場を外部化できます。

# アウトソーシングの効果

## 【アウトソーシングの活用】

- ①完全自前主義（フル内製化）による労働賃金の「硬直化」「固定化」を回避（リスクを避ける）
- ②生産増、工場操業時間増に「余分な人件費」を持たないで対応（人的資源の効率化）
- ③製造原価項目の「労務費を外部化」して「変動費化」し、経営を改善（経営の柔軟性）
- ④コア業務に経営資源を集中し「経営を強化」する（競争力のアップ）
- ⑤工場内の装置・機械当たり「単位面積当たりの生産稼働率」を上げる（1.5直体制の導入等）
- ⑥外部の専門サービスを取り込み「外部資源を活用」（専門機能を強化）

## 【ビジネスパートナーとして取り組む効率化、コスト低減】

「契約単価」×「出来高物量」で計算するため、生産量、作業量に係わらず

### @単価/k g ×物量のみのお支払い

※生産増に対しての、時間外いわゆる残業代の発生がありません。

## 【生産管理ご担当者様へ】

計画（予算、週間、月次等）に対して@単価/k g物量が一定の請負であれば、**賃率における原価差異が生じにくくなり**、「標準原価」「実際原価」等の計算が容易になるために**原価管理が効率的に行えます**。プラント内の**単位面積当たり**、または**坪面積当たり稼働率**を外部資源（自社従業員を持たずに）によって上げられます。例えば1.5直体制等

# アウトソーシングに求められるもの

## 【弊社のコミットメント】

### 「品質」「コスト」「生産性」「納期」「業務基準」「安全衛生」

- ①HACCPなどに基づく工程管理を徹底し、求められる品質管理を実行いたします。
- ②「業務請負仕様書」に基づき作業基準、納期、工数、工程を厳守。キチンとした仕事を行います。
- ③現場の「5S」「3定」「5現主義」管理実施により品質事故・異物混入防止等品質管理を徹底いたします。
- ④現場の「7つのムダ」を排除し、ロス管理によるコスト低減、物の滞留防止をいたします。
- ⑤「不良品」「不良在庫」「クレーム」「品質事故」「異物混入」等のゼロ生産活動を取り組みます。
- ⑥設備稼働率UP、労働生産性UPによる生産性の向上、最大化に貢献いたします。
- ⑦生産現場における継続的な報告・連絡・相談を徹底して行い、問題及び品質事故発生を防止いたします。
- ⑧安全手法の活用、安全委員会を機能し労働災害撲滅に努めます。
- ⑨請負業務進捗管理（進捗状況、計画達成）を毎日実施、管理責任者が指導監督。現場にフィードバックいたします。
- ⑩契約業務進行状況、成績を日報にて報告いたします。

●（すべての請負業務）に関しまして、当社の「是正措置」を適用いたします。現場審査などの、指摘事項を検証の上、速やかに軌道修正を図り、正常に回復、現場の運営をいたします。

# アウトソーシングの費用対効果

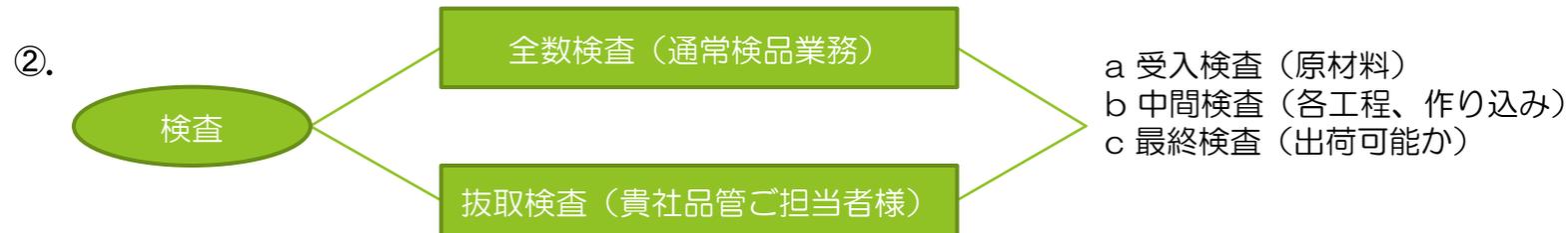
## 【請負業務の支払い金額】

- ①「契約単価」×「処理物量」のみのお支払い。月間、あるいは1日当等の「生産物量の最低保証」をお願いする事は一切ありません。
- ②繁忙期、どんなに生産量が多くても「時間外割増」又は「早朝出勤割増」はゼロです。
- ③生産稼働が深夜に及んでも「深夜割増」の発生もゼロです。
- ④繁忙期における「契約単価」×「割増請求」の発生はありません。
- ⑤閑散期における弊社スタッフの「労働時間の保証」又は「8Hに満たない時間分の請求」もゼロです。
- ⑥つまり、請求月次における「実際の処理量」×「一定の契約単価」のみのお支払いなのです。
- ⑦今まで払っていた「繁忙時期」の従業員に対する「割増賃金」（残業代）も「閑散期」に保証していた8H/1日の「労働時間の調整又は保証」や「ワークシェアリング」も必要なくなります。
- ⑧繁忙期の人手不足に対応するための「短期アルバイト」や「スポット派遣」を利用する事の生産性ダウンや品質の不安定、管理コスト増（人の教育・指導）を解消いたします。

