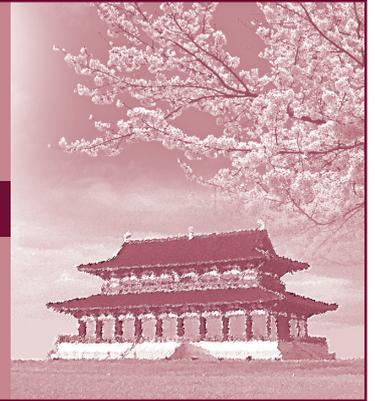


奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS

平成26年5月 第10号



提言 『「ほ・ま・ち」の精神による経営の実践』



関西電力株式会社
奈良支店 執行役員支店長
小槻百典 氏

奈良経済産業協会ならびに会員企業の皆さまにおかれましては、日頃から大変お世話になり厚くお礼申し上げます。

東日本大震災による東京電力福島第一原子力発電所事故は、原子力発電所を有する電気事業者として、その責任の重さを改めて肝に銘じ、電力の安全・安定供給に全力を尽くしているところでございますが、原子力プラントの再稼働の遅れにより、火力燃料費の増大による電気料金の値上げや度重なる節電のご協力をお願いするなど、お客さまの生活や産業活動に多大なるご負担をおかけしていることは大変申し訳なく、改めて深くお詫び申し上げます。

厳しい経営環境が続く中において、当社グループの全員は「お客さま第一の精神」を徹底し、お客さまのためにどうあるべきかを考え、その実現に向けて邁進し、「お客さまと社会のお役に立つ」という当社グループの原点とも言える経営理念を、今ここで、しっかりと果たし続けていかなければならないと考えています。

当社の経営理念については、正式に制定されたものは存在しませんが、初代社長の太田垣士郎が経営姿勢として提唱した「前垂れがけの精神」を明文化する形で「関電サービスの確立」(昭和39年)に示された「(ほ) 豊富・良質・低廉な電気需要家に奉仕する」、「(ま) 真心のこもったサービスに全力を尽くす」、「(ち) 地域社会の発展、繁栄に貢献する」の3点が、経営理念を凝縮したものとされています。そして、この3つのサービスの頭文字「ほ・ま・ち」に略語化され、経営理念として今日まで全社員に広く受け継がれています。

「ほ・ま・ち」の精神が制定された以降の電気事業を取り巻く環境は、「高度経済成長期」、「オイルショック」、「電力自由化」、「地球温暖化問題」、そ

して今、「原子力のあり方をめぐる議論」、「電力システム改革」といった大きな情勢変化に直面しています。さらに、お客さまのニーズは高度化・多様化し、電気事業のあり方は大きく変わろうとしております。

その結果、電気事業は電気の安全・安定供給のみならず、電気の付加価値の向上、つまり、様々なサービスを組み合わせたトータルソリューションが求められる時代になってきています。

そして、国においては、電力システム改革の検討が進められ、真にお客さまの利益につながる最適な電力システムの実現に向け、私どもは最大限の協力を行っていくとともに今後の電力市場における競争が進展する中においても、「ほ・ま・ち」の精神をもって、お客さまに当社をお選びいただけるよう取り組んでまいりたいと考えています。

こうした中、平成23年9月の台風12号による紀伊半島大水害においては、電気の安全・安定供給の使命の重さを改めて実感するものでありました。奈良県南部を中心に約19万5千軒が停電する大惨事となり、応急送電を終えるのに1週間もの時間を要しました。道路が寸断し陸の孤島となった地域への送電は困難を極めました。一刻も早く電気を届けたいという思いで、総力を結集し復旧作業にあたりました。

私どもは、地域に根ざした事業者として、また地域の皆さまのよきパートナーとして、地域の皆さまのお役に立ち、ご期待にお応えするため、今すべきこと、できることをよく考え、地域社会の一員として取組んでいきたいと考えています。

今後、いかに時代が移り変わろうとも、変わってはいけない、変えてはいけないものがあると思います。

私は偉大な先輩が残してくれた「ほ・ま・ち」の精神を基礎とした経営を実践していきたいと考えています。

第18回新入社員研修会

人材育成委員会主催 (H26. 4. 3-4. 4)



今回で18回目となった新入社員研修会は、

①社会人としての心構えと基本行動

②仕事の品質 (質の高い仕事)

を理解する事を目的として実施しております。

今年は、33社96名の新入社員の方々にご参加頂き、2日間にわたり熱心に受講頂きました。



今年は、「社会人としての基本行動や仕事に対する心構え」について、イージーリンク㈱取締役 香坂千佳子先生に、社会人として守るべきルール、ビジネスマナーの大切さをわかり易く丁寧に指導頂きました。

