奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS 平成27年11月 第19号

提言 『奈良の活性化について』

㈱イムラ封筒
取締役会長
井村守宏 氏

当社は大正７年に新庄町（葛城市）で私の祖父が創業し、当初は近隣の市町村で商いをしていましたが、昭和初期に大阪へ販路を求め、昭和33年には本格的に東京へ進出しました。

現在は東京を中心とした売り上げが70％以上、社員も東京地区の勤務が55％となっています。私は、高校までは奈良で過ごしましたが、大学進学から12年ほど東京に在住していました。当社のコンピューター外販部門を担当していた時に、県内をくまなく歩きましたが、本社を大阪に移転したこともあり、奈良は夜と休日にいるところとなりました。このような経緯から、少し距離をおいて奈良県のことを見るような習慣が付いたように感じています。そのような視点から奈良についての思いを書きたいと思います。

学生のころは、田舎者と思われるのを恐れて、東京で奈良県出身と言うのが恥ずかしく感じていました。しかし、夏休みのたびに関東の友人が、入れ替わり立ち代り遊びに来て、私の家は奈良観光のベースキャンプとなっていました。友人を案内することで、逆に私が奈良のことを知った状況でした。昨今は奈良出身ですと言うと大半の人から、「いいところですね。」との言葉を頂きます。この数十年の間に奈良の認知度が随分上がったことを実感しています。

また、当社では毎年各地で代理店総会を行っており、50回の記念大会は奈良で行いました。２泊３日で中日が終日観光となっていて、他の県では、一日の予定を埋めるのに苦労しますが、奈良は候補地が多すぎて、どこを削るかで苦労しました。

当社は、平成２年に本社を大阪に移しました。営業上の必要というよりも、人材確保が最大の目的でした。新庄町にいますとどうしても南大阪線沿いに求人の範囲が限られていました。移転後は近畿一円から応募があり求人の幅が大きく広がりました。私の独断ですが、これらのことから奈良県のいろいろなことが見えてきます。奈良県の良いところは、自然が豊かで災害が少なく住環境として最高であり、また文化遺産も多く、観光資源が豊富な点です。逆に不十分なところは、人材の確保が難しく、盆地のため工場立地の用地確保が難しい、また少しずつ改善はされているが道路インフラが弱く、貴重な観光資源も有機的に結びつかないので日帰り客も多い。この様なことは当然皆さんも感じられていると思います。

奈良県の活性化のために工場誘致がよく言われますが、前述の通り、奈良県の地理的な環境から正直難しい面が多くあります。やはり奈良県の活性化のポイントは、観光を中心とする国内外からのインバウンド消費にあると思います。そのため、まず観光資源を生かしきる工夫で、日帰り型から滞在型へシフトさせる仕掛け作りをする。また奈良に美味いものなしと言われたのは昔の話で、県内にも素晴らしい食材が沢山あります。これらのことをもっと全国にＰＲして、「奈良へ行こう」というムードを醸成する。

その役割を担うのが我々産業人であります。我々は、県外や国外に出る機会が多いわけです。一人ひとりが、奈良の観光大使また語り部となってＰＲすることで、より多くの人を奈良に招き入れる事ができるのではないかと思います。もう一点は、住みやすさを生かして、終の棲家としての奈良を確立することも出来るのかと考えています。唐突ですが、ＪＲ桜井線を活用して奈良環状線化し、特別列車を走らせるのもおもしろいのではと思います。奈良の良さを活かすため、広く周知を集めればいろんなことが考えられると思います。

奈良活性化のために奈良経済産業協会でも話合いを深め取組んで行きたいと考えます。

国　内　産　業　視　察

今年の産業視察は、10 月 22 日から 23 日にかけ、静岡県浜松市・磐田市・袋井市を訪問しました。

次の視察先を訪問し、各社の取組と共に、視察地の文化を幅広く学ぶ機会となりました。

１．うなぎパイファクトリー（㈲春華堂）

同社は、昭和 36 年に浜名湖特産のうなぎをヒントに「うなぎパイ」を開発。同工場は平成 17 年に竣工し、製造工程の見学や作り方の解説など、消費者に知って楽しんでもらう施設となっている。

基本となるパイ生地作りでは、湿度・気温等を考慮して手作業で生地延ばし等を行うなど、正に職人の手作りであり、菓子の大量生産において、手作業の多さに驚きと食品加工の難しさを痛感。

