

## 中小企業庁 繁忙期は7割で発生 長時間労働への商慣行

中小企業庁は、「繁忙期」に対応し、「短納期対応」における、長時間労働に繋がる商慣行について、実態把握するための調査を行い、その結果を公表した。

中小企業庁における、これまでの調査において、長時間労働に繋がる商慣行として「繁忙期対応」と「短納期対応」が挙げられていることから、今回は、平成30年12月3日、12月13日、回答企業数は、2037社(回答率は、33.2%)であった。主な内容は次のとおり。

▽繁忙期/短納期受注の発生状況

・繁忙期は約7割の企業が保有する「メーカー企業」で発生、短納期受注は、平成30年12月3日は、平成30年12月3日の発生状況で発生。

・繁忙期はサービス業、小売業、短納期受注は製造業において発生割合が高い。

・繁忙期/短納期受注の発生割合について業種別でみると、紙・紙加工品産業、印刷産業において繁忙期/短納期受注のいずれにおいても8割超。

・繁忙期/短納期受注の主要取引先として最も回答が多い業種は、大半の業種で同業種であるとの回答が多い。一方、食料品製造業、紙・紙加工品産業、素材材産業、技術サービス産業、卸売業では、他業種が主要取引先として最も回答が多い。

▽繁忙期/短納期受注の発生理由

【繁忙期の発生理由】

・約5割の企業が「季節的な要因」と回答。

・約7割の企業が「取引と商慣行の課題」となり得る「取引先の繁忙期に对应するため(約4割)や、決算・年度末対応のため(約3割)」が発生理由であると回答。

【短納期受注の発生理由】

・約8割の企業が「取引先からの要望への対応」と回答。

・自社の強みとして短納期を実施し、や「決算・年度末対応」と回答した企業は約2割。

▽繁忙期の発生要因

・繁忙期の発生要因として、取引上の課題として、課題を整理すると、①問題のある受発注方法の常態化、②年末・年度末集中といった課題が挙げられる。

▽短納期受注の発生要因

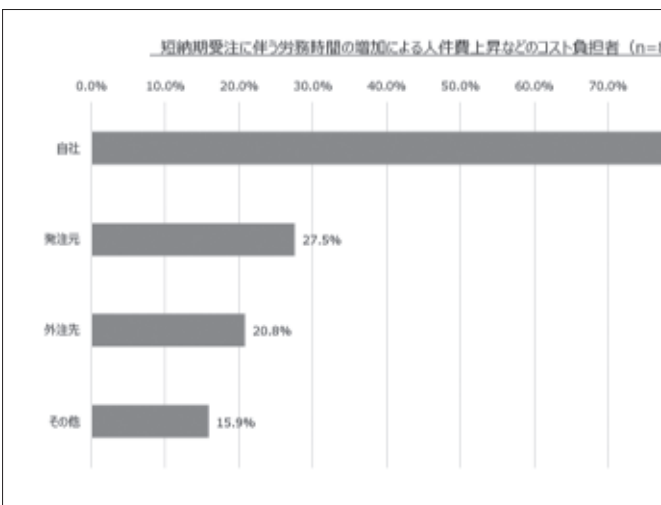
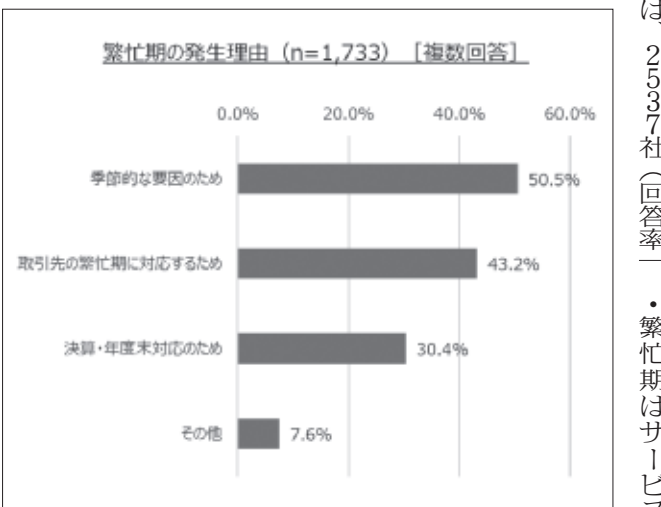
・繁忙期/短納期受注における平均残業時間の増加

・繁忙期/短納期受注の発生状況

・繁忙期/短納期受注の発生状況

業種	「増加する」と回答した企業の割合(%)
全体	81.2
トラック運送業・倉庫業	98.0
鉄鋼業	95.5
技術サービス産業	92.1
機械製造業	91.0
自動車産業	90.0