香坂千佳子氏 挨拶・名刺交換の演習では、明るく元気に挨拶されている声が、会場の外にまで聞こえていました。

「仕事の品質」についてはSAP代表 松本 治先生に、組織の一員として求められる姿勢と社会人として仕事の品質をどう高めていくかをご指導頂きました。



基本となる報・連・相、PDCAをわかり易く指導頂いた後、演習でポイントと注意点をしっかり学びました。

受講生からは「他社の方の意見や考えを聞くことができ、良い刺激を受けた。」「失敗を恐れなくて、挑戦して行きたい。」「当たり前な仕事をきちんとこなし、会社から信頼され、期待されるように頑張りたい。」と社会人としての自覚の声が聞かれました。

最後にまとめて、奈良経済産業協会理事である松田電気工業㈱代表取締役社長 辻 修様より、経営者としてだけでなく、社会人の先輩として『新社会人に期待すること』というテーマでご講話を頂きました。



松田電気工業㈱
辻 修 社長

◆辻 修 社長様の講話概要

社会人になるということは、大きな責任をもち、独立して社会に貢献する生活が始まったということ。社会人として大切なことは、前向きに物事を捉え、好奇心を持って、明るく積極的に挑戦していくことができるようになること。失敗を恐れず、自身の知識を蓄積していく努力が必要である。

知らないこと、わからないことがあれば、徹底的に調べる。苦勞すればするほど自身の力になる。世間では『時は金なり』と言われるが、『時は命』と思って頂きたい。お金は働いて取り返せるが、過ぎた時間は取り返せない。時間をムダにせず、早めにスケジュールを立て、準備・段取りを行い、計画的に進めていくことが大切。これから新しい人生がスタートする。新たなステージで、強い意志・情熱・創造力をもって未来を切り開いていって頂きたい。

新入社員研修会に参加して

株式会社丸國林業 森田 大士 氏



学生生活を終え、社会人として新たな一歩を踏み出しました。

これまでと異なる環境に戸惑いや不安を感じる中、新入社員研修に参加し社会人としての心構えを香坂講師と松本講師から教わりました。

ビジネスの場では肩書きや年齢の異なる人と関わる場面が多くなります。適切な敬語の使い方や身だしなみに気をつけなければ、自分一人の悪印象が会社のイメージダウンに繋がらねない、という事を自覚して正しいビジネスマナーを身に付ける事が重要だと学びました。また、今回の研修で特に印象に残ったのが「目標を設定する」という事です。ただ漠然とした目標を立てるのではなく、自分の能力に合った具体的な目標を立てる。これにより目標を達成しようという意欲が湧き行動が起こるという事も学びました。私自身、ただ与えられた仕事をこなすのではなく、今後どのように成長したいのかという事を考えて受動的ではなく積極的に仕事に取り組もうと強く思いました。

今回の研修で学んだ事を活かし、社会に貢献できる人になれるよう精進したいと思います。

おめでとうございます！
平成 25 年度
文部科学大臣表彰
『創意工夫功労者賞受賞』



小径のピンをまとめて
マーキング可能な装置の考案
イーグル・クランプ(株) 奈良工場
嶋山孝昭 氏



小径のピンをまとめて
マーキング可能な装置の考案
イーグル・クランプ(株) 奈良工場
森 俊祐 氏



養生および梱包資材量と
工数の削減による改善
光洋サーモシステム(株)
西本拓也 氏



バリ取りバフブラシ形状の改良
(株)ジェイテクト 奈良工場
君原健一 氏



付着クーラント除去装置の考案
(株)ジェイテクト 奈良工場
更谷竜次 氏



ボルト締付けユニット
位置決め精度の改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
高田栄治 氏



ブッシュ割り位置検出精度の改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
高橋真人 氏



工場内構内物流動力車
遠隔操作の考案
(株)ジェイテクト 奈良工場
津田慎介 氏



EPS 性能測定用ワーク取付ジグ
の製作方法の改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
橋本佐也加 氏



ベアリング取出し
からくり装置の考案
(株)ジェイテクト 奈良工場
藤木宗一郎 氏



リーマ加工方法の改良による
寿命向上の改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
森川高彰 氏



外径研削盤のセンター段
取替えレス化の改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
芳本秀継 氏



治具パレットワーク受け治具
分割化改善
(株)ジェイテクト 奈良工場
若林俊宏 氏



樹脂キャップにおける
製品不良の改善
三笠産業(株)本社工場
長島正英 氏

経営者懇話会

講演 京都大学大学院教授 重田眞義 氏
視察 ヤマトロジスティクス(株) 大阪クイック通販ロジセンター様



経営者懇話会第6回は、京都大学大学院アジア・アフリカ地域研究研究科教授 重田眞義様に『眠りの文化論～私たちは何のために眠るのか』とのテーマで講演頂きました。

「24時間営業やインターネットの普及などの社会環境の影響で、日本人の睡眠時間はこの40年で約1時間減少している。日本人5人に1人が睡眠障害等の問題を抱え、その経済損失は3兆円にも及ぶと言われている。睡眠は社会環境の変化という文化的要因にも影響される。『人は何のために眠るのか』それは生命維持とともに、記憶の定着、元気に働くため等、様々な考えがある。よい眠りは、健康増進・明日への活力となり、よい暮らしに繋がる。その結果、生産性・経済効率を向上させることができる。」とお話し頂きました。

