

2021年3月18日

資料2

AI等のデジタル技術の導入と 労使コミュニケーションについて



Dental Technician

木村 健二

Kenji Kimura

本日の発表内容

- 1、会社概要
- 2、労使コミュニケーションについて
- 3、社内SNS、ICT技術を使ったコミュニケーションの取組ともたらされた変化
 - ・ SNS—Web上で社会的ネットワーク（ソーシャル、ネットワーク）を構築可能にするサービス
 - ・ ICT—Information and Communication Technologyの略)=情報通信技術を指す
- 4、ICTデジタル技術の実装状況と成果
- 5、新技術の導入・運用時に行った労使での協議内容、実装を円滑に進めるための工夫
- 6、労使コミュニケーションの現状認識（効果、課題など）
- 7、新型コロナウイルス感染拡大による影響
- 8、新型コロナウイルス関連の労使コミュニケーション 内容や方法、その効果



1. 会社概要

1984年



1999年



2008年



2021年



現在



会社名	有限会社協和デンタル・ラボラトリ
代表者名	取締役 木村健二
所在地	千葉県松戸市新松戸3-260-1
設立	昭和62年7月6日
資本金	360万円
売上高	572百万円
社員数	69名(正社員37名・パート32名)
業種	83医療業 836医療に附帯するサ
事業内容	インプラント関連技工、デジタル技
労働組合	なし



1. 会社概要

協和デンタル・ラボラトリー
南流山支社(2021春竣工予定)



協和デンタル・ラボラトリー
新松戸本社



協和デンタル・ラボラトリー
馬橋支社



協和デンタル・ラボラトリー
沖縄デジタル支社



1. 会社概要

チームワークによる高度な歯科技工の創出

企業理念

持って生まれた個性を発揮し、**患者様**の健康と笑顔を第一に考え、
技術の研鑽を怠らず最高峰の歯科技能集団を目指します。

すぐれた歯科技工技術と誠意あるサービスを提供する事により、
永く良きパートナーとして、**お客様**に喜んで頂ける会社を目指します。

思いやりを大切にし、**社員**が力を合わせ、**社員**が豊かな生活と
明るい将来を築く事が出来る会社を目指します。

Corporate Philosophy

By making use of our employees' natural talents and abilities, we strive faithfully to develop our techniques and knowledge for the sake of the health and the smiles of dental patients.

We strive faithfully to create a good partnership with our clients by providing high quality products and cordial services.

We value politeness and cooperation in order to help provide a bright future and fulfilling life to our employees.

ロゴマークの意味「皆が集い、協力して助け合い、輪が生まれる」

The meaning of our logo: Everyone gathers together, helps one another, and thus, harmony is created.

詳しくはホームページで

<http://www.kyowa-dental.co.jp>

協和デンタルラボラトリー [検索](#)



2. 労使コミュニケーションについて

毎月給与明細を手渡して、その時対話している



2. 労使コミュニケーションについて

※ワイガヤ=立場の違いにかかわらず、
同じ組織に属する者達が気軽に
「ワイワイガヤガヤ」話し合うこと
(本田技研工業が提唱した手法)

ワイガヤ勉強会

テーマ：経営理念について考えよう(隔週水曜朝8:20～8:50実施)



拠点が異なるメンバーは
zoomで参加



2. 労使コミュニケーションについて

※ワイガヤ=立場の違いにかかわらず、
同じ組織に属する者達が気軽に
「ワイワイガヤガヤ」話し合うこと
(本田技研工業が提唱した手法)

ワイガヤ勉強会

テーマ：デジタル技工を研究しようPart1 発表会(2021/1/9実施)



TRIOSデータ送信実験 ※「TRIOSの不具合」
「データ送りました」「いえ、届いていません」の一つの可能性。
TRIOSデータを再送信する場合は、「再送」ではなくデータを「コピーして送る」。

単に「再送信」した場合・・・
届かない

無事届く

No.	Name	Status	Date	Type	Status	Status	Status
01	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
02	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	失敗	失敗	失敗
03	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
04	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
05	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
06	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
07	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
08	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
09	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功
10	TRIOS	送信済み	2021/01/09	送信	成功	成功	成功



2. 労使コミュニケーションについて

※ワイガヤ= 立場の違いにかかわらず、
同じ組織に属する者達が気軽に
「ワイワイガヤガヤ」話し合うこと

ワイガヤ勉強会

テーマ：デジタル技工を研究しようPart2(隔週水曜朝8:20～8:50実施)



