

奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS

平成29年3月 第27号



平成 29 年 新年会

産業論文コンクール表彰式・特別講演会・交流懇親会を開催

総務委員会主催 (H29. 1. 25)



佐藤 進 会長

平成 29 年の新年会は 1 月 25 日 (水) に、奈良ホテルにおいて、多数のご来賓の方々にご臨席を頂いて、産業論文コンクール表彰式・特別講演会・交流懇親会の構成で開催致しました。

冒頭、佐藤会長から年頭挨拶として、『今年は酉年で、機が熟す=改革の年と言われている。2016 年は世界でいろいろあり、今年も予測することは難しいが、我々がやらなければいけないことは変わらない。企業経営も激変に耐えられるよう常に準備を行い、何が起きても永続していけるよう努力することが重要。特に今年は“働き方改革”も求められ、やるべき課題はたくさんあるが、互いに頑張っていきたい。会員企業の皆様のお役立ちになるよう、当会も知恵を絞って取り組むので、本年もご支援を宜しく願います。』と、今年の決意が述べられました。

今回で、第 12 回となる『産業論文コンクール』の表彰式も行われ、佐藤会長から 7 名の受賞者の方に表彰状と副賞が授与されました。

《受賞者名とその模様については次頁参照》

この後、特別講演として、中央タクシー株式会社代表取締役会長 宇都宮恒久様から、『お客様が感動し社員が躍動する会社づくり』をテーマにご講演を頂きました。(要旨は 3 頁に掲載)



奈良県知事
荒井正吾 氏

第二部の交流懇親会では、来賓を代表して荒井正吾奈良県知事様より、『奈良県の企業立地が、この 10 年で平均 20 件を超え、その雇用の数は 2,800 人にも達する。平成 28 年上期も 16 件と全国 11 位。また奈良への本店・本社機能の移

転が全国 6 位と近畿では兵庫に次いで人気がある。更に、障害者雇用率も奈良県が 2.6%と全国 1 位で、中小企業の方に頑張って頂いており、皆様に感謝しております。今年も共に連携して、手を取り合い頑張って参りたい。』とご挨拶頂きました。



奈良工業高等専門学校
校長 後藤景子 氏

奈良工業高等専門学校 校長の後藤景子様から、『奈良高専は地元企業との技術協力・共同研究に取り組んでおり、昨年度に文科省の地方創生推進事業に採択され、地元の技術的課題を解決する研究・開発の体制を整備している。この事業を活用しながら、学生の県内就職を推進し、また地元企業との連携を強化して様々なことに取り組んでいきたい。』と乾杯のご挨拶を頂き、懇親会がスタートしました。

中締めには、橋本隆史副会長 (橿南都銀行 頭取) から『当会も県と一体となって、産業界が奈良を盛り上げていきたい。当会も積極的に取り組んでいくので、地に足をつけ信念を持って共に頑張っていきたい。』と挨拶を頂き、今



橋本隆史副会長 年の互いの躍進が祈念され、新年の門出として、有意義な一時となりました。



第12回 産業論文コンクール

人材育成委員会主催

論文作成を通して、論理的に考える力を醸成し、次代を担う若手従業員に力をつけて頂き、企業力の向上を目指すことを目標に、人材育成・自己啓発の一環として「産業論文コンクール」を毎年実施しております。

皆様から高い評価を頂いて、今年で第12回目を迎え、今年は18社90件の応募を頂きました。

11月に選考委員会を開催し、厳正な選考を頂き、最優秀賞をはじめ入賞7件を選定致しました。

(受賞者の一覧は下記に記載)

表彰式では、佐藤会長から賞状の授与が行われ、奈良ダイハツ㈱の荻田優里さんから受賞者を代表して謝辞を頂きました。



奈良ダイハツ㈱
荻田優里 氏

『今回、電話応対をテーマに、普段の仕事の中で意識していること、心掛けていることを書かせて頂きました。このような賞を頂き、皆様に評価して頂いたことを大変光栄に思っております。論文を書かせて頂くにあたり、もう一度初心にかえったような気持ちになりました。これからも初心を忘れずに成長していきたいと思っております。』と受賞の喜びと今後の決意を語られました。

