

柔軟な働き方・勤務環境整備の取組事例



柔軟な働き方・勤務環境整備を積極的に推進しているエムケー精工(株)が取り組んでいる主な事例のうち、2事例を紹介します。

取組の背景

業績悪化の時期などを経験して、社内がネガティブなマインドになっている状況から脱却するには、人材のレベルアップが喫緊の課題と認識。

社員を大事にする制度を次々に打ち出して魅力を高めることで、優秀な人材の獲得と離職率の低減を図っている。

【主な取得マーク等】

- ・くるみんマーク (H20)
- ・プラチナくるみんマーク(H27)
- ・えるぼし(3段階目) (H29)
(以上、厚生労働省)
- ・職場いきいきアドバンスカンパニー
(H28) (長野県)
- ・「将来世代応援企業表彰」最優秀賞(H30)
(日本創生のための将来世代応援知事同盟)

《企業概要》

【本社】長野県千曲市雨宮1825番地
 【資本金】3,373百万円(連結)(JASDAQ上場)
 【代表者】代表取締役社長 丸山 将一
 【従業員数】
 単体:796名(男性683名、女性113名)
 連結:1,205名 ※平成30年3月20日現在
 【事業内容】
 オート機器(門型洗車機等)、情報機器(道路情報板等)、生活機器(パン焼き機等)を製造



門型洗車機



工事用LED表示機



ホームベーカリー

事例① コアタイムを設けない「フレックスタイム」

◆ 内容

- ・工場の生産ライン以外の部署において、社員自身が前日までに、就業時間(始業及び終業の時刻)を決定するフレックスタイム制を活用。
- ・コアタイム(必ず勤務すべき時間帯)を設けず、社員それぞれが業務の状況を見て、勤務時間を柔軟にコントロールできる体制にしている。

◆ 成功のポイント

- ・事務所に設けたホワイトボードに翌日の始業・終業時間を記載するだけで、管理者の承認等は不要。手続きを大幅に簡略化することで、運用しやすくしている。

◆ 若手社員の声

「顧客等への訪問時刻に合わせて始業・終業を決められるので、不必要な残業をせずに、時間を効率的に
 【ホワイトボード】
 使い、ワークライフバランスの実現につながっている。」

氏名	出社時間	出	退社時間	退	行先など
	8:20	●	17:10		
	8:20	●	17:10		
	8:20	●	20:00		
	9:00	●	19:00		
	8:20	●	17:10		

事例② 部署間のコミュニケーションを図る「ハッピーアワー」

◆ 内容

- ・部署間の交流を目的として、月末金曜日(プレミアムフライデー)の16~17時(業務時間中)に交流会を実施(当社は車通勤者が大半のため、ノンアルコール)。

◆ 成功のポイント

- ・業務時間中に実施することで、退社時間が遅くならないように工夫している。また、社内一斉ではなく事業所ごとに順次実施しているので、社員にとっては1年に1回程度と、負担をかけるようにしている。

◆ 若手社員の声

「ハッピーアワーをきっかけに他部署の社員とコミュニケーションを図ることができ、業務での連携もしやすくなった。」
 【ハッピーアワーの様子】

「ハッピーアワーで知り合った男性社員に、男性の育休取得のことを相談することができた。」



- 各種取組みを実施している結果、当社の新卒採用の3年間定着率は100%、10年間定着率も約90%。
- 今後も、社会の変化や社員の成長に合わせて、制度を継続的に見直し、より良い制度に進化させていく。