口腔内スキャナーを
研究するチームの様子



zoom開催
(三密回避・異拠点交流)

teamviewerで他の人の
computerに入る込む練習



3. 社内SNS, ICT技術を使ったコミュニケーション ～取り組みと、もたらされた変化～

打刻による勤怠管理



以前

デジタルによる勤怠管理



指紋認証
ICカード認証

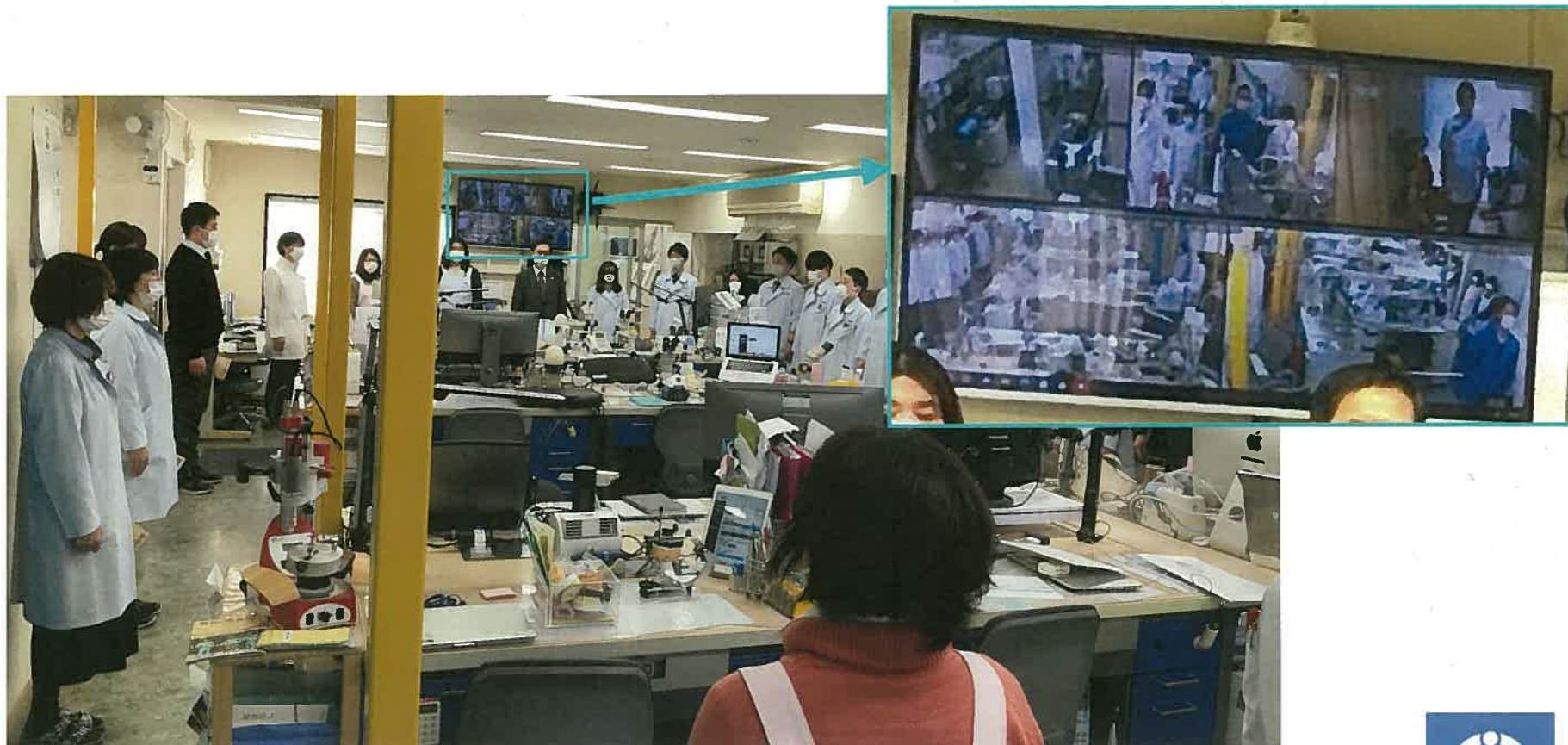
スマホ
(GPS 位置情報)