他の受賞者の方々も、受賞の喜びとともに、自律した社会人として、今後も職場での様々な課題に取り組んでいく意欲が伺えました。

*選考委員もお願いしています奈良新聞社様のご厚意により、新年会当日の奈良新聞紙面に最優秀賞論文を掲載頂き、参加者の方には新聞をお配りし、お読み頂きました。



(一財)南都経済研究所
理事長 鳥川安雄 氏

続いて、選考委員会の委員長をお願いしています(一財)南都経済研究所 鳥川安雄理事長様から論文全体に対する総評を頂きました。

『今年は、自身の成長にするものが多かった。特に社会の動きに合わせたAI、IoTに関する論文も多かった。論文の完成度とともに、筆者の独自性のある論文を期待している。最優秀賞の論文は、電話応対のCSとして、相手の顔が見えないの中で、状況に合わせて臨機応変な対応方法、心構え等、相手を不安にさせないことの難しさ、重要性についてしっかりと文章構成で書かれており良かった。受賞者の方には、論文を通して得たことを今後の仕事に役立てて頂きたい。この産業論文は、論文作成を通じて、自身の仕事について“なぜ・どうして”と課題意識を持ちながら、課題に対して主体的に考え、取り組むプロセスがビジネスの上で最も重要なことである。企業の方には、来期も人材育成のために積極的な応募へのご指導をお願いしたい。』とお話頂きました。



第12回 産業論文コンクール 入賞者一覧

賞名	氏名	社名	論文タイトル
最優秀賞	荻田優里	奈良ダイハツ㈱	受話器から伝わる心
優秀賞	大西建嘉	㈱タカトリ	知識と経験のバランスについて
優良賞	深田友紀	㈱呉竹	「時間」を改めて考える
努力賞	平田明日香	㈱呉竹	専門知識よりも大事なこと
〃	嶋岡由理	田村薬品工業㈱	人の力を引き出すこと
〃	奥野有輝	㈱ヒラノテクシード	2年目の気付き
〃	玉井彩子	㈱大和農園	広報を活かす

『 お客様が感動し社員が躍動する会社づくり 』

中央タクシー株式会社 代表取締役会長 宇都宮 恒久 氏



中央タクシー(株)
代表取締役会長
宇都宮恒久 氏

長野県にある中央タクシー(株)の代表取締役会長 宇都宮恒久様は、父親が経営するタクシー会社に入社後、75年に独立して中央タクシーを設立。「お客が先、利益は後」を理念に掲げ、「乗った人を幸せにする」心のこもったサービスで、経営に取り組まれています。

講演要旨は次の通りです。

タクシー会社では、全員がバラバラの現場で、歩合制で働くので人間関係は生まれにくく、仲間の絆が出来ない。それは間違っていると思った。

会社での人間関係が従業員の人生に大きな影響を与える。社長になって、利益でなく、良い人間関係を作ろうと、一番に良い人間関係を求めた。

研修での体験発表を行った時に、ある社員が生まれてからずっといじめられてきたが、この会社に入って初めて、いじめのない世界と出会ったと号泣した。良い人間関係とはいじめのない世界で、20年掛かって安心できる会社を作れたと思う。

良い人間関係は良い社風になり、良い社風の中に膨大なエネルギーが潜んでいる。社員は指示命令でなく社風に共感して働いてくれている。良い社風を作れば現場での指示命令が減り、自然と現場が勝手に動いてくれる。良い社風が出来ると、色々と言わずに済むので、経営者は楽である。

良い人間関係をつくろうとしたことが、結果的に業績を作ってくれる。理念は会社の芯なので、理念を飾っているだけではダメでもったいない。

これと同じことを、倒産したホテルの再建を断り切れずに引き受けた際にも、経験している。

ホテルは築45年と古くて狭く汚なかったが、再建後は増収増益を達成している。なぜ成功したか？戦う武器は社員の力しかないと思じたからだ。

最初の時に、戦々恐々たる雰囲気でもどかた心配していることが伝わってきた。第一声に、再建に来たのではない、日本一のホテルにしようと呼びかけた。涙を流して聞いてくれ、絶望に希望が見えたことで、あの瞬間に変わったのだと思う。