自動化ラインとロボットによる梱包等の生産効率化と、機械化できない“職人の世界”の両面の良さをうまく活かした工程を拝見致しました。

２．㈱河合楽器製作所・竜洋工場

同社は昭和２年「河合楽器研究所」として創立され、ピアノ等の楽器を製造・販売。竜洋工場は、グランドピアノ専門工場として設立され、現在は国内主力工場として製造を担っている。

工場見学に際して、グランドピアノを分解して鍵盤や弦などの内部の機構部分を見せて頂き、音がどのように出て何がどう影響するか、普段見ることが出来ない細部の構造を詳しく解説を頂いた。

工程では手作業の割合が非常に高く、熟練技能者によって、手作りで加工・組立が行われていた。

技能継承に向け人材育成にも取り組んでおられ、多能工化への取組と共に、１つの技能を深掘りする“匠の世界”を両立させて行きたいとのこと。

３．パナソニック㈱アプライアンス社
ランドリー・クリーナー事業部 静岡工場

同事業部は洗濯機、掃除機、温水洗浄便座等の取り扱い、同工場では、主にドラム式や縦型の洗濯乾燥機等を製造されており、マザー工場として、人材育成や技術開発を含め、グローバルの事業展開の中心となっている。

工場見学では、源泉（部品加工）から組立までの一貫生産の様子を拝見した。大型の製品・部品を取り扱うため、自動化された工場内物流により効率的な部品供給や生産が行われていた。

改善・生産性向上の取組も、例えば複数の段になっている基幹部品の加工において、従来は一段ずつ研磨していたが、数段分を一度に研磨する方式を考案し、一気に生産性を数倍に上げるなど、改善を積み重ねながら地道に着実に、５Ｓ・安全と共に、生産性向上の取組が大変参考となった。

４．大井川鐵道・ＳＬ乗車

同社は、大正 14 年に創立。観光として昭和 51 年からＳＬ運転を開始。

特に「きかんしゃトーマス」のキャラクターを模したデザインのＳＬは、子どもを中心に大人気を博している。

乗車した「Ｃ１０形８号機」は昭和５年製造で、現存するＣ１０形は少なく珍しいとのこと。

また客車は戦前や昭和 20 ～ 30 年代に製造された物で、現代とは違い、懐かくレトロ感を満喫した。

当日は紅葉には少し早かったが、晴天の中、窓を開けて自然の風を感じての走行は清々しく、また、地域興しの意味からも沿線の多くの方々に、手を振って歓迎を頂き、大変楽しい一時となった。

経営者懇話会（第１回）

人材育成委員会主催（H27.9.11）

同志社大学
政策学部教授
太田　肇 氏

Ｈ27年度経営者懇話会第１回目は、同志社大学政策学部教授 経済学博士 太田 肇 様に『個人を活かす組織づくり』のテーマでご講演頂きました。

講演概要は次の通りです。

「現在、現場で起きている人材育成の問題として、昇進を望まない・依存心が強く自立しない･仕事に対する意欲が低く、“やらされ感”を持って仕事をしていることが挙げられる。原因は管理者が、部下に仕事を任せると言いながら、過度の報・連・相を求め口出しする。必要な裁量権も与えられず、自律的に仕事をさせてもらえないため、やる気が起こらずいつまで経っても部下は成長しない。任せた以上は、成果はきっちりと出してもらうが、やり方は部下に任せた方が良い。仕事を任せる時は、個人の責任・職務分担を明確化し、任せる範囲をきっちりと線引きし、成果については客観的事実による成果を重視して評価をする。出された成果については、会社への貢献度や成果の内容等に照準を合わせて、多様な報奨制度を行い、本人を褒めて“認める”ことが大切である。反対に叱らないといけない場合があるが、プライドに配慮して、叱るのではなく改善点を指摘することが重要である。管理職は、組織の目標達成・業績向上等に向けて部下の仕事を管理することであり、部下の管理をすることではない。また、顧客・取引先と接する機会を増やすなど、組織外で自身の名前を出して認められる機会を与えることで、“自分の実力や実績を認められたい”、“社会的に評価されたい”という動機がおこり、さらなるモチベーションアップ・キャリアアップにも繋がる。給与は衛生要因でしかない。部下のやる気や意欲を引き出すためには、信頼して仕事を任せ、正しく評価し、褒め、認めることが大切である。」