導入後



3. 社内SNS, ICT技術を使ったコミュニケーション ～取り組みと、もたらされた変化～

全体朝礼



3. 社内SNS, ICT技術を使ったコミュニケーション ～取り組みともたらされた変化～



その後、各チームに分かれての小ミーティング



3. 社内SNS, ICT技術を使ったコミュニケーション ～取り組みともたらされた変化～

社内デジタル技工モデルケース



沖縄デジタル支社

- ・ 歯科医師向けデジタルサポート

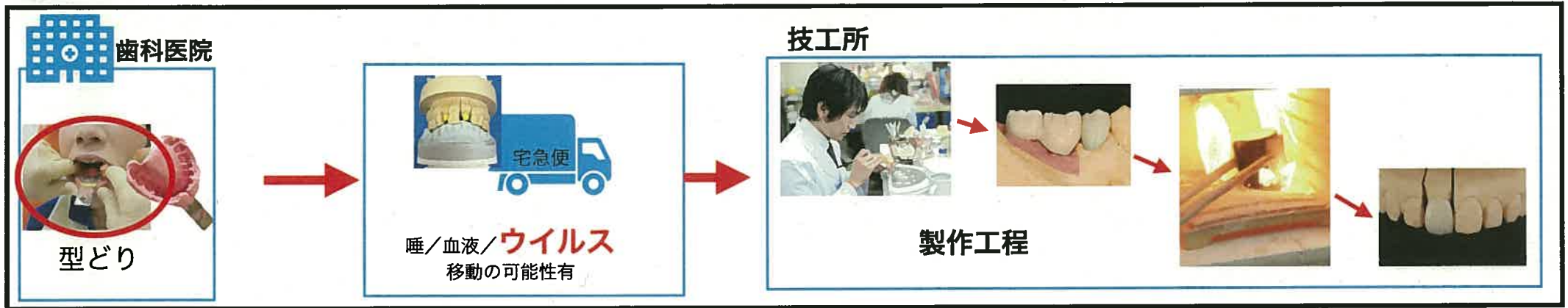


本社/馬橋/沖縄 会社状況



4, AI, ICT等デジタル技術の実装の状況、成果

従来

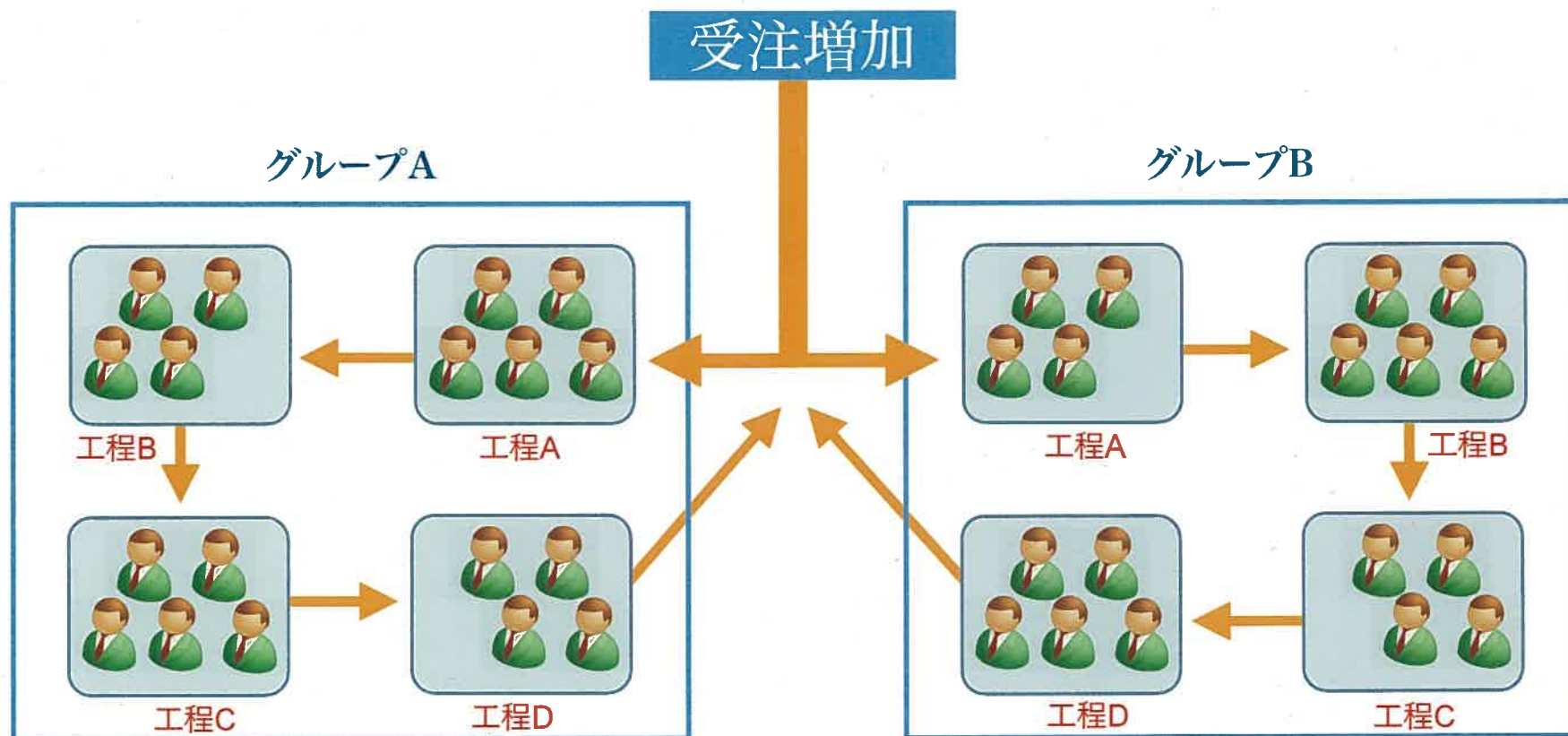


現在



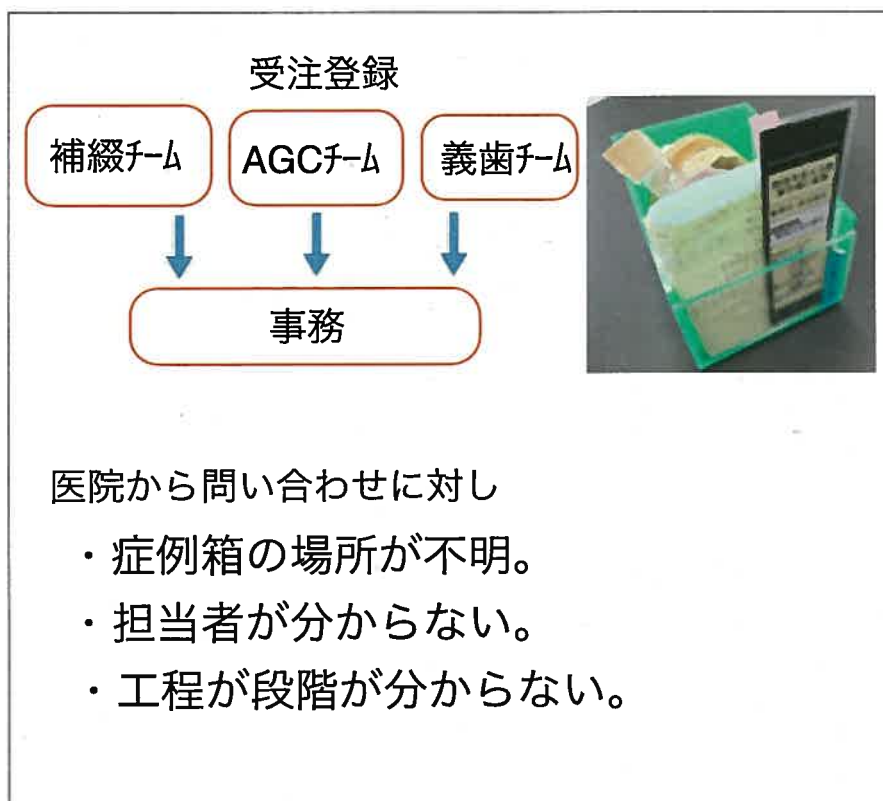
5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