武器は人の力しかなく、人の力がモノ(ハード)に負けるはずがないと、毎月毎月呼びかけた。

徐々にモチベーションが上がっていくのが分かった。本来人はすごい力を持っているが、ほこりが被っ

ていて、そのほこりを払っただけ。方向性だけを示し、やり方は現場で考えてもらった。

やり方は任せて、現場で考えて力を発揮してくれて、その現場のパワーがお客様に伝わっていき、社員の力で古く狭く汚いハンデを乗り越えた。

中央タクシーは保有台数140台と長野県で3番目だが、他社に比べ1台当たりの売上が高い。その理由はジャンボタクシーが100台あることで、全国的に地方の会社で一番多い。他社は売りにくいために持っておらず、工夫して売れる仕事を作った。

それが空港への送迎で、24時間・1名から受けており、家から搭乗口までの送迎が人気となり、他県へも進出している。ジャンボの運賃や台数は自分たちで自由に決められ、タクシーよりも収益率が高いので、軸足をジャンボに移している。

タクシー業界は、大変厳しく危険水域にある。地域の足のタクシーは潰せないで、ジャンボの利益でタクシー・地域を守るために頑張っている。

当社はノルマや売上目標が一切なく、理念で管理を行っている。お客様が先で利益は後で、それが現場で浸透している。創業当初は、運輸業からサービス業であるタクシーへと saying していたが、最近は「お客様の人生を守る」と言っている。

タクシーは高齢者など交通弱者の人生に触れている。仕事を通して、お客様の人生を守っており、サービス業の枠では収まらないと考えている。

多くのお客様からお礼のお電話・お手紙も頂く。

丁寧な対応に安堵し生きていく力になっている、足が麻痺して乗降が大変でも手を取って介助して受付まで連れて行ってくれる、などのお礼と共に、タクシーに乗ることが楽しみであり、タクシーの中が幸せになれる場所だ、と言っている。これらのお言葉は、「お客様の人生を守る」という理念が形となって表れていると大変うれしく思う。

このような素晴らしい社員たちが、私の誇りであり、本当に経営者冥利につきると思う。



先進企業見学会

人材育成委員会主催 (H29. 2. 22)

経営革新や製品・技術開発、企業経営の強化に取り組まれている先進的な企業の事例を学び、今後の経営に活かしていただくべく「先進企業見学会」を開催し、次の視察先を訪問しました。

1. ㈱クボタ堺製造所 (大阪府堺市)

同社は、トラクタ等の農耕機械、建設機械等を製造・販売されており、堺製造所様では、各種トラクタと、それらのディーゼルエンジン等の開発・生産をされています。

同製造所は、「原理・原則」の2ゲンに基づき、「現場・現物・現実」の3ゲンを改善する“5ゲン主義”のノウハウから製造現場の効率化を徹底されています。

全社のマザー工場として、世界にあるチャイルド工場を支援するポジションにあり、研究開発、製品生産、サービスの各部門による三位一体型工場として顧客の立場に立った製品開発からサービスまでニーズに幅広く対応されています。

当日は、工場にてエンジンの製造からトラクタの組立までの一連の流れを見学しました。

需要に合わせて生産数量を調整する上で、ラインスピードを変えて、多能工化を図ることで少ない人員でも生産できるように対応されています。

また、品質管理も徹底されており、ポカミスが発生しない様に、作業工程ごとに必要な工具が手元に出てきて、締め付け箇所が残数が表示され、一目でわかるように工夫されています。

敷地内には、新人教育訓練を行う「新人教育道場」や作業の安全を確保する考え方を学ぶ「安全道場」などの訓練施設も併設されています。

特に、安全道場では、未経験者に対する研修として、軍手の巻き込み体験、安全靴の圧迫実験など、安全に対する意識向上と対策を深く学ぶことができ、教育訓練の過程や内容を、実際に治具を使用しながらご説明いただきました。



