

# CASE 14

川崎市生産性向上・働き方改革取組事例

## 田代精工 株式会社



▶工具研磨工として「かわさきマイスター」に認定された工場長。



### COMPANY DATA

業種	金属製品製造業
事業内容	切削刃具の再研改造、特殊刃具の製造
創業	1970年2月
代表者	代表取締役社長 伊藤 秀雄
所在地	川崎市幸区南幸町 2-33
従業員数	46名（正社員 43名 非正社員 3名）

### 企業紹介

切削刃具の再研磨の専門業者として1970年に創業。社員一人ひとりが高い技術を有し、材質・形状を問わず、切削刃具の高精度・高能率加工に貢献。「より良い刃具をより速く、安く」をモットーに、大物品から小物品まで1本から対応し、業界から高い評価を得る。また使用済み刃具を再利用し、省資源・低価格化にも寄与している。



## 「働き方改革」は、何から始めればよいのか という初歩的なところから



- ①長時間労働の是正 ②画像工具測定器を導入し、業務効率化・生産性を向上
- ③若者や女性など、多様な人材の活用を検討

## 1 経営課題

Task

創業以来、お客様第一主義を掲げ、社長自ら技術者として現場に立ってきた結果、「工具の便利屋」として親しまれるようになったが、一方で終業時間の間際に急ぎで研磨を依頼されるケースも多く、残業が常態化。社員の高齢化という課題も抱えており、人材を確保するためにも、長時間労働の是正は急務だった。

## 2 取組概要

Approach

ノー残業デーや、残業が必要となった際の業務内容を社内全体で把握できる「申告制残業制度」の導入など、専門家のアドバイスを反映し、就業規則を改正中。また基本給を上げられるよう、生産性向上の取組の一つとして、複数の測定工具の機能を併せ持つ「画像工具測定器」を導入した。

## 3 実施効果

Effect

規則改正中のため目に見えた効果はまだ出ていないものの、働き方について社内全体で検討する機会が増えたことで、作業はなるべく就業時間内に収めるなど、社員の意識が変わりつつある。また画像工具測定器の導入においては、測定時間を月換算で約80時間削減することができ、生産性の向上につながった。

### 経営者 INTERVIEW



### 専門家の意見が社内の風向きを変えた

私をはじめ、長くこの会社で働いてきた人ほど「長年このやり方でやってきたのだから」と、これまでの労働の在り方に固執してしまいがちです。働き方改革への対応は、短期的には中小企業の経営にマイナスな面が大きいです。これは**田代精工が未来へと向かうために必要な改革**なのだと考え、新たな取組を進めようと思っています。今後は社員全員で力を合わせ「**町工場=きつい、きたない**」といったイメージを無くし、**多様な人材がフレキシブルに働く**ことができる職場を目指します。

代表取締役社長 伊藤 秀雄

### 今後の展開

- ・ノー残業デーの導入
- ・自社オリジナル商品の展開
- ・多様な人材の活用

## 社労士による取組評価

残業時間の削減が難しく、また、残業している業務内容を上長が把握していないようでしたので「ノー残業デー」や「申告残業制度」の導入についてご案内しました。さらに、社員の高齢化という課題もあり、今後は定年年齢の廃止や、多様な人材の活用が出来るよう、未経験者・女性でも扱えるような機械の導入などを検討されています。製造業は3Kと言われることが多いですが、「そんなことでは人が集まらない」という危機感を強く持ち、労働環境をよくし、様々な人材を活用して働きやすい職場にしたいと多方面に努力されています。