経営者懇話会第7回は、大阪住之江区にありますヤマトロジスティクス(株)大阪通販ロジセンター様、ヤマト運輸(株)大阪ベース様を訪問致しました。

同社は、顧客（通販会社やメーカー等）の商品を24時間・365稼働の自動倉庫システムで管理・保管し、受注した商品をピッキング・梱包して発送する「配送と一体型」のロジセンターです。

ヤマトロジスティクス(株)奥村様から企業概要のご説明を頂いた後、見学させていただきました。

従業員の方々が、バーコードで一元管理された商品をピッキング・検品・梱包等を間違いがないか確認しながら作業しておられました。

また集荷荷物仕分け部では、ベルト上を次々と流れる荷物が、配達地域ごとに仕分けられる様子を拝見し、そこだけ時間が倍速で進んでいるような感じを受けました。

今後もお客様のニーズに応えるべく、様々な物流サービスを展開されていけます。



ポカヨケ実践研修会

人材育成委員会主催 (H26.4.17)

“間違い・うっかり”などの人に起因するポカミス未然に防止する仕組み（ポカヨケ）を構築・活用し、「品質が高く、ミスやケガのない職場づくり」を目的に、“ポカヨケ”実践研修を開催しました。

講師は、パナソニック エコソリューションズ創研(株) 企業改善インストラクター 田中 豊 様にご指導頂きました。



パナソニック
エコソリューションズ創研(株)
田中 豊 氏

ポカミスが起こる原因としては、作業員への指示の徹底不足や見間違いやすい表示の問題、当日の体調不良や精神状態などがあります。

講義では、原因の発見から対策手法まで一連の流れをご説明いただきました。

操作ミスの防止策としては、機械のスタートボタンを「青」、停止ボタンを「赤」にするなど、スイッチの色を統一することで、誤操作・切り忘れを予防する方法や、一連の作業で決められた基準をクリアしないと、それ以降の作業ができないようにブザーを設置し不良を防止する方法を学びました。

また、判断ミスの防止策として、「チェックリスト」を活用し、思い込みによる作業をなくし、作業の判断基準を確立する方法など、対策チェックによるポカミスの防止と予防する仕組みについて、具体的な事例を交えて解説いただきました。

演習では、参加者相互のグループ討議も実施し、自社で実際に起こった単純ミスについて、内容や原因・要因、その対策について話し合いました。

他業種の担当者と意見交換することで、相互啓発にも繋がったと思います。

ポカヨケを活用した職場管理の進め方をわかりやすく系統立ててご指導頂き、大変有意義な時間となりました。



コーチング研修

人材育成委員会主催 (H26. 3. 7)

現場の中心となって、大きな役割を担っているリーダーの方を対象に、リーダーシップ醸成とコミュニケーション力向上に向けて、コーチング研修を開催致しました。

講師は、(株)人活工房 代表取締役 小笠原 健 様をお願い致しました。



(株)人活工房
小笠原 健 氏

コーチングは、傾聴を基礎とし、質問型のコミュニケーションを通して、現状の確認・目標の明確化・目標設定・問題解決・目標達成を図り、自己実現を目指すコミュニケーションスキルです。

研修では、初めに1つの言葉について、その言葉の説明・イメージ等をグループ討議しました。

自身の経験・思い込み・価値観の違いなどから、人それぞれに考え方や感じ方が違うことを再認識し、自身の考え・価値観を押し付けることなく、相手の考えを聴くことの大切さを学びました。

演習は、相談する人・される人と、その二人を観察する人の3人1組で行われ、それぞれに気付いたこと、感じたことをお互いにフィードバックしながら、自身の特徴や癖を理解していきました。

相手に安心感を与え、心を開いてコミュニケーションが取れるように、表情・姿勢・口調・共感・承認等のスキルを用いた演習では、初めはぎこちない会話でしたが、徐々に質問を繰り返し、相手の考えを引き出しながら、適切なアドバイスができるようになりました。

コーチング手法の重要ポイントを学ぶとともに、第三者的に一步離れ、客観的に自身の状況を判断し、目標達成に向けて正しい方向に導いているかを確認することも重要であることを学びました。

今後も、会員企業様の部下育成・コミュニケーション力醸成のお役に立てるべく「コーチング研修」を開催してまいります。



人事管理研究会

人材育成委員会主催 (H26. 3. 12)