2. ㈱島精機製作所 (和歌山県和歌山市)

同社は、全自動手袋編機の開発を原点に、コンピューター横編機、自動裁断機等を製造・販売されています。

ニットの服を生産する際に、身頃や袖などの各ブロックを縫い合わせた従来品とは別に、1本の糸から継ぎ目なく完成品（ホールガーメント）へ編み上げる完全無縫製横編機を開発されました。

シームレスによる着心地の向上や裁断によるカットロスの削減など、高品質な商品を作り出す技術力は高く評価されており、グッチやエルメスなどの海外ブランドにも使用されています。

機械を開発・製造する中で、手元に無い物は自分達で創り出すという行動力と技術力により、内製率が75%と非常に高く、リードタイムの短縮に貢献しています。



また、機械だけでなく、出来上がる服のデザインやサンプルをバーチャルで直ぐに確認できるデザインシステムの開発や、ユーザーに対して機械の使い方や活用方法などを学んでいただく研修・サポート体制も充実されています。

自動裁断機の技術を応用して炭素繊維等の硬い物まで対応できるようにされる等、工業用分野にも展開されています。

また、大学や医療機関と連携し、患者用の締め付け調整が必要な衣類やサポーターが容易に作成できる「医療用三次元計測装置」を開発されるなど、幅広い分野で活躍されています。



経営者懇話会

人材育成委員会主催 (H29. 1. 20)



昭和電機(株)
製造部長 兼
品質統括グループ長
前田健児 氏

第4回経営者懇話会は、大阪府大東市にあります、昭和電機(株)大東工場様を訪問致しました。

同社は、1950年創業の電動送風機・集じん機等の風力機械専門のメーカーでおられます。

当日は、製造部長兼品質統括グループ長 前田健児様より、企業概要と生産革新活動等のご解説を頂きました。

「当社は回転技術と高度な風力技術を活かした電動送風機や医療機器を製造している。多品種少量生産で特注品も多く、ライン生産では生産効率が悪かったため生産革新活動に取り組み、一人一個流し生産を取入れた。加工・組立・検査・包装の工程を一人で行うことで、特注品にも柔軟に対応でき、受注から発送までを従来の半分の4日間で行えるようになった。また製品に対するQ&Aや約4万機種の商品に必要なデータ、図面、技術情報をデータベース化し、顧客からの問い合わせや要望に迅速に対応していることも、短納期実現の理由の一つである。他に、協力会社とITシステムを活用して情報共有し、双方が業務改善を行い合い、部品在庫・作業時間の削減で効果を上げている。品質・生産性向上には機械と人とを上手く組み合わせることが重要である」とお話頂きました。

工場では、同社の集じん機が設置された清浄な環境の中、鋼板加工・塗装工程を拝見しました。

また、一製品分の部品・部材を順に組立、工程管理システムによるチェック、完成品の抵抗値等の自動測定検査(データ化)、包装までの一人一個流し生産を拝見し、ITを活用した品質・生産・進捗管理について大変参考になりました。

その後、1万冊を所蔵する図書室もご案内頂き、社員が自由に活用して、自己啓発を促す人材育成の取り組みや制度もご解説頂きました。



人事管理研究会

人材育成委員会主催 (H29. 2. 7)



㈱ヤマナカコーキン
取締役 常務執行役員
山本忠司 氏

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」を開催しました。

第1回目は、東大阪市にあります自動車部品製作に使われる精密冷間鍛造金型の製造・販売の㈱ヤマナカコーキン様を訪問し、取締役 常務執行役員 山本忠司様にご解説頂きました。

同社の山中社長様が学生時代に海外留学し、世界中の優秀な留学生と知り合ったことが海外進出のきっかけとなり、現在、アジアを中心に6つの拠点をもっておられます。

海外進出を進めるには、優秀な人材の確保、早期離職の防止、グローバルな人材の育成が必要と考え、次の3つの制度を活用し、社員のやりたい意欲を引き出し、やりがいを持って挑戦していただける人材育成に取り組んでおられます。

