

共同研究型インターンシップ

企業PR



◆ hal fine biz groupの概要・特色

halとは**Hospital Amenity Logistics System**の頭文字の略語です。
グループは2000年6月より操業し、現在は5社体制にて形成されています

概要

・ hal systems

病院を主体とした新サービスの創出および市場開拓

・ hal serv

物流およびリネンサプライ等の工場オペレーション

・ hal tec

プレカゾーニングユニットの開発製造

・ real estate management services

グループ各社のシステム開発・総務事務管理・不動産管理等のマネジメントサービス

・ 医療法人社団 地域医療開発研究会

キャノンGPとの眼底WEB読影サービス

札幌そうせいイーストクリニックでの眼科・糖尿病専門内科診療

特色

グループ年商16億程度の中小企業ですが医業および医療後方支援サービスを主体とした複合集団です

取得ライセンス、特許等一覧

特許第7445451 「病院内におけるアメニティーサービスシステム及び患者用端末」

特許第5318271 「間仕切り装置」

商標登録第5010026号「placadia」

商標登録第5010027号「プレカディア」

有料職業紹介事業・労働者派遣事業・医療関連サービスマーク（寝具類洗濯業務・院内清掃業務）

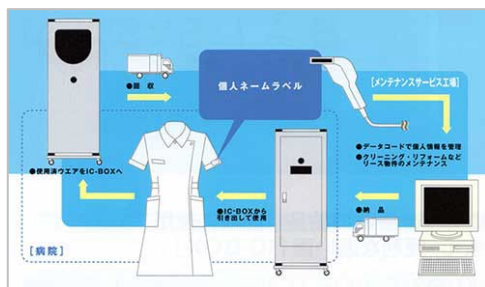
医薬品販売業・高度管理医療機器等貸与業・日本私立医科大学協会賛助会員



◆ 本取組で実現したいこと

- ※大量の工場内作業ログデータを基に、作業工程間のタイムロス进行解消し生産性向上をはかる
- ※シームレスな作業工程間の生産流通の最適化
- ※30分単位毎の労働可能総時間に基づく作業工程毎の時間配分の最適化
- ※曜日毎（月曜～金曜の週5日間）の生産目標に基づく作業工程別時間配分の最適化
- ※作業者の有給取得の計画的スケジュール管理
- ※専門技能者以外の作業者の作業工程間の柔軟性のある多能化
- ※生産の最適化によるコンパクトファクトリーの実現化
- ※生産タイミングとマッチングした物流の最適化
- ※配送時間の効率化には待ち時間の解消及び院内作業最小化のためのマテハンおよびマテハン機器の開発
- ※生産性向上による労働賃金の底上げによる労働力の良質化、品質の向上、持続的発展の担保

ユニフォーム物流



150回洗濯でも見える読める布ラベル



マテハン機器ICBOX(Infection Control Box)



千歳サービス工場





◆ 課題として感じていること

- | | |
|-------------|---|
| ※労働人口 | 労働人口の減少および労働時間規制強化 |
| ※物流24年問題 | トラック運転手の残業規制強化により2025年道内荷物総量の約39%が配送不能 |
| ※労働賃金 | 総労働人口6500万人の70%が中小企業労働者の為、国を豊かにするには中小企業の生産性向上と付加価値の創生 |
| ※食料自給率 | 北海道農業の食料自給率は200%超えであるが、日本全体では40%~60%の間で推移の為北海道の底力が必要 |
| ※R & Dの社会実装 | 革新的な製品やサービスを生み出すには継続的なR & D投資必然 |



◆ 参加学生の皆様へ

※日本における北海道の役割は①食料自給率への貢献、②再生可能エネルギー開発供給が大テーマです

※①、②の生産性向上により本州依存経済から自立し、地産地消を主とした潤いのある北海道を目指すことです

※それを実現するための一助となるのは地域医療とそれを支えるLogistics Systemsです

※私たちはNo.1ではなくonly 1を目指すグループです

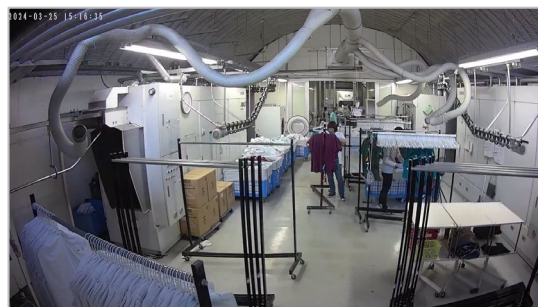
※中小企業の業態であるリネンサプライ工場をみてください

※札幌本部のミーティングスペースにきてください

札幌そうせいイーストクリニック



千歳サービス工場一部設備



グループ本部ビル(南1東1パークイスト札幌)



本部ミーティングルーム