活力ある職場づくりに向け、他社の取組事例に学ぶ「人事管理研究会」を開催し、大東市にある(株)日大グラビヤ様を訪問しました。

同社は、グラビア製版の加工全般（デジタル版下製作・鉄芯加工等）を手がけておられます。



(株)日大グラビヤ
中村治行 氏

当会の人事管理及び人材育成でご指導頂いております西村聡先生が、同社への役割（職務）等級人事制度の構築・導入をご支援された概要と共に、中村大阪工場長様から「経営革新」につなげていかれた取組と成果についてご説明を頂きました。

役割（職務）等級制度は、従来の能力を評価するのでなく、仕事内容を明確化し達成度を評価とする制度であり、評価基準は仕事内容と成果によるので、明瞭で納得性が高い評価制度と言えます。

当日お伺いした概要は次の通りです。「制度検討の初期段階から、組合と十分に協議して進めたので、スムーズに制度が導入できた。

仕事内容を洗い出す段階では、各部門・部署ごとで仕事のやり方がバラバラであることがわかり、また仕事内容が能力や経験と合っていないケースも多々あり、全社統一した基準を作り適用した。

新しく評価基準が変わることで、仕事と能力が合っていない格付けが大きく下がるケースもあったが、移行期に限って調整給で配慮して進めた。

仕事の結果で賃金が決まるという基本を原則に、年度当初に決めた目標を100%の達成では、目標通り＝現状維持となるなど、厳しい面もある。

しかし、各部署の従業員も議論に加わって制度作りを行ったので、自らが作った認識から、反対意見も出ず、制度の納得度は非常に高いと思う。」従業員を巻き込んだ納得性の高い人事制度づくりの事例の解説を頂き大変参考となりました



新 入 会 員 様 の ご 紹 介

ヒラノ光音株式会社

【企業概要】

創 業：昭和 23 年 4 月

資 本 金：3,000 万円

代 表 者：取締役社長

桑 原 茂

所 在 地：〒 636-0051

奈良県北葛城郡河合町川合 101 番地 1

T E L：0745-56-3901

F A X：0745-56-6682

U R L：<http://www.hiranokoh-on.co.jp>

従 業 員：33 名

事業内容：真空装置製造

弊社は各種真空装置の設計、製造、販売の専門機械メーカーです。この度親会社のヒラノテクシード（東証 2 部上場）の敷地内に新社屋を建てて大阪市内より移転して来ました。スマートフォンやタブレットのタッチパネル用特殊フィルムの真空成膜機（スパッター機）では業界 No. 1 のシェアを誇っています。



株式会社エフシーシー

【企業概要】

創 業：昭和 50 年 3 月

資 本 金：1,500 万円

代 表 者：代表取締役社長

折 口 哲 也

所 在 地：生駒工場

〒 630-0142

奈良県生駒市北田原町 1765 番地

T E L：0743-78-2425

F A X：0743-72-3030

U R L：<http://www.fcc-e.co.jp>

従 業 員：38 名

事業内容：金属加工業他

精密板金加工及び焼付塗装を中心にシーズヒーター、カートリッジヒーター製造及び各種ヒーターユニット、製品の組立、株式会社八光の商品その他多品種少量生産でおお客様のご要望にお答え致します。



パンダスタジオとは
クロマキー技術を利用し、
人物とパソコンの画面を合
成することで、企業の会社紹
介、商品紹介の動画撮影、e-
ラーニングコンテンツ制作
に対応したスタジオです。



PANDA STUDIO 奈良



<http://meishin.co.jp/panda>

株式会社 明新社 パンダスタジオ事務局
〒630-8141 奈良市南京橋町3丁目464番地 株式会社 明新社3階
お問い合わせ 0742-63-0661 pandastudio_nara@meishin.co.jp

「この国のあしたを。」

大正の時代からきょうまで。
野村證券は、ずっと見てきました。
どんな困難も乗りこえ、何度でも立ち上がってきた、
日本人の姿を。
幾度となく勢いを取りもどしてきた、日本の経済を。
私たちは、信じています。この国のあしたを。

野村證券株式会社奈良支店

〒630-8227 奈良市林小路町45番地
TEL: 0742-22-0351



「ブランディングは、 大きな企業のもの」と、 お考えの経営者さまへ。

地域の小さな企業でも、大きなポテンシャルを秘めています。
企業単独では伸ばしきれないその力を、「ブランディング」という
方法で、最大限に伸ばす。
地元広告のプロである当社は、市街地広告を始め、Web戦略、
エリアマーケティングに至るまで、クロスメディアを駆使した
ソリューションで、トータルにあなたの会社をプロモーションします。



