

(記入例)

大田区「優工場」申込書

1. 企業概要

申込日	令和6年5月1日	申込区分	<input checked="" type="checkbox"/> 新規 <input type="checkbox"/> 再認定	受付日	令和6年 月 日	受付番号					
(フリガナ) 社名	(カブシキガイシャオオタクサンギョウシンコウキョウカイ) 株式会社大田区産業振興協会			設立	昭和45年 4月						
	縮 代 役 印 取			資本金	1,000万円						
				業種	金属機械加工業						
本社所在地	〒(144-0035) 東京都大田区南蒲田一丁目20番20号 大田区産業プラザ(PiO)3階			TEL	03-3733-6476						
				FAX	03-3733-6459						
				HPアドレス	https://www.pio-ota.jp/						
(フリガナ) 代表者名	(オオタ タロウ) 大田 太郎			年齢	56歳 (申込時)						
	(フリガナ) 申込担当者			E-mail	planning-pr@pio-ota.jp						
(オオタ ジロウ) 大田 次郎				所属部署	製造部						
工場認可番号・年月日			第 352 号 昭和45年4月1日			E-mail			planning-pr@pio-ota.jp		
						創業より金属加工を手掛け、自動車部品や半導体部品を中心に加工を行っている。					
事業内容											
拠点	1. 工場拠点 (国内1ヶ所、海外 ヶ所)				2. 営業拠点 (国内1ヶ所、海外 ヶ所)						
社員数 (R3年4月現在)	従業員			パート・アルバイト			役員	全体	平均年齢		
	技術員	事務員	計	技術員	事務員	計					
	男性	7	2	9	1	0	1	2	12	41歳	
	女性	1	2	3	0	2	2	1	6	41歳	
合計	8	4	12	1	2	3	3	18	41歳		
※事務員には営業職も含まれます。 ※社内外注、人材派遣は人数から除外。給与を支払っている家族は含まず											

2. 工場概要

工場名称	蒲田工場		
工場所在地	<input type="checkbox"/> 本社所在地と同じ (下欄記入不要) <input checked="" type="checkbox"/> 本社所在地と異なる (下欄記入)		
	〒(144-8621) 東京都大田区蒲田五丁目13番14号 [TEL] (03) 5744-1111 [FAX] (03) 5744-1111		
建設時期	昭和45年 4月 1日	工場の所有形態	土地 (<input checked="" type="checkbox"/> 自己 <input type="checkbox"/> 借地) 建物 (<input checked="" type="checkbox"/> 自己 <input type="checkbox"/> 借地)
工場責任者	大田 次郎	面積	敷地面積 200㎡ 工場作業面積 150㎡
生産機能 ※複数回答可	<input checked="" type="checkbox"/> 加工 <input checked="" type="checkbox"/> 組立 <input checked="" type="checkbox"/> 設計・試作開発 <input checked="" type="checkbox"/> 試験・検査 <input checked="" type="checkbox"/> 研究開発 <input checked="" type="checkbox"/> 修理・メンテナンス <input type="checkbox"/> その他 ()		
主要製品	自動車部品、半導体部品		

自己申告シート

※本シートに虚偽の記載内容や不備がある場合、実地調査の対象外となりますのでご注意ください。

1. コンプライアンス項目

No.	コンプライアンス項目	回答	
①	大田区「優工場」セルフチェックシート記載の申込・認定要件に達している。	<input checked="" type="checkbox"/> はい	<input type="checkbox"/> いいえ
②	申込日から起算して過去1年以内に、従業員が休業4日未満の労災が発生した。 <u>0</u> 件 （発生日時： _____）	<input type="checkbox"/> はい	<input checked="" type="checkbox"/> いいえ

2. 従業員が働きやすい環境づくり

(チェック方法・・・○：制度を導入・実施している △：検討・準備段階である ×：導入・実施を予定していない)

チェック項目	評価	取り組み状況
将来を見据えた人材確保※1 育成方針・教育制度※2	△	採用活動はネットを通じて行っているが人材不足が続いている。多能工化を見据えた OJT により、若手の習熟度向上に努めている。
明確な人事評価・昇進制度	△	職層ごとに給与の範囲を定めてはいるが、明文化はしていない。人事評価は社長・工場長が担い、開示制度は設けていない。
休日休暇・福利厚生	○	年間休日は120日設け、育休やリフレッシュ休暇の取得を奨励している。大田区勤労者共済に加入し、独自の祝い金も支出している。
快適な職場環境の整備	○	更衣室にシャワールームも設置している。一人当たりの作業スペースと通路幅は十分に確保している。
安全・防災対策	△	安全衛生委員会を設置し、労災発生時やヒヤリ・ハットの事例に対して社内でも共有し対策している。年に一度防災訓練を実施している。
事務所・工場内の5S の取組み	○	安全に配慮したレベルで整理整頓はできているものの、効率的な配置や習慣化等は専門家にも頼りながら推進していく計画である。