①エルダー制度：新入社員一人一人に入社2～3年の社員が付き、仕事面とメンタル面をサポートし、良い人間関係を構築し、離職防止に繋げる。

②PTP制度：入社2年目の社員に、一年間の計画を立てさせPCDAを行い、自分で課題の設定から解決までを経験させる。

③チャレンジポスト制度：欠員の出た管理職ポストへの社内公募を行う。

これらの制度で、社員のやる気と自主性を引出し、職場の活性化に繋がっているとのこと。

社員全員が共に成長する『共育』を通して、男女国籍を問わず、個々の社員それぞれの強みを生かした組織づくりで、さらに海外展開を進めていけるとのこと。

工場では、作業毎に色分けしたリングを順に重ね、終了時に外すことで進捗の見える化を図る等、生産性向上・改善活動にも積極的に取り組んでおられる様子も拝見し、大変参考となりました。



品質ISO内部監査員養成講座

人材育成委員会主催 (H29. 2. 7 ~ 8)

規格で求められる内部監査に関して、恒例の品質ISO内部監査員養成講座を開催しました。

講師には、審査機関で主任審査員として活躍されると共に、企業の認証取得コンサルタントとしても活動されておられる、**玉木幸夫**様にお越し、ご自身の経験を踏まえて「監査する側」と「監査される側」の双方の視点でご指導を頂きました。



IRCA/JRCA 登録
品質システム主任審査員
玉木幸夫 氏

ISO9001が2015年版に改訂されたことに伴い、2008年版との変更点(差分)について新旧対比表を用いながら理解を深め、2008年版はもとより2015年版での内部監査の力量も担保できるように開催しました。

研修では、規格の要求事項の解説と共に、マネジメントシステムとして経営に寄与できるように、効果を上げるための内部監査の重要性など、具体的な事例を含めて学びました。

演習では、チェックシート作成や現場監査事例からの不適合抽出を行うと共に、監査後の是正処置報告書の作成など、実際に行う内部監査に沿って実践的な内容で実施し、内部監査計画の作成から監査結果報告までの内部監査実務の一連の流れをより深く理解しました。

また、実際の監査における質疑の方法や進め方など、「監査する側」と「監査される側」に分かれた模擬内部監査の演習を行いました。

最後に修了試験を行い、合格者には協会認定の修了証を発行しました。社内で内部監査員を任命するときの資格根拠としてご利用頂くことが出来ます。

今後も、ISO認証取得・維持活動の多角的な支援と共に、より効果的な内部監査に向けて実践的に取り組んで参ります。



コスト削減研修会

人材育成委員会主催 (29. 2. 14)

全社一丸でコストダウンに取り組む、利益を確保するため、コストの正しい理解と、徹底したムダ取りによる作り方改善へ向け、改善等の考え方・手法を3回講座で学ぶ『コスト削減研修』を開催しました。



講師には、YKN生産研究所 代表 **YKN生産研究所 徳田 勲 氏**

「コスト削減方法を正しく理解する」ために、コストの構造やコスト増となる仕組みを理解すると共に、従来のやり方や認識を転換して「目に見えないコスト」を明確化し、仕組み自体を見直して対策コストを下げる方法をご指導頂きました。

部門毎の利益の変化による改善ポイントの発見演習を行い、利益状況から改善すべき課題や対象を明確にしていく方法や視点を学びました。

また「徹底したムダ取りと生産性・作業の改善」に向けて、組織・工場全体のムダや、生産・設計・調達等の各段階での人の動き・モノの流れのムダを洗い出し、IE手法の使い方と生産性向上アプローチの仕方をご指導頂きました。

5ゲン主義に基づく『なぜなぜ分析』を演習で行い、不具合の原因を上げて、その原因から“なぜなぜ”を5回繰り返して真の要因を見つけ出すと共に、その要因の対策を5W1Hで立案するという改善の流れに沿って実践的に学びました。