大光宣伝株式会社



0120-540-888

広告 奈良

検索

会員企業訪問 (NO. 9) ～株式会社品川工業所～



(株)品川工業所
代表取締役社長
品川士郎 氏

今回は、会員企業の(株)品川工業所を訪問し、代表取締役社長 品川士郎様にお話しを伺いました。

同社は、機械製造会社として明治43年に創業され、自動餅つき機を考案したことをきっかけに、菓子製造機械事業に特化されたとのことです。

その後、大阪で開催された国際見本市に「ミキサー」を出展し、好評を得られたことをきっかけに、ミキサーの基本的な動きである「混ぜる」という動作に着目。それを活かした工業用の攪拌機を製作し、工業用一般理化学の市場にも事業展開されました。

ファミリーレストランの流行や加工食品などが売り出し始めた昭和46年には、現在の主流商品である「全自動たまご焼機」を開発。学校給食等の卵焼や佃煮、スーパーの食品売場に並ぶ各種加工食品、お菓子類など、多種多様な食材を扱う製品をラインナップされています。

同社では、大型・大量生産用機械を得意とされ、蒸気の上下対流でムラなく加熱できるスチーマーや、冷却・復圧時の商品ダメージを防ぐ独自の技術を活用した真空冷却機も好評を得ておられます。

材料や生産量、加工内容など、お客様の要望に合わせる企画提案力、新機種開発などの業界のニーズに、きめ細かく対応され、大手有名メーカーからも高い信頼を得ておられます。

時代の流れに対応した経営戦略と高い技術力により事業を拡大していきたいとのことです。

また、食品機械で培った混合・攪拌・濃縮などの技術を応用した、攪拌機械・混合機械は、全国の製菓会社・化学工場等の多くの企業で採用され、医薬品・理化学業界でも高い評価を得ておられます。

製菓業界では、ナノ単位の細かな粒子を加工する為に、粒子同士を引っ付ける造粒技術が重要になります。理化学技術を用いた特殊な造粒技術を活用し、「混合・混練・造粒・球形化」の一連のプロセスを一機で行なう造粒機を開発。

製造コストの削減や生産プロセスの簡略化などにも繋がり、好評を得ておられます。

工場内には、様々な用途にあわせた多くのテスト用少量生産版の実機が設置されており、お客様自身が事前に機械の精度を確認することができます。そこで出された課題やさらなる要望を反映し、納得できる製品を提供する



テスト用少量生産版実機

ことで、お客様にご満足いただいているそうです。

今後の事業展開としては、海外への事業展開も視野に入れつつ、日本国内のより一層の販路拡大にも力を入れているとのことです。

品川社長様から、「近年は、人との繋がりが薄くなってきているように感じる。消費者の気持ちになって商品を製作しないと、高い顧客満足度を得ることはできないし、そのためには、お客様との細かな打合せや企画提案などによる意思疎通が不可欠である。創業理念としている『己の為に財を希わず 客の為に責を辞せず』にあるように、自分の為だけでなく、相手(お客様)の事を思うハートのあたたかさを持って仕事をするのが大事である。今後は、食感・風味・味など職人の技術と経験により伝承されてきた技を理化学の観点から数値化し、機械により再現することで、いつかは消えてしまう可能性がある伝統的な味を後世に残していきたい。」とお話を伺いました。



<企業情報>

会社名：株式会社 品川工業所

創立：明治43年

住所：〒636-0311

奈良県磯城郡田原本町八尾 508 番地

代表者：代表取締役社長 品川士郎

社員数：146名

KAIZEN・改善のすすめ

改善を成功させるポイント

(第6回)

前回までは、改善の基本となる5Sの基本的な考え方・取組方を考えました。今回は、実際に改善を進めていく上で、成功させるために重要となるポイントについてまとめます。

1. 改善を実際に進める上での注意点

これまで、改善の基本となる5Sの基本的な考え方や進め方をまとめてきました。

5Sは、当初から確認したように、5S自体が“目的”でなく、あくまでも改善のための1つの“手法(道具)”であり、5Sという道具を使って、“ムダ・ムリ・ムラ”を見える化・顕在化することが第1ステップとなります。

その顕在化された“ムダ・ムリ・ムラ”の要因を分析し、対策を実施し、生産性向上・コスト削減につなげることが第2ステップになります。

実際に改善を進める上で、第1ステップの5S活動は、その必要性・取組方も比較的理解しやすく、会社全体で取り組みやすい面があります。

しかし、実際に改善していく第2ステップの段階になると、状況は変わってきます。個々の従業員の仕事のやり方・働き方、それに関連して仕事の成果・評価につながることなど、“人”に関する要因が大きく左右するので、それに対する配慮と対策が必要となり、それが成功の鍵となります。