経営者懇話会（第２回）

人材育成委員会主催（H27.10.8）

㈱初田製作所
代表取締役社長
初田和弘 氏

経営者懇話会第２回目は、大阪府枚方市にあります㈱初田製作所様を訪問しました。

同社は、各種消火システム・警報システム・各種消火器・防災関連機器を製造販売されています。当日は、初田社長様に企業概要と今後の事業展開についてお話を伺いました。

「当社は1902年京都商工会議所の会頭が発起人となり、京都の町や貴重な文化財を火災から守るべく初田製作所の前身である「二重瓶消火器㈱」を創設した。その後、事業継承して100有余年になる。当社の売上の1/4は消火器で、残りは消火設備等であり、環境・安全性に配慮した製品づくりを心がけている。特に消火器においては、従来の加圧式消火器（二酸化炭素ガス容器をレバーにより破封し、一気に加圧）から、安全性の高い蓄圧式（予め窒素を容器内部に蓄圧し、レバーにより放射する)に完全に生産を切換えた。蓄圧式では、窒素を使用することで二酸化炭素をなくし、本体の劣化等による圧力の低下はあっても、上昇することはない為、破裂事故はおこらない。回収した消火器の本体や部品のリサイクル率は97％であり、循環型社会にも対応している。昨年、従来の半分の重さで女性や高齢者にも使いやすい、ユニバーサルデザインを用いた透明樹脂製の“CALMIE®”を開発した。今後も安全且つ環境に配慮した製品づくりを行っていく」とお話頂きました。

工場見学では、住宅用のカラフルな消火器の製造ラインや窒素蓄圧の現場を拝見しました。

また、実際の消防設備で現場作業・操作・薬剤の放出等を実体験できる施設『実消館』では、消火体験や駐車場用スプリンクラー・大型商業施設用スプリンクラーの放出等を拝見し、普段体験することができない貴重な時間となりました。

経　営　実　践　セ　ミ　ナ　ー

人材育成委員会主催（Ｈ 27.9.7）

会員相互の交流や、今後の企業経営と共通課題の克服へ資するべく、恒例の「経営実践セミナー」を開催致しました。

今回は、初の試みとして外部講師の招聘でなく、会員企業の取組から学び、共有するべく、下記の３社の方から、事例と取組のご紹介を頂きました。

＜取組事例①＞

三晃精機㈱
代表取締役社長
笹岡元信 氏

三晃精機㈱の笹岡元信代表取締役から、『らくらく電動三輪車の開発』について、開発事例のご紹介を頂きました。

同社は奈良女子大学や奈良県と共に、ＪＳＴ（科学技術振興機構）に採択された社会技術研究開発事業『高齢者の営農支える「らくらく農法」の開発』に参画されています。同事業は、下市町の急斜面の多い柿畑で、高齢者や女性が楽に・安全に使用できて、営農意欲を増す「電動運搬車・電動三輪車」を開発するもので、所管のＪＳＴをはじめ、海外での事例発表や、科学技術白書にも掲載されるなど内外で高い評価を得ておられます。

当日は、実機によるデモンストレーションを拝見し、簡易で安全な操作性から特徴が良く分かり、今後の事業・用途拡大への可能性が分かりました。

＜取組事例②＞

㈱森田スプリング製作所
代表取締役会長
森田壽志 氏

㈱森田スプリング製作所の森田壽志代表取締役会長から、『タイへの海外進出の取組』について、中小企業の海外進出の成功事例をお話頂きました。

大手電機メーカーの東南アジアへの進出に伴い、1994 年にタイに現地会社を設立。当初は、日本人２名タイ人５名からスタートし、工場も 120 坪から段々と移転・拡大し、現在は 1500 坪となっており、昨年 2014 年に創立 20 周年を迎えられました。

設立時から、最初から大きくせずに、事業拡大に合わせて大きくしていくこと、タイの代表者は日本のプロパー社員とすることを決めたとおり進めている。また中小企業においては現地会社への設備投資に費用が必要であり、現地会社が自立するまでに時間もかかるので、入念な資金計画を検討することが重要とお話し頂きました。

日本で磨いた技術を海外に展開し、その成果を日本で人材・製品開発に活用し、更に海外へ展開していくサイクルの取組について、事例を挙げてご解説頂き参考となりました。

＜取組事例③＞

佐藤薬品工業㈱社長
奈良経済産業協会会長
佐藤　進 氏

当会会長で、佐藤薬品工業㈱の佐藤進代表取締役社長から、『企業の繁栄は人づくり経営にあり』についてお話頂きました。要旨は以下の通りです。

創業者から 14 年前に会社を継承し、社長へ就任した。前社長のやり方を踏襲しながら、無理して大きくせず、伊那食品工業㈱の塚越会長が提唱される“年輪経営”と同じく、着実に経営を進めて行きたいと考えている。