毎回、現場での様々な事例を取り入れた具体的な演習問題を設定することで、現場での課題解決に即した内容であることで、受講者は熱心に取り組んでおられ、各職場での実際の改善にすぐに役立てて頂けると好評でした。

今後は、「リードタイム短縮による在庫削減」について、リードタイム短縮と在庫削減の考え方、取組方、コスト削減につなげる管理のあり方等を学んでまいります。



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 万葉滝
ティーラウンジ 扇

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

花小路
hanakomichi

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



創業明治7年 お客様の課題解決パートナー

株式会社 明新社
MEISHINSHA

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)



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。

**野村証券株式会社
奈良支店**

〒630-8227 奈良市林小路町45番地
電話 0742(22)0351 (代表)



奈良ぶら
グルメクーポン

奈良のクーポンフリーペーパー

奈良の観光情報まとめサイト
NARABURA
PC / iOS / Android

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

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

損害保険・生命保険の総合代理店として、個人・法人を問わずさまざまなリスクに的確に対応します。

南都商事 検索

《 本 社 》
〒630-8115
奈良市大宮町 4-297-2
NTT 奈良支店新大宮ビル 2F
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

KAIZEN・改善のすすめ (第15回)

～現状把握から目標設定・活動計画へ～

前回に続いて、具体的な改善への取り組み方として、QCストーリーと呼ばれる改善の進め方に沿って、各ステップでの取り組み方・考え方・注意すべき点についてまとめます。

1. 基本となる“現状把握”から具体化へ

現場の問題・課題を改善していくには、「QCストーリー」と呼ばれる解決の手順に沿って、合理的に、計画的に取り組むことが大切です。

不良が多い、品質バラつく、クレームが出た等……改善すべき問題・課題がはっきりしているケースばかりとは限りません。

繰り返しになりますが、改善を行うには、問題に気づき、見えるようにすることが必要です。

そのため現状をしっかりと把握することが重要であり、目標を設定し、具体的な活動計画に落とし込み、全員参加で取り組むことが重要です。

2. 現状把握＜QCストーリー・手順2＞

現状把握の第一歩は事実を集め、問題点の現状を明確にし、攻撃対象を見つけることが大切です。

問題と感じている悪さが、“どこに・どんな状態で・どれくらい”あるのかなど、現状の悪さをありのままに明らかにして、攻撃対象を見つけて明確にすることが重要です。

その際に注意するポイントは以下の通りです。

- ・作業や仕事の工程・流れを状況を調べる
(基準通りか、その基準は適切か)
- ・時系列で変動や変化を掴む
(年・月・週、周期的・急激・緩慢 など)
- ・層別して問題を見つけ出す
(作業・人・曜日・時間帯別 など)
- ・バラツキやカタヨリに注目する
(評価項目をもとに重点の絞り込み)

こうして調べた結果・状況から、わかったことを明確にしたものが攻撃対象になります。

例) 先月から急激に増大している。

ある曜日に遅れが集中している

キズ不良が全体の60%を占めている

現状把握においては、まずは前提条件を把握することが基本です。次に、“ありたい姿”を明確にして設定します。現在の状況から目標を設定するのではなく、現状からは高い目標であっても、本来あるべき姿をしっかりと設定して取り組むことが大事です。そして、現状とありたい姿との差・ギャップが取り組むべき攻め所となります。

3. 目標の設定＜QCストーリー・手順3＞

目標の設定においては、次の点を明確にすることが大変重要です。

- ・何を(内容) 【A部品のキズ不良率を】
- ・いつまで(期限) 【2017年9月末までに】
- ・どれだけ(目標値) 【現状10%を3%以下に】

効果が取り組む労力より大きく、やる気が出る程度の高い目標値であって、達成できる可能性があり、結果の有無を確認できて、会社・部門等の上位方針とつながるものであることが大切です。

また、目標を設定する上で注意する点として、

- ・定性的やプロセスを示す表現ではなく、定量的に結果を伴って示す表現とする

×：作業者の能力向上

○：加工の技能評価点を何%上げる

- ・評価する基準や項目を明確にする

売上高、不良率、加工時間、残業時間等

具体的には、“何を・いつまでに・どれだけ”を明確にして取り組みます。

(目標設定の例)

