

平成 31 年 2 月 4 日

各位

ICT ソリューションの活用による地域の更なる経済発展に向けて ～平塚信用金庫、東日本電信電話株式会社との連携について～

平塚信用金庫（理事長：石崎 明）と東日本電信電話株式会社 神奈川事業部（取締役神奈川事業部長：高橋 香苗、以下「NTT東日本」）は、お互いの強みを相乗させ連携することにより、地域社会や経済の活性化を目的とする連携を行うことで合意しました。

地域の中小企業が抱える課題に対し、平塚信用金庫とNTT東日本が連携し、ICTソリューションの提供による解決を図る取り組みを開始します。

平塚信用金庫としては、情報通信業との連携は、神奈川県内において初の協業となります。

また、NTT東日本神奈川事業部としては、金融業との初めての協業事例となります。

記

1. 背景

平塚信用金庫は、地域企業の事業活性化・経営健全化を通じ、地域経済の発展に努めています。

あらゆる面でお客さまの経営課題解決に向けたサポートを行っておりますが、地域企業の課題として、景気の先行きの不透明感からくる「コスト削減」といった問題や、人口の減少、従業員の高齢化などを背景とした「人手不足」や「事業承継」、または地域を活性化するために重要な「新事業創出」といった課題があります。

このような地域企業の抱えるさまざまな経営課題解決を行うためには、金融面のみならず、業務の効率化や生産性向上、新事業創出に役立つICTソリューションの活用が必要なことから、平塚信用金庫はICTソリューションを提供するNTT東日本神奈川事業部及び神奈川西支店（支店長：笛田 美佐子）と連携することにより、地域企業の経営課題の解決と地域社会や経済の発展に向けた取り組みを実施していきます。



左) NTT東日本 神奈川西支店長 笛田 美佐子

右) 平塚信用金庫 常務理事 尾上 達也

2. 各社の役割

平塚信用金庫	・取引先企業のさまざまな経営課題を把握し、ICTコンサルティングの要望がある企業をNTT東日本に紹介
NTT東日本	・平塚信用金庫の取引先企業の事業拡大、新事業展開、及び取引先企業の経営課題の解決に向けた支援として、ICTソリューションを用いたコンサルティングの実施、サービス提案・提供

3. 地域の中小企業の経営課題解決に向けたICTソリューション例

- ・バックオフィス業務の効率化に向けた、RPA +AI-OCR による定型業務の自動化【別紙1】
- ・製造現場の「生産性向上」「作業の省力化」「人材育成」に向けた、工場向けIoTパッケージの提供【別紙2】
- ・小売業界における万引き被害の防止・お客様満足度の向上に向けたAI搭載カメラの活用 【別紙3】

RPA : Robotic Process Automation OCR : Optical Character Recognition

4. 連携開始時期

2019年1月

5. 本連携モデル全般に関するお問い合わせ先

東日本電信電話株式会社 神奈川事業部

村井、中川、池田

TEL : 045-232-4269

< 補足 >

(各社概要)

平塚信用金庫 所在地：神奈川県平塚市紅谷町 11 番 19 号 代表者：理事長 石崎 明	東日本電信電話株式会社 神奈川事業部 所在地：神奈川県横浜市中区山下町 198 NTT横浜ビル 代表者：取締役神奈川事業部長 高橋 香苗
--	--

以上

～ 本件のお問い合わせ先～ 営業統括部 経営サポートセンター

担当：小池 TEL 0463-24-3071 〒254-0043 平塚市紅谷町 11-19

E-mail : sb1286100@hiratsuka-shinkin.jp

[別紙1]

バックオフィス業務の効率化に向けた、RPA(Robotic Process Automation)と、AI-OCR (Optical Character Recognition)による定型業務の自動化

背景

- 紙・書類を使った業務は、生産性向上の阻害要因
- システムによるペーパーレス化が進んでも、**職場の紙を完全になくすことは困難**

お客様からの
注文書
(サービス業)

FAXを使った
受発注
(卸売業)

領収書の処理
(経理)

タイムカードからの
給与計算
(総務)

納品・検収
(製造業)



ICTソリューション活用後

✓ **AI-OCRとRPA**の活用により、紙を使った定型業務の効率化を実現

導入前



人手によるデータ入力



導入後



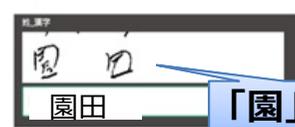
PDF
スキャン

紙のデータ化
AI-OCR

自動入力
RPA



ディープラーニングを用いた
高い識字率



訂正箇所の読み飛ばし

直感的で分かりやすい利用者画面

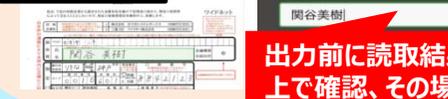
設定画面



プルダウンで
情報種別を選択

ドラッグ&ドロップで
読取箇所を設定

確認画面



出力前に読取結果を画面
上で確認、その場で修正

IoT活用による製造機械の稼働状況の可視化、映像データを基にしたトラブル対応・スキル継承

背景

<製造従事者の人手不足の深刻化>

- 人手不足の解消に向け、「生産性向上」、「作業の省力化」、「人材育成」が必要

<中小工場におけるIoTの未活用>

- ITスキル不足やIT専任者の確保が難しいことなどの要因から、9割以上の工場が未だIoTを活用した取り組みを進められていない状況(NTT東日本調べ)

ICTソリューション活用後

- ✓ **ネットワークカメラ+センサー+クラウド**を導入し、製造機械の稼働状況を可視化
- ✓ **異常停止の検知、及び録画映像の確認**により、トラブルへの適切な対処が可能となり、現場巡回作業の低減による省力化
- ✓ **映像データを用いてベテラン作業員から若手作業員へのスキル継承**に役立てることが可能



AI搭載カメラによる万引き防止ソリューション

背景

万引き被害は小売業界の 大きな経営課題

- ✓ 店内の商品をレジに通さず、店外に持ち出した瞬間に万引きが成立
⇒お客様一人一人のマンマークは不可能



- ✓ 万引きの被害にあったかどうかは棚卸の結果が出てから判明
⇒被害をタイムリーに知ることができない



ICTソリューション活用後

✓ AI搭載カメラによる不審行動の検知～不審者への声かけを効率的に行い万引きを未然に防ぐ

① 検知

来店客の不審行動をシステムが検知



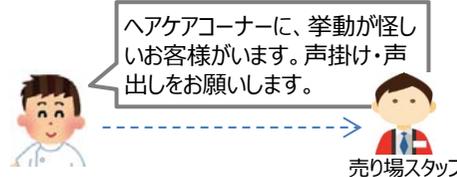
② 受信

検知情報を売り場責任者の
スマホ宛に通知



③ 現場指示

売り場責任者から売り場スタッフへ
不審者への声かけを指示



④ 声かけ・登録

声かけした売り場スタッフが
責任者へ報告、システム登録