モラロジー研究所が提唱している道徳と経済は一体との考えをもとに、道徳経営を目指している。

最高道徳と呼ばれる“三方よし”の精神から、相手のために尽くす、支え合うことを基本にして、社員共々学びながら、実現に向けて頑張っている。

企業は「何のために経営をするのか」を、企業理念・社是として明らかにしながら経営することは重要である。当社も社是にあるように、“人づくり経営”に力を入れており、従業員には「仕事のプロになってくれ」と喚起しながら、人材育成には特に大きく力を注いでいる。

先が読めない時代において、企業を継続していくことは大変難しく、それを担う後継者を育てることは経営者の努めであり、当社でも取り組んでいるところである。

しっかりと税金を納めることができ、地域の一隅を照らせる企業であるよう、今後も企業経営に邁進していきたい。

ものづくり研究会

（人材育成委員会主催 H27.9.8）

住友ゴム工業㈱
総務課長
松本隆由貴 氏

品質管理・改善活動等で成果を上げておられる先進企業を訪問し、ものづくりの現場力強化を図るため『ものづくり研究会』を開催しました。

第一回目は、大阪府にあります、住友ゴム工業㈱泉大津工場様をご訪問し、高性能・高品質の製品づくりと生産性向上のお取組をお教え頂きました。

同社泉大津工場では、乗用車・産業車両・農業機械用・自動二輪車用のタイヤや医療用精密ゴム等の多様な製品を製造されておられます。

当日は、田中良和工場長、松本隆由貴総務課長様より企業概要等のご説明を頂きました。

タイヤは、外側から大きく分けて、直接路面に接する「トレッド」、荷重・衝撃に耐えるタイヤの骨格でもある「カーカス・補強ベルト」、タイヤとホイールをしっかり繋ぐ「ビード」で構成されており、各部品を製造する材料加工工程、部品を１本のタイヤに成形する成形工程、組み上げたタイヤ（生タイヤ）を加熱・加圧する加硫工程、出来上がったタイヤの品質をチェックする検査工程を、詳しくご説明頂きながら見学致しました。

特に成形工程では、円筒形の回転ドラムにカーカスやトレッド等を手作業で寸分の狂いもなく、次々と貼り合わせていく熟練技に大変驚きました。

また、加硫工程では、金型の窯に生タイヤを入れ、ゴム風船状の圧縮装置で内側から金型に向けて高温高圧の蒸気で押し付けて耐久性・弾力性を出させると同時に、タイヤにトレッドパターンが刻まれて取り出されていました。

見学の後は、同工場での改善活動の事例紹介として、省力化に向けたＩＴ活用、ムダのない作業環境、多能工への人材育成等についてご紹介頂き、生産性向上・現場改善等に大変参考になった研修となりました。

人事管理研究会

（人材育成委員会主催 H27.9.10）

サラヤ㈱
総務人事本部人事部長
木村竜平 氏

モチベーションを高め、活力ある職場づくりに向けて、「人事管理研究会」を開催しました。

第１回目は、大阪市東住吉区にあります、サラヤ㈱様を訪問し、「多様な個性と能力を発揮させる人材育成の取組」について、ご解説を頂きました。

同社は、家庭用及び業務用の洗剤・消毒薬・うがい薬等の衛生用品、健康食品等を製造販売されており、平成24年度には『ダイバーシティ経営企業100選』にも選ばれておられます。

同社は教育制度として、階層別に目的を明確にしながら、若手では問題解決能力を、マネジメント層ではケースワークやディスカッションによる現場での実践を重視した内容で取り組んでおられます。また毎年、実施した内容について、効果を確認し、評価・見直しを通して人材育成の柱に位置づけて教育活動の充実を図っておられます。

人事制度では、目標管理制度と、職能給に近いジョブグレード制度の二本柱で運用されておられます。特に目標管理の評価項目として、実際の仕事に関するもの以外に、自己啓発などの能力開発やコンピテンシーと言われる行動・姿勢に関するウェイトが高く、仕事のプロセスや意欲を重視されておられ、モチベーション高く仕事に取り組める制度作りに取り組んでおられます。

