

株式会社オーザック

# 長時間労働抑制についての取り組み

株式会社オーザック

専務取締役 岡崎瑞穂



株式会社オーザック

## 製品・サービス内容

- 加工技術（金属加工、樹脂加工、ステンレス鈑金加工）

～高品質が要求される分野でご満足いただける製品づくり～

私たちは、創業以来、大規模建築物にとって必要不可欠なワイヤソケット・フックブロック及び各種吊り具製品を造り続けてきました。それらの製品は、橋梁・建設機械・クレーン等に装着され、日夜厳しい環境下で活躍しています。今後もお客様に安心してご利用いただけるように、さらなる高品質を目指し、恒常的に厳しい品質管理を実施するとともに、どんなご要望にも柔軟に対応する「しなやかさ」を併せ持つ企業をめざしています。物と物だけでなく、人と人の心をつなぎ、さらには夢と夢を繋ぐことができるように。

- 企画、設計、開発

～お客様のニーズに合わせたトータルサービス提供～

オーザックでは、お客さまの要求に応えるために様々な設計ツールを使用しております。お客さまとの打ち合わせを基に製品形状を決め、ツールを用いて強度や妥当性の確認を行うため、製作図が無い状態からでも製品を製作することが可能です。

主要製造品目:ワイヤロープ用ロープ端末金具 ・ フック ・ ターンバックル



クサビソケット



オープンソケット (JISタイプ)



クローズドソケット (JISタイプ)



環付フック



ばねバランス式コイルフック



ばねバランス式コイルフック



重荷重用ターンバックル



ジョー付ターンバックル



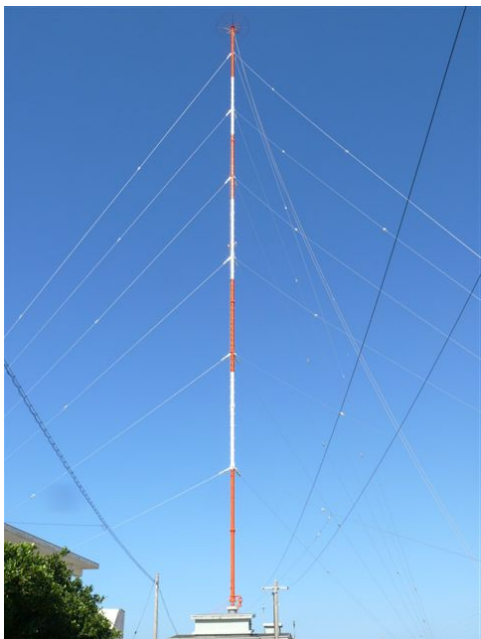
大分県 九重夢大吊橋



製薬会社



ラジオ塔



# 仕事と家庭の両立支援実施状況

- ・子育て手当（中3卒業まで、子供一人5000円）
- ・産後1年間育児休暇制度（男女共）
- ・キッズルーム設置
- ・妊娠・育児中の正社員短時間勤務制度(上限2時間)  
（子供が小学校入学まで）
- ・妊娠・育児中の時差出勤制度（子供が小学校入学まで）
- ・パートから正社員へ・正社員からパートへの転換制度
- ・結婚・出産・育児による退職者再雇用制度
- ・キャリアカウンセラー在籍
- ・家族参観実施
- ・女子会（社員を支えてくれる家族と女子社員で集う）
- ・完全週休二日制
- ・男性社員1週間有給育児休暇制度
- ・時間単位有給休暇制度
- ・生涯現役制度
- ・地域活動休暇3日付与

# 所定労働時間外労働削減の推移

株式会社オーザック  
平成19年度～25年度

|        | 平均社員数(人) | 年間所定外労働時間<br>(時間) | 1人当たりの月平均所定<br>外労働時間(時間) | 離職者数(人) | 備考                  |
|--------|----------|-------------------|--------------------------|---------|---------------------|
| 平成19年度 | 23       | 2139              | 8                        | 2       |                     |
| 平成20年度 | 29       | 1148              | 3.2                      | 1       | リーマンショックの<br>影響を受ける |
| 平成21年度 | 31       | 438               | 1.2                      | 4       | リーマンショックの<br>影響を受ける |
| 平成22年度 | 30       | 1564              | 4.3                      | 1       |                     |
| 平成23年度 | 30       | 1564              | 4.3                      | 2       |                     |
| 平成24年度 | 32       | 1740              | 4.5                      | 4       |                     |
| 平成25年度 | 33       | 1142              | 2.9                      | 0       |                     |

63.8%減

# 所定労働時間外労働削減への取り組み

## 生産管理システムによる仕事の見える化

製品ごとに「加工指示書」を入力

機械別の加工時間、加工原価、一人当たりの負荷時間等が見える化することで、業務の平準化が可能になり、生産性も向上

## 多能工化の推進

○J Tカリキュラムに基づき、本来の仕事をしてしながら担当外機械操作の教育訓練を受講し、3年間で全員が習得

## 職場改善委員会を設け、社員からの改善案を具体化

時差出勤、時差休憩

「忙しさ」の見える化

定時退社のための打ち合わせ（毎日）

「ノー残業デー」の実施

機械配置替えによる天井式クレーン待ち時間短縮

「職場改善アンケート」実施後、課題解決に取り組む

アンケート結果から、メンタルヘルス対策として、キャリアカウンセラー資格取得(岡崎瑞穂)

## 雇用の増加によるワークシェアリング

6年間で10名増加し、忙しい部署の仕事を軽減。同時に機械も増設

## 24時間稼働の機械導入

## コミュニケーション費用の助成

全社的な連携が必要なため、社員間のコミュニケーションをとることを推進

そのための費用を1回1人3000円まで助成。回数不問

## 完全下請け部門の縮小

親会社の要求を満たすためには、納期、単価が自社で決められず、社員に負担がかかるため縮小