受注増加・社員増加により工程管理が追いつかない状況が発生



5. 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

プロジェクトチームで話し合った主な課題



- ・ オーダー情報
- ・ 医師指示情報
- ・ メール履歴
- ・ 画像情報
- ・ 医院基本情報

- ・ 記録や情報を十分に活用できない。

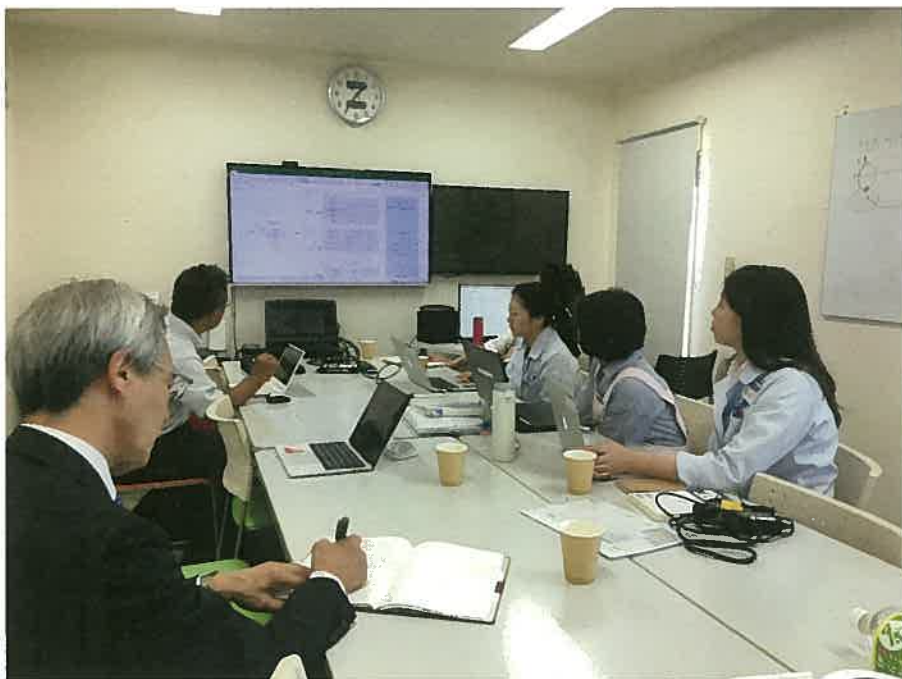


- ・ 過去に製作した指示内容を探すのに苦労。

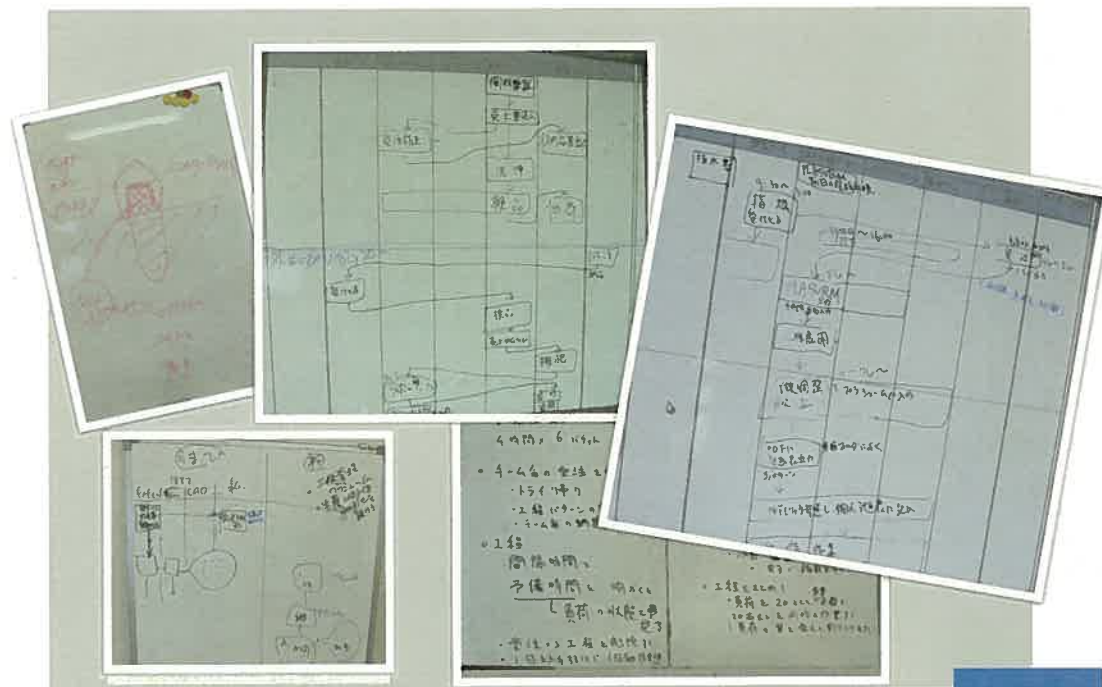


5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

ITコーディネーターを交えた
プロジェクトチームの会議風景



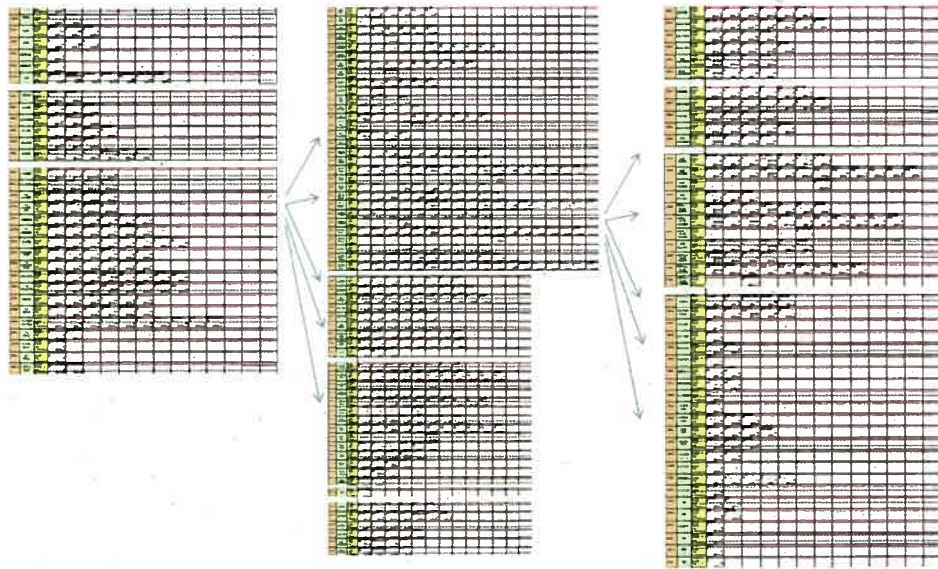
業務プロセスと作業工程の分析実施



5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

工程パターンは何万通りも存在する

- ・ 自動と手動を組み合わせ
- ・ 自在に表現できるよう工夫



工程パターンごとに標準作業時間を設定

前の
工程
パターン

外冠02b	作業名	写真おこし	枠の組立	枠の取付	作業4
	対応可能な 作業者・機械	A氏	0氏・K氏	S氏・K氏	S氏・0氏・ M氏・K氏
	工数 インターバル	60分	15分	5分	10分