ダイバーシティに関連して、女性活躍支援に留まらず、障がい者・外国人・高齢者の積極的な活用と共に、ボランティア休暇や自己啓発休暇等を設けて家庭と仕事の両立に関して働きやすい環境作りを通して、人材の多様性向けて多角的に取り組んでおられます。

自ら考え行動する自律型社員の育成を目指した取組事例をご解説頂き、社員の満足とやる気を高める着実な取り組みは大変参考になりました。

事務・販売・サービス部門 業務改善研修

人材育成委員会主催(H27.9.15)

クリエイティブ・マインド
代表 高木美作恵 氏

小売・サービス業などの非製造業や製造業の製造現場以外の事務・販売・サービス部門（以下、ＪＨＳ部門）における業務の生産性向上・サービス品質の向上・コストの削減に向けて、「事務・販売・サービス部門業務改善研修」を開催しました。

講師は、元シャープ㈱ＣＳ推進本部戦略推進室参事で、ＱＣサークル本部幹事としてご活躍されているクリエイティブ・マインド代表の高木美作恵氏にご指導頂きました。

主な研修内容は、職場での問題解決・課題達成への基本的な考え方や、改善活動の具体的な進め方・ポイントについてご解説頂くと共に、ＪＨＳ部門での特徴的な改善事例の紹介を頂きました。

また、問題解決への改善ステップに合わせて、改善に役立つ手法の活用方法や、庶務業務の作業時間の短縮や、顧客の待ち時間の短縮など、ＪＨＳ部門で共通的な課題の事例の解説も頂きました。

グループ演習では、「業務を推進する上での課題」について、改善案を検討しました。まずメンバー各自で感じている課題を出し合い、その中から「親和図」を使ってテーマ候補を絞り込みました。

そして「マトリックス図」を使って候補ごとに緊急性・重要度などの評価項目で採点してテーマを選定し、「連関図」を使って“なぜ・なぜ？”を繰り返して要因を掘り下げていき、主要因を絞り込みました。

最後に、その主要因について「系統図」を使って段階的に対策を検討し、評価項目で優先順位を絞り込んで、実際に取り組む対策を立案し、メンバーで意見交換を行って理解を深めました。

ＪＨＳ部門における業務の生産性の向上に向け、実際の問題解決の流れに沿って、自ら考えることで、業務改善の取組へ大変参考となりました。

見える化研修

人材育成委員会主催(H27.10.16)

パナソニック
エコソリューションズ創研㈱
田中　豊 氏

現場で発生する様々な異常・ムダについて「あるべき姿」との違いが一目でわかるような状態にし、「目で見てわかる職場づくり」を目的として「見える化研修」を開催致しました。

講師は、パナソニックエコソリューションズ創研㈱ＴＷＩインストラクター　田中　豊様にご指導頂きました。

「見える化」の基本である「５Ｓ」の真の意味・目的と意図を再確認し、見えないことによる問題点を明確にしながら、見えないものを“見える”ようにするポイント・改善方法や改善の効果、また見える化から「わかる化」「できる化」へのステップについても事例をふまえてご指導頂きました。

特に重要な整理・整頓については、トランプを使った「必要なカードを探し出す」演習を行い、整理・整頓の意味を具体的な体験を通して、改善方法やその効果などをグループで話し合いました。

また、普段見慣れてしまって気が付かない問題点や改善点を、同じ対象物を同じ位置・高さ・方向で継続的に撮影して、改善の変化を“見える化”する定点撮影の有効性についても学びました。

現象を写真で記録することで、改善前後の変化や効果が目で見てよくわかり、職場全員で改善について評価し合うことができるため、更なる改善活動への意欲に繋がるとご説明頂きました。

また、参加者相互のグループ討議も実施し、自分の職場の「５Ｓ」や「見える化」の現状や問題点などについて意見交換・相互啓発を行いました。

「見える化」の管理の基本から、現場で隠れていて見えなかったものを“見える”ようにすることで改善へつなげていく方法や事例をわかり易く系統立ててご指導頂き、参加者にとって大変参考になりました。

すべては、お客様のために。

野村は、世界の金融商品の豊富なラインナップ、
充実したグローバルな投資情報、そして
ご信頼いただけるきめ細かなサービスを提供することで、
より一層お客さまのお役に立てるよう努めています。

野村證券株式会社
奈良支店
〒630-8227 奈良市林小路町45番地
電話 0742(22)0351(代表)

