

神町電子株式会社



山形県 製造業 (電気機械器具製造業)

経営者の声

代表取締役社長
板垣 政則さん



事業所として障害者の雇用率を達成しなければならないと考えています。ただし、顧客のニーズの変化に対応して業務内容も常に変更することになるため、職務とのマッチングは難しく、通常の採用活動では採用にこぎつけることが難しいのです。ハローワークの担当者に当社の業務内容を見学して理解してもらうことで、合う方を紹介してもらいました。それでも、本人の特性と作業環境が合わず離職となってしまったこともあります。ただ、私は、兄弟が経営する特例子会社で障害者が働く姿を見て知っていることもあり、やってみなければ仕事が合うかどうかの判断はできないこと、そして、職務は探せばあると考えて取り組んでいます。

障害者雇用を継続するためには、変化していく職務内容とのマッチングが今後も課題ですが、障害のある方の雇用に取り組むことはその時々状況を見る目を養うことができ、部下を育てるための接し方や対応を学ぶこととなり、結果的に人材育成スキルを身につける契機となったと考えています。

職務内容と工夫

1 マニュアルを作成し職務を習得

Aさんは、回収されたリサイクル用電子部品の分解、清掃、消耗部品・破損部品の交換、組立作業等に従事している。Aさんの職務内容習得のために、現場担当者の吉泉さんは、詳細な写真や図解を多用した「Aさんの専用マニュアル」を作成した。専用マニュアルは、使用する工具の使い方(持ち方、角度、動かし方等)、検品の確認ポイント、作業のコツなども矢印や番号を使って写真に書き込んでいる。製品の仕上がり状態に迷い、考えこんでしまった際にも、良品・不良品の双方の例をマニュアルで明示した。



この取組により、Aさんの仕事ぶりは不良品の発生率ほぼ0%。ミスが発生するかもしれないという不安は専用のマニュアルで解消され、判断に迷った時の停滞もなくなった。

2 目標を可視化し作業スピードを向上



作業スピード向上のためには、作業工程を3つに区切り、区分ごとの目標値を設定した「目標個数早見表」を作成した。

Aさんの所要時間を計測、記録することにより、結果を可視化した。作業効率 は他の従業員と同等のレベルに達する時もある。

目標工数早見表

番号	①	②	③	④	⑤
工程 1箱数	10個	20個	30個	40個	50個
①~⑥	4	8	12	16	20
目標完了時間	4	8	12	16	20
⑦~⑪	10	20	30	40	50
目標完了時間	14	28	42	56	70
⑫~⑮	7	14	21	36	35
目標完了時間	21	42	63	92	105
合計	21	42	63	92	105

記入例

日付	8/18	8/19	8/19	/	/
1箱個数	10	35	50		
工程	目標工数				
	①	④	⑤		
①清掃(1周+四隅をすばやく)					
②ツメ確認→白い箱(A)に入れる					
③タイラップをニッパでカットする					
④赤線キズ確認→白い箱(B)に入れる					

一日の最後の箱が途中で終わったら線を書く

ポイント

- ① わかりやすい専用マニュアルを作成し職務を習得した
- ② 体調管理表を用いた振り返りで安定勤務につなげる

3 体調管理表を活用した振り返り

Aさんは作業中の眠気により、身体が作業器具などに接触することがあったため、通常1日3回(3回中1回の昼休憩は40分)休憩するところ、Aさんにはその他に3回(各5分)の休憩を追加し、眠気への対応を行ってきた。これに加えて、Aさん自身が生活リズムを確認し、意識できるように作成したのが「体調管理表」。作成当初、Aさんは体調管理表の記録に積極的になれなかったが、何故眠気が生じたのかなどについて、現場担当者と一緒に振り返りを行うことを通して、現在は自発的に生活リズムを整えるよう心がけられるようになった。

月 体調管理表

体調の記入例	1	2	3	4	5	6	7
問題なし	肩が痛い	足がだるい	足がふらつく	頭が痛い	熱がある	鼻水が出る	
時間での記入例	1	2	3	4	5	6	7
	よい	ふつう	少し疲れた	疲れた	作業が進まない	何もできない	眠い

前日就寝時間	起床時間	朝の体調	日	曜日	10時	11時	12時	昼の体調	14時	15時	16時	帰宅前の体調
:	:		1									
:	:		2									
:	:		3									
:	:		4									

現場担当者の声



品質技術係 係長 吉泉 智美さん

雇用当初は、発達障害のことはあまり知らず、何故できないのかとの思いもありましたが、マニュアルを見ながらの繰り返しの指導、注意力が欠けたときの声かけの重要性、表現の仕方、障害のタイプなど障害者と接するときのポイントを知ることができました。Aさんが安定して仕事を行うまでには、きめの

細かい指導が必要でしたがジョブコーチと連携したことが功を奏したと思います。余裕がない中での指導でしたが、現場の同僚のフォローがあったこと、業務とのバランスが取れたこと、障害のない社員のためのマニュアル作成にも参考になり勉強になったことが良かったと思います。

従業員の声

勤続2年目 Aさん

神町電子に入社して1年7か月になります。正社員であること、フルタイム勤務であること、作業内容が部品の組立作業だったことから応募し、トライアル雇用で自分に合っていると思いました。入社当初は、組立作業でしたが、今は、インクリボンの交換、部品の塗装などに変わり、入社当時の作業より難しくなりました。仕事に変化する、広がることは大変です

が、一つひとつ確実にできることでやりがいを感じています。与えられた作業に集中して、正確に、安定した仕事をしたいと思っています。

入社して良かったことは、夏の納涼会に参加して楽しかったことです。会社の行事に参加でき、職場の一員であることを強く感じました。この会社に就職して良かったと思います。

活用した制度

トライアル雇用、ジョブコーチ支援

活用した支援機関

ハローワーク、地域障害者職業センター

労働条件等:1日8時間、週5日間勤務、正社員

法人データ



神町電子株式会社

- 所在地…………… 山形県東根市
- 従業員数…………… 94人
- 障害者雇用者数… 1人
- 障害種別…………… 発達障害
- 事業内容…………… ATMマシンの製造・修理、医療機器生化学自動分析装置等の製造、OA機器全般、事務用品の商品仕入・販売