2. 現状を肯定し“今より良くしよう”が大事

現場は、過去からの経緯を含めて今があります。

そして、誰もが一所懸命やっており、誰もが不良を出そうとしたり、ムダな動きをしようとしていないことを、まずは理解することが大事です。

しかし、今までの現場の仕事のやり方・仕組みが適切でないことで、課題が出てきているのです。

あまり現状を否定しすぎたり、課題や悪さを“なぜ?どうして?”と突き詰めすぎると“犯人捜し”になり、出来ない言い訳になってしまいます。

行き着くところは、「個人が悪い・能力が低い」となってしまうこととなります。

出来ない“犯人捜し”というネガティブな考え方でなく、「今より良くしよう!良くする方法を考えよう!」というポジティブな考えが重要です。

(改善には要因の分析は重要ですが・・・)

改善を進める際には、現状が悪いというマイナスで考えるのではなく、今が原点として、現状を肯定しながら、改善で会社も従業員も、今より良くなるように取り組んで行くことが重要となります。

3. 改善の必要性を全員で共有することが重要

改善を行うことは“変わる”ということです。

しかし人は、経験したことがないこと、新しいこと・未知のことに関しては、先が読めず経験のないことは不安であって、今までなじんだやり方が一番であり、変わることは怖いものです。

また、「現状で何も問題がないじゃないか?今のままで良いではないか?」と考えて、変わることを否定してしまいがちです。必要性を頭では理解していても、深層では避けてしまいがちです。

改善を阻害する一番の問題は、改善によって、仕事のやり方が変わることで、作業員自身が、今までの経験や培った知識・技能がムダになるのでは?、仕事が変わって評価が下がるのでは?、新しいことを覚えないといけないのでは?、という不安になるという心理的な面です。

つまり、今までの自分の価値が侵されてしまう様に感じてしまって、自分の存在価値が下がり、そして省人化・省力化・自動化によって、先々に“自分もいらなくなるのでは?”と不安に思い、改善が進まないこととなります。また、作業効率向上で、残業時間が減って、残業手当が減ってしまうことを危惧してしまうかもしれません。

人間はどうしても我が身のことを大切に考えてしまいます。経営者と従業員とでは、基本的に考え方が違うことを前提に考えることが必要です。

なぜ改善が必要であるのかを、経済・業界の環境や、取引先・競合他社の状況、自社の現状を説明し知らしめることで、今のままで良いのか?を問い、変わっていかないと生き残れないことを、しっかり説明して、納得してもらうことが重要となります。決して人や手当を減らすことが目的でなく、労働強化や無理を強いるものでないことを理解してもらうことが重要な第一歩となります。

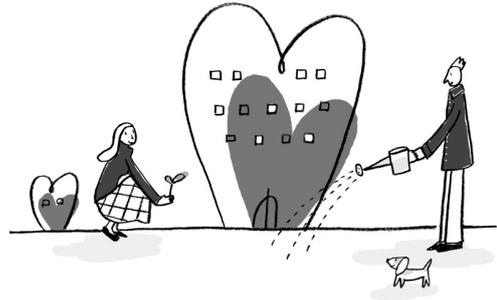
そのため、改善で出た効果の一部は、企業の競争力の強化と共に、従業員にも還元することをしっかりと示し、経営者と従業員の双方がWin-Winになることを、情と理の両面で安心を与えて、改善に集中できる環境作りが重要となります。

次回以降は、これらを踏まえながら、実際の改善の考え方・手法についてまとめていきます。

人、まち、環境、
創って育てる村本です。

村本建設株式会社
代表取締役社長 村本 吉弘

本社 / 〒543-0002 大阪市天王寺区上汐4丁目5-26 TEL. 06-6772-8201
奈良本店 / 〒635-0822 奈良県北葛城郡広陵町大字平尾11-1 TEL. 0745-55-1151
奈良営業所 / 〒630-8353 奈良市柳町31-1 TEL. 0742-27-8011
<http://www.muramoto.co.jp/>



損害保険・生命保険代理店(南都銀行 友好法人)

南都商事株式会社

《 本 社 》

〒630-8115
奈良市大宮町 6-2-1
TEL: 0742-34-7830
FAX: 0742-34-7632

《 橿原支社 》

〒634-0078
橿原市八木町 1-1-1
TEL: 0744-29-5726
FAX: 0744-29-5708

《 橋本営業所 》

〒648-0072
橋本市東家 1-1-30
TEL: 0736-33-5246
FAX: 0736-33-5253

《 大阪支社 》

〒542-0076
大阪市中央区難波 4-7-2
TEL: 06-4395-5860
FAX: 06-6631-2721

MOVE CUSTOM **すぐれた低燃費** **JC08モード** **29.0km/ℓ***
走行燃費** (2WD車) *フロントシートリフトおよびカスタムRS除く2WD全車。