創業明治7年　お客様の課題解決パートナー
MEISHINSHA
株式会社 明新社
www.meishin.co.jp

奈良の地で
印刷を軸とした様々な
コミュニケーションツールを
創造しています。
奈良ひとまち百景より
餅飯殿センター街入り口
奈良の風景・街並みをイラストにし、地元の方々がより親しみを持って奈良を発信することを目的としています。
〒630-8141
奈良市南京終町3丁目464番地　TEL 0742-63-0661(代表)

和ダイニング hanakomichi 花小路

観光客から地元の方まで、またお昼のバイキングから 夜は「なにわの名工」の称号を持つ料理長の逸品料理までお楽しみいただけます。　70名までの宴会も対応しております。

〒630-8226奈良市小西町23番地
花小路ビル2F Tel: 0742-23-9551

奈良ロイヤルホテル

ご予約承り中！
・ご宿泊
・ご宴会
・ご婚礼
・天然温泉

・各レストラン
日本料理　竹の家
中国料理　沙山華
レストラン　万　葉
ティーラウンジ　扇　滝

近鉄奈良駅・JR奈良駅より無料シャトルバス
駐車場無料

〒630-8001　奈良市法華寺町254-1　TEL.0742-34-1131(代)
http://www.nara-royal.co.jp

奈良のいいね発掘コミュニティ
わくわく奈良ぶら.com®
奈良ぶら

女子会に　仕事仲間と
年4回無料配布
JR・近鉄奈良駅周辺の主要なホテルや近鉄奈良駅構内などに設置中

グルメクーポン
JR・近鉄奈良駅周辺のお得なグルメ情報誌

共同精版印刷株式会社 奈良ぶら事業部 TEL. 0742-33-1221（担当:大塚）　奈良ぶら　検索

安心創造

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

《 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

人事・労務の勉強部屋（第14回）

～労働者派遣法改正について～

(H27.11.10)

平成27年9月30日に労働者派遣法が改正されたことで、今後の派遣労働者の就業について注意が必要です。今回は、労働者派遣法における主な改正内容の項目をまとめます。

＜期限制限の見直し＞

専門性が高い「２６業務」への労働者派遣における期間無制限を廃止し、改正施行日以降に締結された労働者派遣契約は、業務の区分なしに、全ての業務で下記の期間制限が適用されます。

１．派遣先事業所単位の期間制限

○同一の事業所に対し派遣できる期間は、原則３年が限度となる。

○事業所が３年を超えて派遣を受け入れようとする場合は、事業所の過半数労働組合等からの意見を聴く必要がある。

２．派遣労働者個人単位の期間制限

○同一の労働者を、事業所における同一の組織（課やグループ等）単位に対し派遣できる期間は、３年が限度となる。つまり、

３年経過後に、（１）同一労働者について、同一組織への派遣は「×」
（２）組織が異なれば、同一労働者の派遣は「○」
（３）派遣労働者が異なれば、前任者がいた組織への派遣は「○」
※上記 １ のとおり、事業所単位の期間制限による派遣可能期間延長が前提

３．期間制限の例外

○次に揚げる場合は、例外として期間制限が免除されます。

・派遣元事業主に無期雇用される労働者を派遣する場合
・60歳以上の労働者を派遣する場合
・終期が明確な有期プロジェクト業務に労働者を派遣する場合
・日数限定業務（１か月の勤務日数が通常の労働者の半分以下かつ10日以下）に労働者を派遣する場合
・産前産後休業、育児休業、介護休業等を取得する労働者の業務に労働者を派遣する場合

４．クーリング期間について

○派遣先事業所単位、労働者個人単位の両方の期限制限に、いわゆる「クーリング期間」の考え方が設けられます。

・派遣先事業所単位で労働者派遣期間の終了後に再び派遣元と派遣契約を締結する場合や、派遣労働者個人単位で派遣期間終了後に同一組織にて同一労働者と再び派遣契約を締結する場合は、派遣終了と次の派遣開始の間の期間が３ヶ月を超えないと派遣契約が継続されているものとみなされる。
つまり、派遣期間はリセットされずに、通算して原則３年の期間限度が適用される。

＜労働者派遣事業の許可制への一本化＞

特定労働者派遣事業と一般労働者派遣事業の区別が廃止となり、派遣労働者のキャリア形成支援制度を有するなどの新たな許可基準に基づく許可制となります。＜経過措置あり＞

※詳細は、厚生労働省ＨＰをご参照下さい
(http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000077386.html)

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!