A部品のキズ不良率を2017年9月末までに3%以下に削減する

4. 活動計画の作成＜QCストーリー・手順4＞

問題の解決を円滑に進めるために、活動計画を立てることが必要です。

活動計画には、誰が(分担)・いつまでに(期限)・何を(実施項目)・どのように(手順・方法)等をまとめていきます。

その時のポイントは、全員参加で取り組む計画・体制とすることになります。

全員参加で、項目ごとに役割を分担し、協力して取り組む体制を作ることが求められます。

また、実施項目ごとに、いつ着手し、いつ完了するかを検討し、日程を決めることが大切です。

活動計画においては、計画だけでなく、実績もまとめることで、進捗の状況が見える化できて、活動を成功に導くための確認・管理ができます。

今回は、手順5：要因の解析について、詳しく解説します。

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!
NANTO 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。



人事・労務の勉強部屋（第18回）

労働時間管理について～変形労働時間制～（一社）奈良経済産業協会（H29.3.10）

毎週・毎月・毎年で繁閑の差が大きくある事業所にとっては、繁忙期の人手の確保が難しかったり、人件費の増加などが大きな問題になっていると思います。

今回は、変形労働時間制の活用による労働時間の管理・対策について概要をまとめます。

<変形労働時間制とは>

- 変形労働時間制とは、労働時間を1日単位ではなく、月単位・年単位などで計算する制度。
総労働時間を変えずに、閑散期の労働時間を減らし、その減らした分で繁忙期における1日の法定労働時間の上限を延ばすことができる。
- 変形労働時間制には、1か月単位と1年単位の2種類があり、労働時間の増減を実施する期間を“対象期間”、その中の法定労働時間を越える期間を“特定期間”という。
- 通常は、法定労働時間（1日8時間、1週40時間<特例44時間>）を超える分は残業時間となるが、特定期間は法定労働時間を越えても残業時間としてカウントしなくても良い。

<変形労働時間制のメリット>

- 閑散期では従業員も早く帰宅することができ、メリハリのとれた仕事を行うことができる。
- 繁忙期では法定労働時間を超えて設定することができ、期間内の残業費を抑えることができる。
※設定した労働時間を越える場合は、残業時間になる。

<1か月単位の変形労働時間制>

- 対象期間が1か月以内で労働時間を設定する変形労働時間制。
土日の週末や月末が忙しくて、それ以外は短い労働時間で対応できる等の業態に適している。

例：小売業（月曜定休・週休2日で従業員10人以上）で対象期間が1週間の場合

火、水、木 各 5時間
金、土、日 各 10時間 <1週合計35～40時間>

<主なポイント>

- ・対象期間中の総労働時間に上限あり
上限時間＝40時間（特例44時間）×対象期間の暦日数÷7
- ・労使協定もしくは就業規則などに次の主な事項を定める必要があるが、労働基準監督署に特定書類の提出は必要なし
①対象労働者の範囲、②対象期間および起算日、③労働日および労働日ごとの労働時間、等

<1年単位の変形労働時間制>

- 1か月以上1年未満の対象期間で労働時間を設定する変形労働時間制。
シーズン毎に繁忙期・閑散期があるような業態に適している。

例：製造業（土・日・祝日休み）で対象期間が10月～3月の6か月間の場合

10、11、12月 各日 10時間＝610時間
1、2、3月 各日 6時間＝372時間
それ以外の月 各日 8時間＝992時間 <1年合計1,974時間>

<主なポイント>

- ・年間の労働時間数が年間法定労働時間内2085.7時間（閏年2091.4時間）に収める
- ・労使協定で次の主な項目を定め、労働基準監督所に特定の書類を提出する必要がある
①対象労働者の範囲、②対象期間および起算日、③労働日および労働日ごとの労働時間、
④特定期間、⑤労使協定の有効期間、等
- ・対象期間における労働日数の上限は1年当たり280日
3か月以上1年未満の場合の上限労働日数＝280日×対象期間の暦日数÷365
- ・1日あたりの労働時間は10時間まで、1週間あたりの労働時間は52時間まで