作業5	削り出し	掘り出し	色付け	焼成	適合・調整
S氏・K氏 M氏 5分	CAM1 30分	0氏・K氏 5分	S氏 15分 60分	焼成機 1日	0氏 45分

作業11	作業12	作業13	納品準備
U氏 1日	M氏・S氏 ・K氏 1日	M氏・S氏 ・K氏 1日	K氏・S氏 15分

次の
工程
パターン

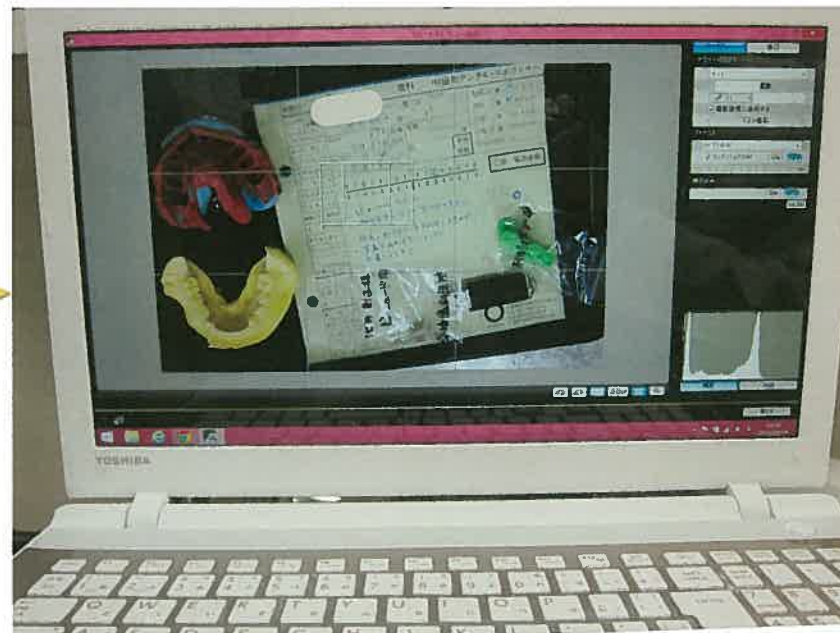


5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

アナログ



データ化



クラウドへ受注情報を保管。箱内蔵のカードに情報を紐付ける。



5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

技工支援システム-未来プラン-概要まとめ

① RFID採用 「電波を使って識別するシステムや仕組みの総称」

各技工士の机上

・作業工程計測機器
(非接触型読み取り機)



・専用モニター



読み取り機の上に箱を置くだけで症例に関する様々な情報を見たり入力することができる。



症例情報を識別するカードを技工箱に内蔵 (Suicaと同タイプ)