NANTO 南都銀行

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

Yoshino Heart

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。

KAIZEN・改善のすすめ （第11回）

前回に続いて、ムダを省いて付加価値を高めるために、「７つのムダ」の視点に沿って、具体的なムダ低減への取り組み方・考え方について、まとめます。

１．ムダの削減

改めて、“ムダ”とは付加価値を生まない作業のことです。生産性を高め、コスト削減につなげるためには、ムダを顕在化させ、ムダを削減し、価値作業の割合を高めていくことが重要です。今回は７つのムダの中で、「動作のムダ・不良を作るムダ」について、詳しく見ていきます。

２．動作のムダ（５番目のムダ）

付加価値を生まない動作を減らし、価値作業の比率を上げて、時間当たりの生産性を高めて行くことが重要です。そのため、動作のムダをなくしていく４つの視点をまとめます。

①距離を短くする

前回に触れた“移動のムダ”と同様に、人・モノの移動内容を詳しく分析し、移動距離を短縮・最小（＝時間短縮）して、時間当たりの生産性を高めて行くことが大切です。例えば、必要な器具・材料を近くに置いてあるか？、取るときに邪魔にならないか？等、設備や作業台のレイアウト、移動方法、作業順序等を見直し、移動の距離・時間を最小になるよう工夫することが重要です。

②両手を同時に使う

作業の効率化には、両手使いが基本となります。

両手を使うことで、一旦モノを置いたり、持ち替えたりという、動作のムダをなくすことができます。また両手使いは、リズム良く作業できるので、両手使いを考慮した作業レイアウトも重要です。

③動作の数を減らす

上記の両手使いも含め、ムダな動作を減らす・なくすこと（＝時間短縮）が最も大切となります。

一例として段取作業では、内段取（機械を止めて行う段取）を外段取化（機械を止めずに生産中に行う段取）することが上げられます。また、強度等の条件クリアは必要ですが、ボルトを止めてクランプに替える（作業時間の短縮）、ボルトなら同じサイズに統一する（工具の持替が不要）等により、内段取作業を短縮・削減することが重要です。

④楽にする

ムリ・ムダのない作業は、早く・確実に・持続的に作業を行うことにつながります。

４つの視点から、作業を効率化して、動作のムダをなくした内容を標準化して作業標準に定め、作業者に教育・訓練することで定着化を図ることが大切であり、「誰でも（教えられた通り）・いつでも（何回やっても）・楽に（ムリなく）」作業できる状態を目指すことが重要です。

３．不良を作るムダ（６番目のムダ）

言うまでもなく、不良は最もムダでありますが、よく勘違いされるのは、不良を出すことの問題は、“材料費がムダ”になるだけではありません。

不良を出すと、材料費以外に、製造・検査・管理の労務費、加工機のエネルギー代、切削油・梱包などの副資材費が余分に必要となります。

また、必要数を製造・作り直す時間が必要となるため、忙しい現場に余裕がなくなり、多くの場合は時間内でなく残業して製造することになり、残業代を含む人件費が余計に発生します。

更に、もし仮に不良品が工場の外に出て、顧客や市場に出てしまうと、大変大きな問題となり、信用失墜はもとより、製品製造のコストだけでなく、回収やクレーム対応の経費、配送費等々、大きな費用負担が発生することになります。

不良は、費用面だけでなく信用面でも最も重要な課題であるので、“決められたモノを決められた通り作る”取り組みが不可欠であります。

誰もが不良を作ろうとして作るわけではありません。不良は“悪い”と漠然と認識するのでなく、“なぜ悪いのか？”、“どれだけコスト・リスクが発生するか？”を改めて全員で認識することが、不良をなくして品質を高めるスタートとなります。

それらを踏まえ、“人間はミスするもの”という発想に立って、ミスをしても“すぐに解る・すぐ止める・外へ出さない”ようにすることが大事で、不良は作業者個々の問題でなく、設計・製造・管理の全部門で、システムとして“不良を出さない仕組み作り”を構築し、教育訓練を含めて“仕組みで品質を作り込む”ことが重要となります。