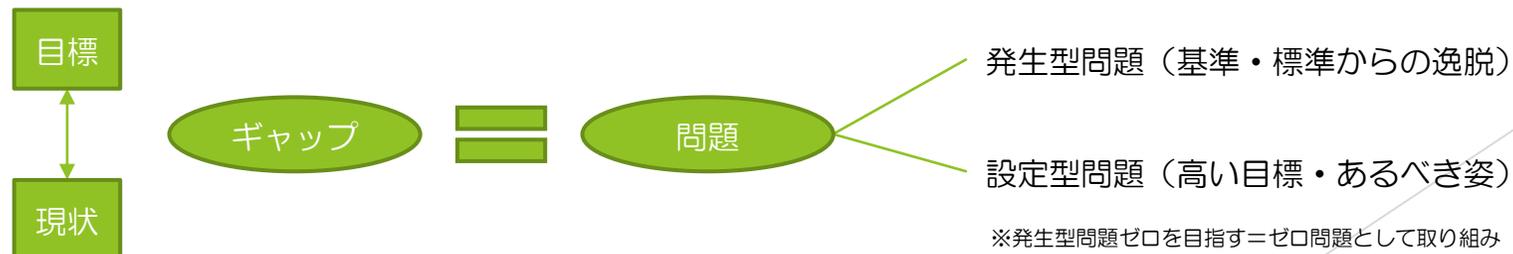
## 【適正な請負事業の運営に当たって】

- ①労働省告示第37号「労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分に関する基準」に基づく「具体的判断基準」76項目のチェックシートにより請負事業が適法であるかの判定をいたします。
- ②労働局指導「請負事業者及び、発注者の請負化適正点検表」を用いて、請負事業として合法であるか、請負事業が適正に行われているかの点検、チェックを行っています。
- ③弊社営業本部を所轄する「埼玉労働局」が行うセミナー、勉強会等に積極的に参加し、最新の情報、法令改正をいち早く習得し、現場運営にフィードバックしています。
- ④労働局担当官と随時コミュニケーションを図り、指導・助言を受けることにより、間違いのない請負事業を運営しています。
- ⑤「労働基準法」「労働安全衛生法」等に基づき、弊社の社会保険労務士により「労務管理」をテーマにした勉強会を定期的実施、職場に反映させる事により労働災害、労働問題の発生しない現場の運営を行います。

## 【求められる品質を追求して】



## ③. ソリューション



※発生型問題ゼロを目指す＝ゼロ問題として取り組み

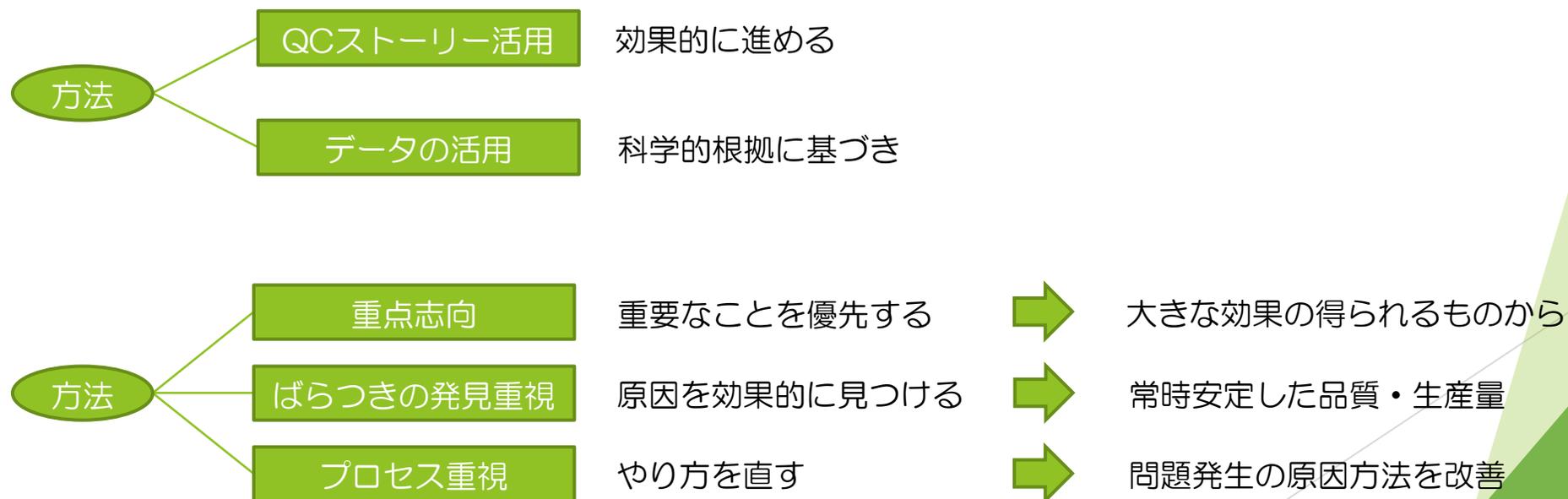
1. MATERIAL (相関管理)
2. MACHINE (相関管理)
3. METHOD (貴社管理) × 作業管理 (当社)
4. MAN (当社管理)