※1 新卒・経験者採用・高齢者・障がい者・女性・留学生・派遣労働者、再雇用、インターンシップ、就職イベントの参加等。

※2 従業員の能力向上、自己啓発支援活動全般を含む（例：OJT、ジョブローテーション、展示会視察、セミナー受講、資格取得支援、外部機関での研修など）

※3 年次有給休暇の取得促進、法定・法定外休日以外の休暇制度の導入・活用を含む。

就 労 状 況		
1) 就業時間 <u>40</u> 時間/週 or 月	2) 休 日 <u>120</u> 日/年	
3) 平均残業時間 <u>10</u> 時間/月	4) 平均有給取得日数 <u>10</u> 日/年	
5) 従業員※1の平均年収(役員除く) <u>550万</u> 円/年	6) 従業員※1の平均勤続年数(役員除く) <u>10</u> 年	
7) 従業員の平均年齢(役員除く) <u>42.3</u> 歳	8) 技術系有資格者数 <u>3</u> 人	
9) 人材採用実績(過去3カ年) 新卒 <u>1</u> 名 経験者 <u>1</u> 名		
10) 福利厚生制度 <input checked="" type="checkbox"/> 加入済 <input type="checkbox"/> 未加入	11) 通勤費支給 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	12) 退職金支給 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
13) 家賃補助・社宅制度 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	14) 特別休暇 <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無	15) 産前産後休暇 <input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
16) 介護休暇制度 <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無		
※1 大田区内の事業所における常勤の従業員が集計対象		
17) その他の従業員が働きやすい・やりがいのある環境づくりの取組み(自由記載) ・令和6年4月に一律1万円の賃上げを実施した。		

3. 近隣住民・環境との調和

(チェック方法・・・○：制度を導入・実施している △：検討・準備段階である ×：導入・実施を予定していない)

チェック項目	評価	取組み状況
周辺環境への対策 (騒音・悪臭・振動)		防音材を壁面に使用しており、住宅に面する窓は二重サッシを採用。 ミスト集塵機・空気清浄機を設置している。
景観配慮・美化・緑化		正門前に植樹することで緑化に努めており、工場前の道路を週に一度 清掃することで周辺美化に努めている。
省エネルギー・省資源化 環境負荷の軽減		昨年、社内の蛍光灯を全て LED 化した。ソーラーパネルの設置や、 ペーパーレスを目指して電子化も導入を検討中である。
再資源化・廃棄物の適正処理		切粉の圧縮機を導入し、再資源化や切削油の再利用を推進している。 廃棄物の処理業者は都の認定業者から委託している。
地域貢献活動の取組み		当社社長が工場組合で理事を務め、地域のものづくりイベントを企画・ 運営している。町会のお祭りに毎年寄付を行っている。

環境・地域への取組み状況及び実績

1) 周辺道路等の清掃活動実績 4 回/月 2) 視察・見学受入れ実績 10 件/過去 3 カ年

3) その他の環境・地域への取組み(自由記載)

- ・視察は大田区内の小中学校を中心に、毎年定期的に受け入れを行っている。観光産業の振興に向け、大田区観光課の補助金を活用して備品(見学時のヘルメット等)を購入し、活用している。
- ・町会活動にも参加しており、防災訓練への参加やお祭りへの寄付を継続的に行っている。
- ・工業組合の取組の一環として、OTA ふれあいフェスタに模擬店を出展し、地域振興に努めている。
- ・次年度中のエコアクション 21 取得を検討中であり、今年度中に対策委員会を立ち上げる予定である。
- ・操作性に優れた車いすを在宅介護サービス会社と共同開発し、介護施設や高齢者施設に提供している。
- ・クラウドファンディングで医療用器具の開発資金を募り、制作した器具を全国の医療機関に納品している。

4. ※再認定の場合のみ記入

前回認定からの進捗及び実績

- ・従業員数が 8 名から 15 名に増えた。
- ・売上高が 20 百万円から 50 百万円に拡大した。
- ・工場作業面積を 110 m²から 150 m²に拡大し、新たに 5 軸マシニングセンター、複合加工機、3 次元測定器を 1 台ずつ導入した。
- ・設備投資により生産量が 70% 増加した。

実地調査基礎資料

※各項目の記入欄が不足する場合は、添付資料（書式自由 A4 両面 1 枚 4 部）を追加してください。

1. 大田区「優工場」への応募理由

昨年の社長交代により新たな体制を構築中であるため、社内の規律・意識向上を目指して応募する。「優工場」という一つの目標を社員一丸となって達成することで、企業の活性化を図る。
また、対外的な信頼獲得のため、認定を取得していきたい。

2. 経営理念

中小企業の振興と勤労者福祉の向上を図り、区及び区民とともに豊かな地域経済・社会・文化の発展に貢献する。

3. 経営戦略

高付加価値を追求し、安売りはしない。
主要となる自動車部品・半導体関連部品の技術力向上と提案型営業の強化。
医療や航空宇宙分野への拡充も図り、景気の波がある半導体分野と並行することで業績の安定化を目指す。