スマートアシスト
衝突回避支援システム

eco IDLE

安全運転支援システム
2WD+2WD



Photo:ムーヴカスタムX*SA*

**燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用環境(気象、渋滞等)や運転方法(急発進、エアコン使用等)に応じて燃料消費率は異なります。

もっと軽にできること。 **奈良ダイハツ株式会社**
DAIHATSU **愛車の点検整備は、しっかりと!**

奈良店	奈良市南京終町2-275	TEL (0742) 62-0771
登美ヶ丘店	奈良市中登美ヶ丘3-13-1	TEL (0742) 44-1150
三条大路店	奈良市三条大路4-2-12	TEL (0742) 94-7890
橿原曲川店	橿原市曾我町35	TEL (0744) 23-1381
橿原耳成店	橿原市常盤町270	TEL (0744) 25-1900
香芝店	香芝市高150-3	TEL (0745) 76-7211
生駒店	生駒市東松ヶ丘17-17	TEL (0743) 74-2176
郡山店	大和郡山市筒井町531-7	TEL (0743) 84-7700
U-CAR大森	奈良市大森町38	TEL (0742) 23-8717

奈良のいいね発掘コミュニティ
わくわく奈良ぶら.com



女子会に 仕事仲間と 年4回 無料配布
グルメカーポン
JR・近鉄奈良駅周辺のお得なグルメ情報誌

契約店舗さま募集中





人事・労務の勉強部屋（第8回）

～仕事に対する意欲向上術を学ぶ～

(H26. 5. 10)

仕事を効率よく進め、成果を上げる為には、モチベーションの向上・維持が必要不可欠です。
今回は、仕事に対する意欲を高めるための管理方法を勉強します。

1. モチベーションが仕事のパフォーマンスを左右する

春は転勤や異動など、職場環境が変わる季節です。気分一新、モチベーションが上がることもあります。逆に仕事内容や新しい職場関係などの変化により、モチベーションが低下する可能性もあります。

仕事を意欲的に取り組んでいる時は、効率よく業務を進めることはできますが、モチベーションが下がってくると、仕事のパフォーマンスや生産性が低下して徐々に様々な問題が発生します。それは、他の従業員にも悪い影響を及ぼし、職場の雰囲気やチーム環境の悪化にも繋がります。

従業員本人にとっても、ポジティブに仕事が出来ない状況や、気になることがある状態は精神面で辛いことなので、回りも互いに気をつけ合い、気を配り合う職場作りが重要となります。

2. モチベーション低下の原因を知る

モチベーションが低下する原因は、人それぞれ理由も程度も多様で、一過性のものや、蓄積して突然一気に落ち込む場合、理由も仕事関係だけでなく、家庭や健康などのプライベートなど様々です。

基本的に人は悩んでいることを、人に知られないようにしがちです。それゆえ、仕事に影響が出て、初めて周りが気づいたときには、原因が進行し、状況が重くなっていることが多々あります。

原因を特定し改善することは、プライバシーの問題もあり難しいので、職場が互いに気を配り、声を掛け合うことで、モチベーションの変化の発見を早め、早い対処で悪化を防ぐことが重要です。

特に、管理・監督者には、仕事のアウトプットや数字だけで成果を追いかけて部下を管理するだけでなく、その仕事のプロセスもしっかりと注意して観察し、従業員の勤務態度や行動、人間関係など、変化をいち早く感じ取り対応していくことが大切で、これも部下管理の重要な仕事となります。

3. モチベーションの向上と維持方法

従業員のモチベーションを向上・維持させるには大きく次の3つの側面があります。

①仕事面・・・モチベーションを上げるには

仕事が難しくうまく出来ないことによるモチベーション低下が多くあります。これは単純にスキルや知識・経験が不足することによると考えられます。まず、上司は部下が戦えるように、OJTでしっかりと指導して、“武器を身につけさせる”ことが最も重要です。

緊急度と重要度の関係から仕事の優先順位の付け方や、「巧遅より拙速」と言われるように、初めから完璧を求めず、早く物事を進め軌道修正しながら仕事を進める等といった仕事の仕方・進め方の指導もOJTで大変重要です。（*OJTについては、今後まとめていきます。）

さらに、将来への中長期的な目標を具体的にイメージさせることも大切で、仕事に対する目的意識につながり、自身の成長を実感させ、モチベーション維持につながります。

②コミュニケーション・・・対人関係の基本

コミュニケーションが最もモチベーションに影響することが考えられます。職場では、挨拶の励行によって、明るい職場づくりが基本となります。また一つ一つのコミュニケーションを大切にすることが大切です。例えば、上司が忙しさから、部下の報告・相談にしっかりと対応できない、また指示・命令が不十分・言葉足らずになる等、いい加減にしているつもりはなくても、結果としてコミュニケーション不信につながります。受け手が発信側の意図をしっかりと汲み取れるように、上司部下に関係なく、受け手が理解できる互いに発信を注意・心掛けることが重要です。