技工箱に RFIDタグ※内蔵

※電波を使って個体識別する荷札のこと



5. 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-



技工箱を読み取り機に置く

箱が製作者の机を通過する事で作業ステータスが自動で反映される



担当者：A

B

C

D

E

ipad
表示

完了

完了

完了

作業中

未着手

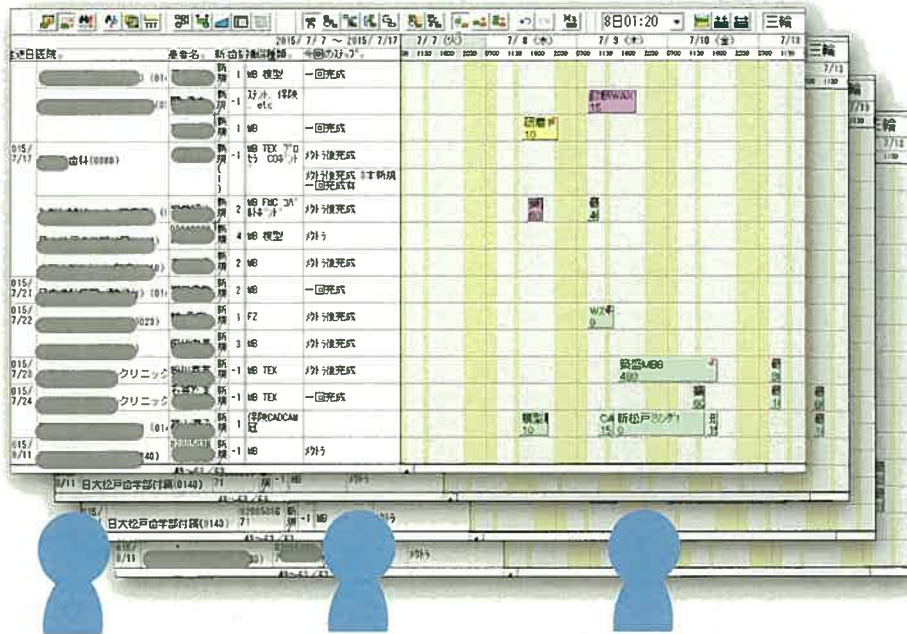


5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

誰が？ いつ？ 何を？ どこまで？

導入前

自分の予定が載った紙を毎朝1人1枚、配っていたが前後の流れが分からない



導入後

流れの確認と進行状況の確認が可能になった



5, 新技術の導入/運用時に行った労使協議内容-実装を円滑に進めるための工夫-

検索

導入前

医院から問い合わせ

「〇〇の症例の件で相談です」

1. 技工箱を探す

(各個人机、30人)



技工士の机

2. 館内放送で探してもらう

導入後

検索条件

検索結果

未発送技工物 発送済技工物 試適中

医院名

医院名

医師名

医師名

患者名

患者名

取消

検索

追加条件を表示

全員の作業の手を止めずに簡単に検索可能に

6, 労使コミュニケーションの現状認識(効果・課題など)

2018年12月 「地域未来牽引企業」 選定 (全国1543社 千葉県28社)

地域未来牽引企業 選定一覧

千葉県

事業者名	住所	代表者	業種	URL
株式会社ア・メデックス	千葉県千葉市花見川区宇部谷町1504-6	市田 誠	製造業	http://www.imedex.co.jp
アール・ループ株式会社	千葉県柏市十倉2-348-4	木内 雅之	卸売業、小売業	http://www.rloop.co.jp/
株式会社市川環境エンジニアリング	千葉県市川市田尻2-11-25	岩崎 保	サービス業(他に分類されないもの)	http://www.ka.co.jp/
岩崎食品株式会社	千葉県佐倉市藤木町51	岩崎 明弘	卸売業、小売業	http://www.iwebuqi-net.co.jp/
岡本硝子株式会社	千葉県柏市十倉2-380	岡本 毅	製造業	http://oc-ci.com/
株式会社オルガノサーキット	千葉県柏市柏の葉5-4-6	中原 和幸	製造業	http://organ-circuit.com/
株式会社鶴川グランドホテル	千葉県鶴川市広場820	鈴木 健史	宿泊業、飲食サービス業	http://www.kamosewakazakihotel.co.jp
株式会社紀伊乃園屋	千葉県安房郡鋸南町竜島971-2	蛭田 薫市	宿泊業、飲食サービス業	http://www.ewa-kinoenya.com/
株式会社協同工業社	千葉県千葉市美浜区新港152	箕輪 晃	製造業	http://www.kyodokogei.co.jp/
有限会社協和デンタル・ラボラトリー	千葉県松戸市新松戸3-260-1	木村 健二	医療、福祉	http://www.kyowa-dental.co.jp
株式会社小出ロール工務	千葉県習志野市東習志野6-21-8	小出 明治	製造業	http://www.koideroll.co.jp
高級フルール工業株式会社	千葉県成田市吉岡641-6 大栄工業団地	川合 清隆	製造業	http://www.kek.co.jp/
株式会社ジェンシィ企画	千葉県佐倉市王子台1-28-8 ちばぎん日井ビル3F	矢ヶ部 啓一	情報通信業	http://www.sck.co.jp/
しのはらプレスサービス株式会社	千葉県船橋市潮見町34-2	藤原 正幸	製造業	http://www.shinohara-press.co.jp/
白鳥製薬株式会社	千葉県習志野市勝浜2-3-7	白鳥 梧樹	製造業	http://www.shinotori-pharm.co.jp/
第一熱処理工業株式会社	千葉県船橋市潮見町16-2	曾根 光彰	製造業	http://www.ichi-netsu.co.jp/