※詳細は厚生労働省HPを参照下さい。

(<http://www2.mhlw.go.jp/topics/seido/kijunkyoku/week/970415-3.htm>)

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。

アスピタン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、優秀な人材を採用したい、一定数を採用したい、そう願っても人材の確保は容易ではありません。若年労働力の不足は、今後益々、深刻さを増していきます。

そのためにも、同業他社との差別化を図るための「ブランディング=企業価値」と採用のノウハウを身につける必要があります。

各種広告媒体を始め、Web戦略、採用コンサルタントに至るまで、お気軽にご相談ください。

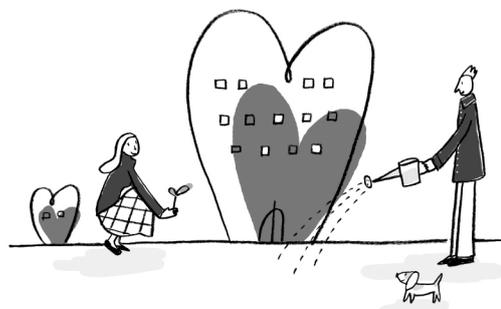
大光宣伝株式会社

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/>



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 |

平成28年度 産学連携リエゾン講義

産学リエゾン講義も2年目を迎え、企業の将来展望・社会的責任や、奈良・自社の魅力について、外部講師（ゲストスピーカー）として、会員企業の経営者の方にご講義を頂きました。（講話60分・質疑30分）

1. 奈良女子大

- ① 6月14日
奈良豊澤酒造(株) 社長 豊澤孝彦氏
- ② 6月21日
ホテル日航奈良 総支配人 津秦幸生氏
- ③ 7月12日
岡本(株) 社長 岡本哲治氏

2. 奈良県立大

- ① 7月20日
(株)丸國林業 社長 平越國和氏

3. 天理大

- ① 10月4日
アサヒビール(株)大阪統括支社
大阪奈良支店長 市野周平氏
- ② 11月22日
奈良テレビ放送(株) 社長 辻本俊秀氏
- ③ 12月6日
(株)JTB西日本 奈良支店長 下村雅也氏

4. 帝塚山大

- ① 1月19日
(株)奈良ホテル 社長 五十嵐 晃氏

事務局だより

新入会員様ご紹介

岩崎工業株式会社

【企業概要】

設立：昭和32年11月

資本金：49,060万円

代表者：代表取締役

岩崎 能久

所在地：〒639-1081

大和郡山市額田部北町1216番地の5

TEL：0743-56-1311

FAX：0743-57-6311

URL：<http://www.lusutroware.co.jp/index.html>

従業員：81名（奈良事業所31名）

事業内容：プラスチック家庭日用品の製造販売業

当社は創業昭和9年、設立昭和32年のプラスチック家庭日用品の製造販売業で「ラストロウェア」の自社ブランドを使用し、卸問屋を通して全国のGMSや百貨店、専門店、スーパーなどに販売を行っています。また、製品の企画・マーケティング・開発・製造・販売までを一貫して自社内で行うとともに、世界基準の「グローバルワン」企業を目指し既に世界23か国に出荷実績を有しており、積極的に海外への販売展開も行っております。



社名変更

- ・(旧) 株式会社三輪そうめん山本
↓
(新) 株式会社三輪山本

役職変更

- ・DMG森精機株式会社 奈良事業所
(旧) 高井 康文 (奈良事業所長)
↓
(新) 高井 康文
(執行役員 奈良事業所長)

社名変更&役職変更

- ・(旧) シャープ株式会社ビジネスソリューションカンパニー
中山 藤一
(専務執行役員ビジネスソリューションカンパニー社長)
↓
(新) シャープ株式会社
ビジネスソリューション事業本部
中山 藤一
(専務ビジネスソリューション事業本部長)

奈良経済産業協会NEWS 第27号

平成29年3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