③プライベート・・・良い生活は良い人生

仕事とプライベートのバランスが今求められています。仕事の仕方を見直し、残業時間や休日出勤を減らす等の物理的な工夫と共に、気分転換を促し、仕事への意欲を低下させない充実したプライベートであるよう、個々の状況に配慮した働き方等のソフト面での工夫も大切です。

森をつなぐ、未来へつなぐ。

1300年という悠久の歴史に守られてきた古都・奈良。

私たちは、その素晴らしい文化や

風土を守り継ぐため、

吉野の森をはじめとする環境保全に取り組んでいます。

緑に包まれた豊かな自然を

お客さま一人ひとりの豊かなくらしを

しっかり未来へつないでいきたい。

南都銀行は、地域とともに、あなたとともに、

豊かな未来を拓いていきます。

ナント・なら・ずっと！

 **南都銀行**

南都銀行本店／奈良市橋本町16 <http://www.nantobank.co.jp/>



南都銀行は「Yoshino Heart プロジェクト」を応援しています。

吉野産の杉やヒノキなどから生まれた木製品の普及を通じて、
林業関連産業の活性化や地球環境保全をめざしています。

事務局だより

第51回春季親睦ゴルフ大会

総務委員会主催 (H26. 4. 17)

4月15日(火)、恒例の春季親睦ゴルフ大会を、秋津原ゴルフクラブで21名の参加を得て開催致しました。当日は晴天に恵まれ、清々しい一日となりました。

皆様には、日々お忙しい中ご参加頂き、誠にありがとうございました。

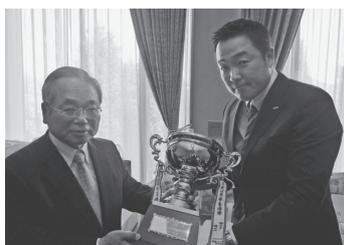
今回の優勝は、奈良デュプロ(株) 取締役営業部長 下田 豊 様で、グロス100 (51・49) ネット70と素晴らしいスコアでの優勝となりました。

上位の方々は以下の通りです。

- ・優勝 下田 豊 (奈良デュプロ(株))
- ・準優勝 富永 孝 (㈱かんでんエンジニアリング)
- ・第3位 武田勝頼 (㈱ムラキ)

また、皆様から頂きました授業料(罰金)は年末に、県の(財)奈良県交通遺児等援護会へ寄付させて頂きます。ご協力有り難うございました。

次回秋季大会への皆様のご参加をお待ちしております。



優勝
奈良デュプロ(株)
下田 豊 様
(写真右)

第25回改善事例発表会開催!

QCサークル活動や、職場・業務改善活動、労働安全衛生活動等、会社の現場力強化につながる改善活動の活性化について「第25回改善事例発表会」を開催致します。

多数のご参加をお待ちいたしております。

記

日時：平成26年5月15日(木)

13:30～17:00

会場：奈良県産業振興総合センター

第1部：事例発表(会員企業からの事例発表)

第2部：特別講演 (㈱ミヤジマ)

代表取締役 宮嶋誠一郎 氏

申込み：事務局までご連絡ください。

代表者変更

☆大阪ガス株式会社 北東部エネルギー営業部
(旧) 池永 寛明 (理事 部長)

↓
(新) 山脇 武志 (部長)

☆大和証券株式会社 奈良支店
(旧) 前田 淳 (奈良支店長)

↓
(新) 濱田 浩二 (奈良支店長)

☆大阪ガス株式会社 奈良事業所
(旧) 畑 正博 (奈良地区支配人)

↓
(新) 小嶋 正士 (奈良地区支配人)

☆株式会社きんでん 奈良支店
(旧) 田中 要 (執行役員 支店長)

↓
(新) 西村 博 (執行役員 支店長)

☆ザ・バック株式会社 奈良工場
(旧) 小川 裕司 (工場長)

↓
(新) 矢倉 誠藏 (工場長)

☆南和繊維工業株式会社
(旧) 中川 義嗣 (代表取締役社長)

↓
(新) 中川 浩司 (代表取締役社長)

☆野村証券株式会社 奈良支店
(旧) 川村 純一 (奈良支店長)

↓
(新) 東 英憲 (奈良支店長)

住所変更

☆株式会社浅沼組 奈良営業所
(旧) 〒630-8247
奈良市油阪町14住友生命奈良ビル
TEL: 0742-26-5225 FAX: 0742-27-0640

↓
(新) 〒630-8122
奈良市三条本町4番32号中室ビル
TEL: 0742-26-5225 FAX: 0742-27-0640

奈良経済産業協会NEWS 第10号

平成26年5月発行

一般社団法人 奈良経済産業協会

〒630-8031 奈良市柏木町129-1 奈良県産業振興総合センター内
TEL(0742)36-7370 FAX(0742)36-7371
<http://www.nara-eia.or.jp> E-mail: info@nara-eia.or.jp