4. 生産現場の特長

主要保有設備 ①名称②台数③用途の順に5つまで。

- ・①複合加工機（M社製） ②1台 ③旋盤・フライス加工
- ・①マシニングセンター（M社製） ②2台 ③フライス加工
- ・①NC旋盤（O社製） ②1台 ③旋盤加工
- ・①NCフライス（O社製） ②1台 フライス加工
- ・①3次元測定器（K社製） ②1台 ③検品

今後の設備投資計画

- ・本年度、マシニングセンター1台をものづくり補助金を活用して購入。
- ・今夏に社内SNSを導入し、情報共有の促進やコミュニケーションの活発化を図る。
- ・次年度中に休憩スペースの改修による従業員の働きやすさ向上。

製造工程※自社以外に大田区内の他工場に委託している工程も記載し、納品までの流れが分かるように記載願います。

- ・受注
- ・材料仕入れ（大田区内企業）
- ・加工（自社）
- ・熱処理（大田区内企業）
- ・研磨（大田区内企業）
- ・鍍金（大田区内企業）

独自の技術・技能

- ・創業以来の経験や治工具のストックを生かし、複雑な加工にも対応できる。引き受けた仕事は断らず、難加工に取り組むことで自社の成長の糧にすると共に、取引先との信頼獲得と受注拡大に繋げている。
- ・大田区内で完結でき、協力企業とは良い関係を築くことができているので、最短当日での短納期が可能であり、安価で提供できる点も強みとなっている。

5. 自社の品質管理（※品質管理方針、品質目標、国際規格認証の取得など）

QCDを徹底して製品のトレサビリティ管理を行っている。
加工の自動化、標準化を進め、不良品の発生率を低下させている。
加工工程ごとに寸法をチェックし、検査体制を強化している。
3次元測定器を導入し、厳しい検査を行うことで、不良品がお客様の手元に届かないように管理している。
ISOの取得予定は無いが、ISOの基準に準じる形で品質管理マニュアルを作成している。

6. 後継者育成、技術・技能承継に関する取組み（社内研修の実施、インターンシップ受け入れなど）

- ・作業手順書を作成し技術の標準化を図っている。
- ・1人で複数の機械を扱えるようにローテーションし、多能工化を図っている。
- ・少数ながら、年齢層が重ならないように採用活動を実施中。
- ・熟練者の技術を途絶えさせないよう、OJTを実施。
- ・都立蒲田工科高校のデュアルシステムに登録し、毎年1~2名を受入れ、採用にも繋がっている。
- ・次期後継者には外部の経営セミナーを受講させ、事業承継に備えている。

7. 労働生産性向上の取組み

- ・最新鋭の複合加工機・マシニングセンターを導入することで複雑な難加工を可能とし、機械を止めることが無いように工程を工夫しながら加工している。
- ・QC会議を月に一度開催し、工程の共有や見直しを行っている。
- ・快適な作業環境となるように、ミスト集塵機の設置や空調システムの管理を徹底し、パフォーマンスの向上に努めている。
- ・5S委員会の立ち上げを検討しており、効率的な配置や5Sの推進による労働生産性向上に努めていく。
- ・人事労務管理システムを導入予定であり、定型業務を圧縮し、人材採用活動等の高付加価値業務へ切り替えていく。

8. 営業力向上に関する取組み（展示会・商談会出展、HPのリニューアルなど）

- ・大田区加工展示商談会及びおおた工業フェアに毎年出展し、営業の基軸としている。
- ・HPはPiOデザイン工房で昨年リニューアルし、月に1度の更新を心がけることで、HPからの新規受注を獲得している。
- ・ソリューション提案型の営業を心掛け、お客様にとっても利益となるような提案を心がけている。
- ・リーマンショック以降、主要取引先以外の顧客獲得を図るため、地道な営業活動を行い、ここ10年で取引先は5社から50社まで拡大することができた。

9. IT化、DX化の取組み

- ・機械の稼働状況を見える化するためシステムを導入。従業員同士が機械の空き予定の把握ができたことで生産効率が大幅に上昇した。

10. BCP の策定

新型コロナウイルスを契機に東京都中小企業振興公社主催の BCP 策定セミナーへ参加した。
また、大田区簡易版 BCP シートを活用し、「災害編」「感染症編」それぞれのシートを作成した。

BCP・・・事業継続計画のこと。企業が自然災害、大火災、テロ攻撃などの緊急事態に遭遇した場合において、事業資産の損害を最小限にとどめつつ、中核となる事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと。

11. その他（産学連携、施策活用、新製品開発、新規事業、海外展開、健康経営、会社・従業員の表彰歴等）

- ・大田大学から医療や航空関連の技術相談を受けており、先端技術の開発に協力中である。
- ・今まで培ってきた技術力を生かし、取扱い分野拡大を計画中である。
- ・ものづくり補助金を活用し、マシニングセンター1台を導入予定。
- ・令和2年度の大田の工匠技術・技能継承にて表彰。
- ・令和5年度「おおた健康経営事業所」シルバー認定

※上記6～11の項目に関しては、「概ね過去3カ年以内」の自社での取組や実績などをご記入ください。