④. 問題解決ステップ

1. **問題の把握** × (CMS) (SH) × 現状認識 = 現場検証
2. **原因の追究** × (CMS) (SH) × 要因分析 = 原因の明確化、聞き取り調査等
3. **解決策の立案** × (CMS) (SH) × 原因除去 = 断固たる処置

⑤. QC的取り組み

「事実に基づく分析」 × 問題解決活動 (ソリューション活動) = 顧客満足 (貴社要求レベルの達成)

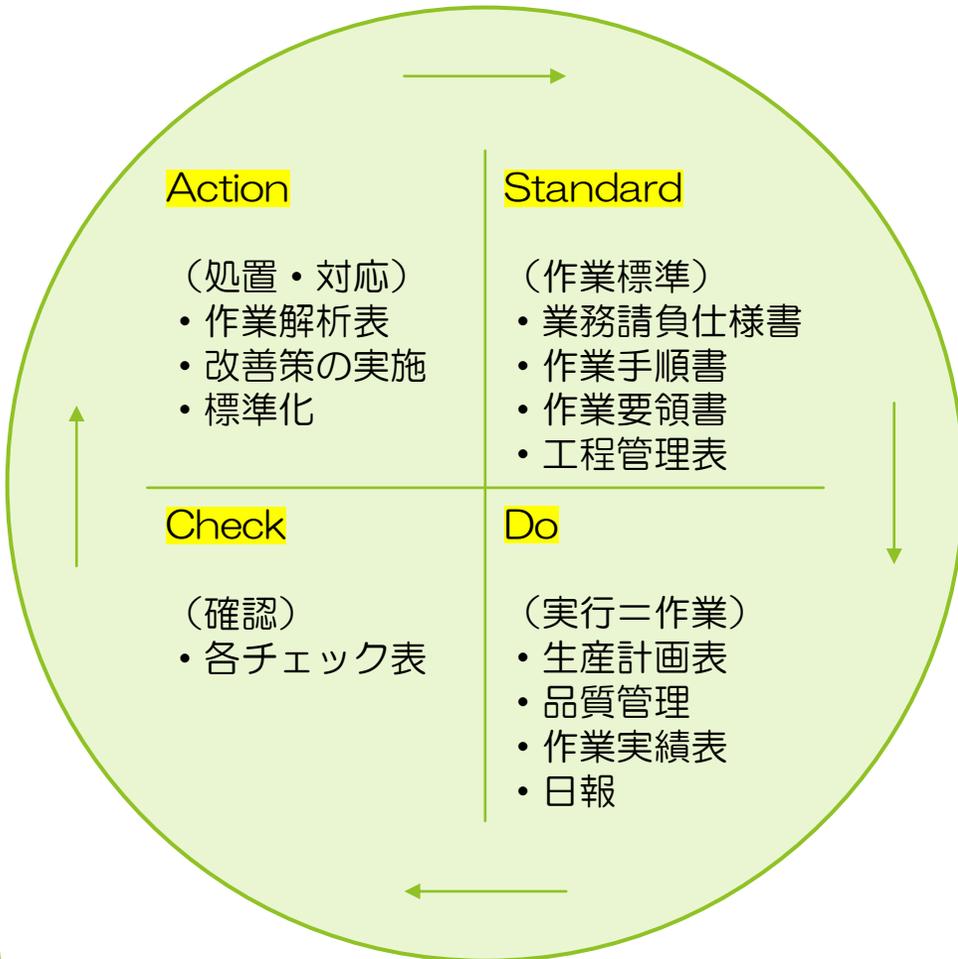


## ⑥. QC業務ストーリー CSへの取り組み

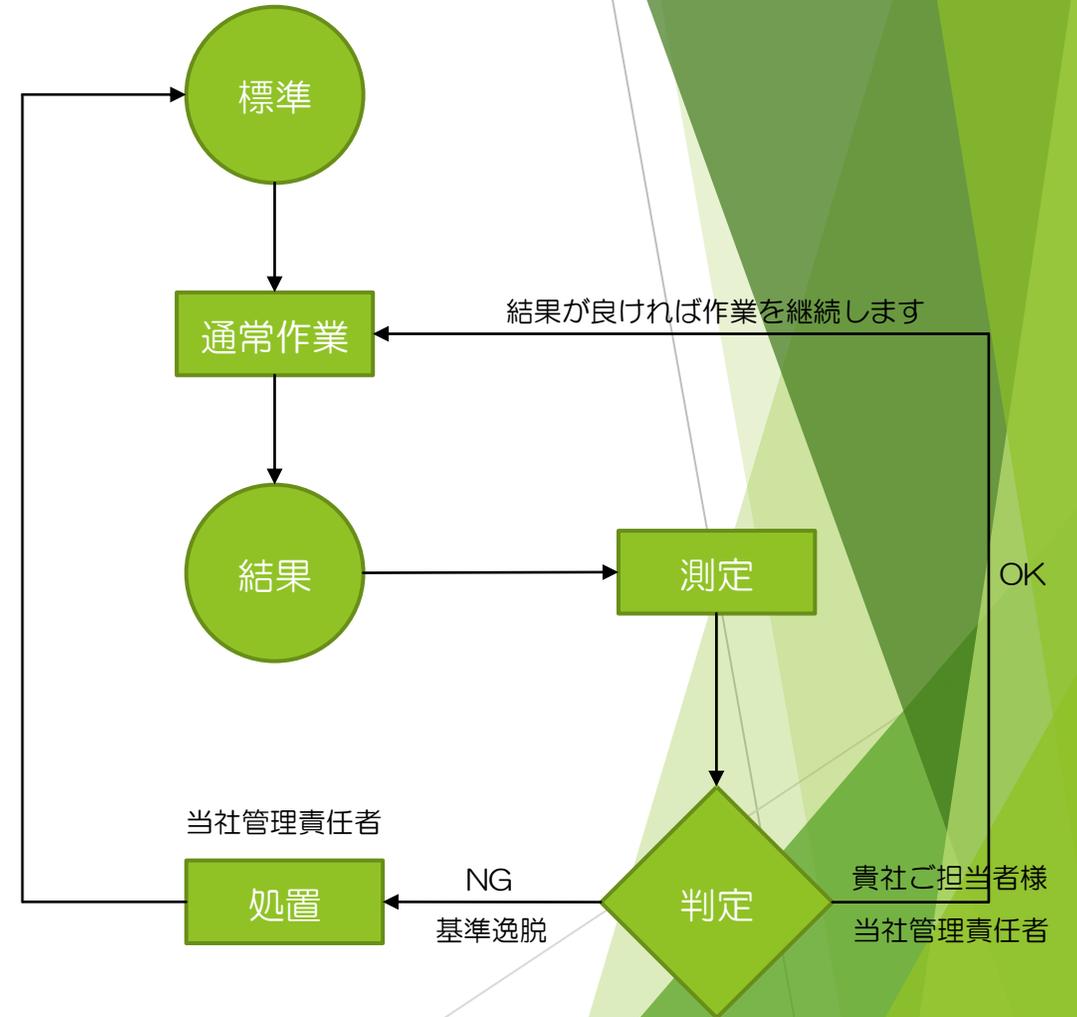
ステップ1	テーマの選定	各工程の完全習得、早期に生産・品質の安定化を図る
ステップ2	現状の把握	現在の状態を個別、ライン別、全体で把握 各々の適性判断、教育・訓練の不足部分を補填
ステップ3	目標設定	現状からの改善目標、達成時期、作業工程、生産実績
ステップ4	要因分析	問題のある人、問題を起こしている原因を分析・追及
ステップ5	対策の立案と実施	原因に対する解決策を直ちに実行
ステップ6	効果の確認	対策効果を確認、生産実績、品質管理シート等
ステップ7	標準化	効果のあった対策案を使用して標準化を徹底する
ステップ8	今後の課題と計画	今後の課題を設定、計画づくり
ステップ9	お客様満足の実現	信用を作り続けること

# 業務管理手法・日常管理

## 【SDCAサイクル】



## 【品質の絶対維持】



結果が悪ければ、作業を速やかに解析要因分析を行い、直ちに軌道修正します。