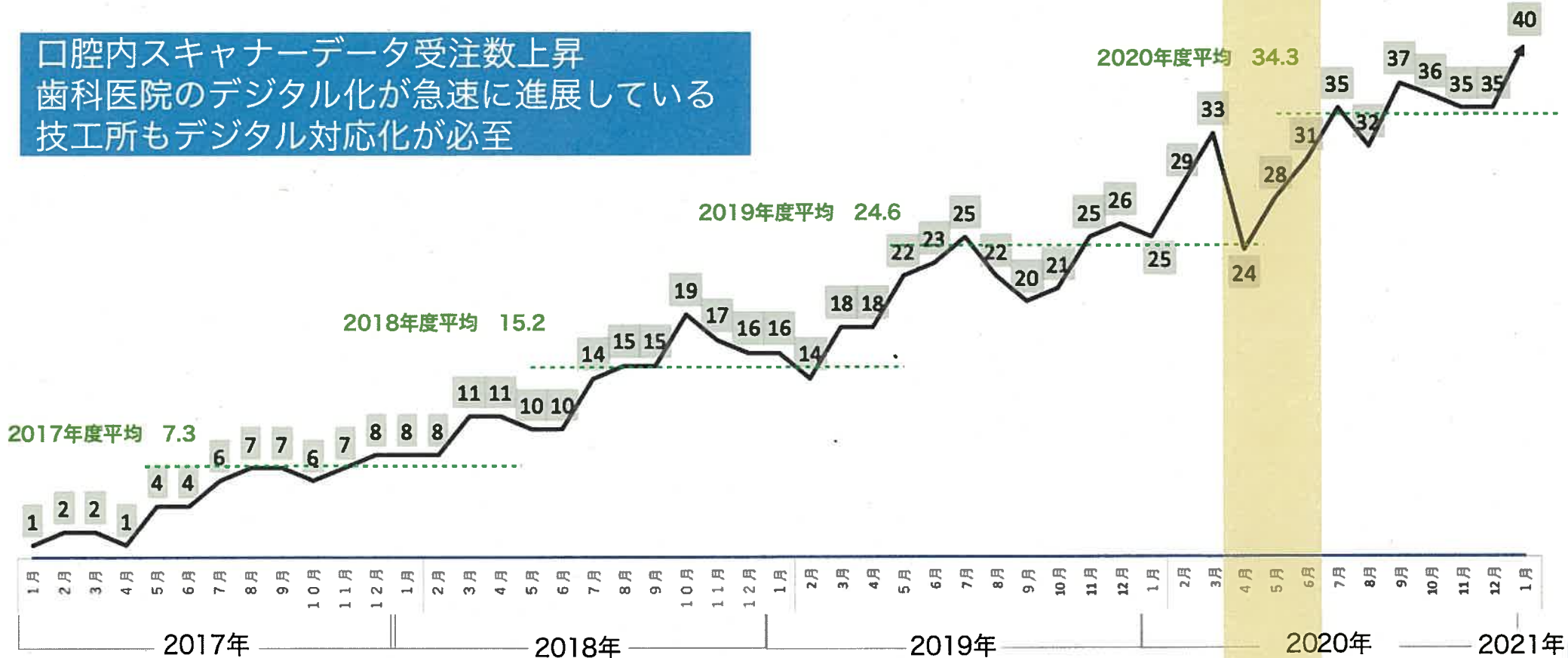
経済産業省ホームページより

有限会社協和デンタル・ラボラトリー



7, 新型コロナウイルス感染拡大の影響

口腔内スキャナーデータ受注数上昇
 歯科医院のデジタル化が急速に進展している
 技工所もデジタル対応化が必至



コロナ自粛中
 新しい生活様式

非接触型歯科治療を導入する歯科医院の増加



8, コロナウィルス関連の労使コミュニケーション 内容や方法、その効果

社員全員がルールを守る



出入り口は一か所



ドアノブを触る前に消毒

検温



手洗い

うがい



8, コロナウイルス関連の労使コミュニケーション 内容や方法、その効果



社員の出勤前の清掃と消毒



印象材と模型の消毒



8, コロナウイルス関連の労使コミュニケーション 内容や方法、その効果

製造事業場における新型コロナウイルス感染予防対策ガイドライン(日本経済団体連合会)	
事項	当社における具体的な対策
感染予防対策体制	幹部会において感染防止策検討会を実施し(週二回)、常時適切な対応が行える体制を整えている。
健康確保	毎朝出勤前に各自検温と体調チェックを実施。所属長に報告のうえ出社。
通勤	緊急事態宣言期間中は公共交通機関を使わずに出社する体制をとった。 管理部門ではテレワークを実施。現在は感染予防策を十分に取った上での通勤を推奨している。
勤務	全社員に対してマスクの支給を実施中。 勤務中は全員マスクを着用し会話は業務上必要な範囲内を推奨している。
休憩・休息スペース	蜜を避ける為、時間、場所共に分散した状態で休憩をとっている。
トイレ	取手には抗菌テープを使用している。使用前に便座のアルコール消毒を実施。 ハンドドライヤーの使用を中止しペーパータオルの利用を開始。
設備	社内清掃部門の立ち上げ。社員出社前の清掃・消毒を実施。午後4時に全社員で清掃・消毒の実施。
事業場への立ち入り	出社時の入り口は一箇所とし、消毒、検温、報告の上事業場へ入場する。手洗い場へ直行し、石鹸による手洗いとうがい、消毒を実施している。外部業者の立ち入りは必要最低限とし、手指消毒の徹底を依頼している。
従業員への感染防止策の啓蒙	日常的なコロナウイルス関連の情報の共有。正しい手洗い方法の啓蒙。
感染者が確認された場合の対応	保健所や医療機関の指示を仰ぎ、幹部会が率先して感染拡大防止と人権に配慮し対応策を検討する。





ご静聴ありがとうございました