次回は、７つのムダの最後の観点である「在庫のムダ」についてまとめていきます。

応援します。あなたの健康！

VB1主薬製剤　フルスルチアミン効果で
眼精疲労・腰痛・肩こり・関節痛を和らげます。

アスビタンV100
ビタミンB1 100mg
ビタミンE 配合

コンドロイチン効果＋フルスルチアミン効果で
眼・肩・腰の神経や関節の痛みを和らげます。

ヒトミタンf
コンドロイチン硫酸Na 900mg
フルスルチアミン塩酸塩25mg 配合

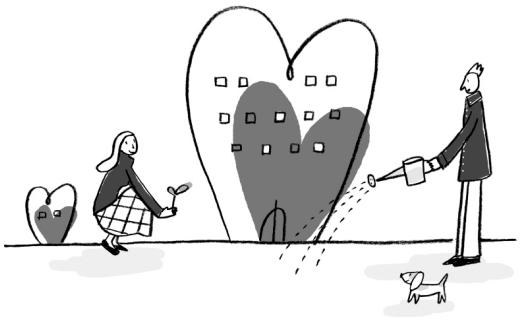
佐藤薬品工業株式会社
〒634-8567 奈良県橿原市観音寺町9番地の2
Tel 0744-28-0021 Fax 0744-28-0030
http://www.sato-yakuhin.co.jp/

会社の成長は人材の確保と育成。
会社が求める人材を確保できていますか？

企業内を活性化させ、事業を推進し、業績を高める。そのビジョンを実現する原動力は「人のチカラ」です。
しかし、若年層を採用したい、優秀な人材を採用したい、そう願っても、人材の確保は容易ではありません。人口減少社会の到来において、今後益々深刻さを増していきます。同業他社との差別化を図るために「ブランディング=企業価値」の向上をサポートさせていただきます。
各種広告媒体を始め、Web戦略、エリアマーケティングに至るまで、地元広告プロである弊社にご相談ください。

DAIKO SENDEN 大光宣伝株式会社　0120 FreeDial 0120-540-888　広告 奈良 検索

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/

コペンに待望の第3のモデル“Cero”(セロ)新登場。

COPEN Cero

走行燃費 JC08モード(国土交通省審査値) 25.2km/L※ (CVT・2WD)

NEW

Photo：コペンセロ

※：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。DAIHATSU 奈良ダイハツ株式会社
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)62-0777
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	橿原市曽我町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

事　務　局　だ　よ　り

第５４回秋季親睦ゴルフ大会

総務委員会主催（H27.10.7）

10月7日（水）、恒例の秋季ゴルフ大会をオークモントゴルフクラブで37名の参加を得て開催しました。

当日は大変天候に恵まれ、多数の方にご参加頂きまして大変感謝致しております。

今回優勝は、㈱ゼロステーション 代表取締役 髙　剛史様で、グロス79(40･39) ネット69.4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　髙　剛史（㈱ゼロステーション）
・準優勝　時實啓二（ダイゴー㈱法隆寺工場）
・第３位　野矢　明（㈱野矢設備工業所）

景品をご提供頂きました企業様にあらためて御礼を申し上げます。

次回春季大会への皆様のご参加をお待ちいたしております。

代　表　者　変　更

☆昭和化成工業株式会社
（旧）中野　浩之（代表取締役）
↓
（新）田村　興一（代表取締役）

省エネ・省コストセミナー

省エネ・省コスト対策について、関西電力㈱様・奈良県電力利用合理化委員会様のご協力を得て標記セミナーを開催致します。

省エネ・省コストの「考え方・取組み方や事例紹介」の他、「原単位管理ツール」のご提供を頂いて、現状の見える化対策へ大いに活用頂けるものと考えます。

是非、貴社の省エネ・省コスト対策にご活用下さい。

と　き：平成27年11月26日（木）
14：00～16：00
ところ：奈良県産業振興総合センター
参加費：無料
申込み：事務局までお申込みください。

パワードスーツ利活用セミナー

重量物の移動・搬送などで、作業者の負担軽減や生産性の向上は、今後重要な課題となります。人体に“装着・着用する”補助装置で負担が大きい動作・作業を物理的に“補助・アシスト”する「パワードスーツ」が多くの業種の現場で大変注目されています。

今回、会員企業でパワーアシスト技術開発のアクティブリンク㈱様のご協力を得て、概要説明と、実際の製品を使った実演・体験をして頂きます。

是非、貴社の作業性・生産性の向上にご参考・ご活用ください

と　き：平成27年12月3日（木）
14：00～16：30
ところ：奈良県産業振興総合センター
講　師：アクティブリンク㈱
代表取締役　藤本弘道 氏
参加費：3,240円／お一人様
（税抜3,000円・消費税240円）
申込み：事務局までお申込みください。

奈良経済産業協会NEWS 第19号
平成27年11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