※繁忙期における従業員の平均残業時間が「増加する」と回答した企業の割合が90%以上の産業のみ記載。



業、トラック運送業・倉庫業では繁忙期の発生割合が8割超、半導体・半導体製造装置産業、電気・情報通信機器産業では短納期受注の発生割合が8割超。

・繁忙期/短納期受注の主要取引先として最も回答が多い業種は、大半の業種で同業種であるとの回答が多い。一方、食料品製造業、紙・紙加工品産業、素材材産業、技術サービス産業、卸売業では、他業種が主要取引先として最も回答が多い。

▽繁忙期/短納期受注の発生理由

【繁忙期の発生理由】

・約5割の企業が「季節的な要因」と回答。

・約7割の企業が「取引と商慣行の課題」となり得る「取引先の繁忙期に对应するため(約4割)や、決算・年度末対応のため(約3割)」が発生理由であると回答。

【短納期受注の発生理由】

・約8割の企業が「取引先からの要望への対応」と回答。

・自社の強みとして短納期を実施し、や「決算・年度末対応」と回答した企業は約2割。

▽繁忙期の発生要因

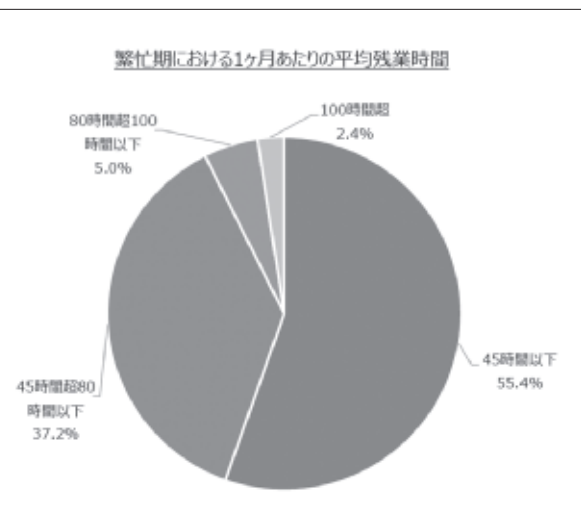
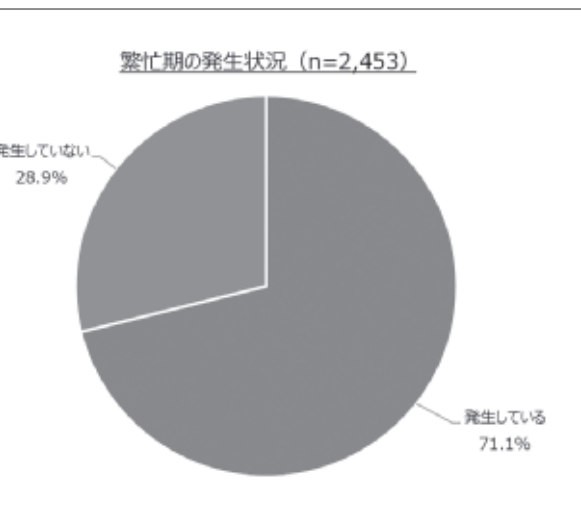
・繁忙期の発生要因として、取引上の課題として、課題を整理すると、①問題のある受発注方法の常態化、②年末・年度末集中といった課題が挙げられる。

▽短納期受注の発生要因

・繁忙期/短納期受注における平均残業時間の増加

・繁忙期/短納期受注の発生状況

・繁忙期/短納期受注の発生状況



## 東邦金属 大阪支店が55周年 「感謝の会」を盛大に開催

東邦金属(本社・東京都港区、社長加古佐知子氏)は、大阪支店(大阪府)が開設55周年を迎えたことから、さる3月15日正午より、大阪市北区の「帝国ホテル大阪」において「感謝の会」を盛大に開催した。

感謝の会には、有力縁材メーカー各社をはじめ、関西地区ばねメーカー、同社取引先関係者やゆめのある企業の代表者、同社幹部社員など、約80名がおいに駆けつけた。

感謝の会は、はじめに、は工夫と考えている。材の不安な要素もあるが、東京オリビックや大阪万博の開催で、上昇気流にのり、さつきの風が吹きつけてくれるように願っている。社員一同これからの変化の時代に対応し、皆様のお役にたてるよう努力していく。今後とも皆様からのご指導・鞭撻をいただきたい」と述べた。

続いて来賓の鈴木住電ステンレス社長・堀川芳雄氏が「東邦金属大阪支店開設55周年に心よりお祝いを申し上げます。御社は昭和29年に会社を興され、39年に大阪支店を開設された。日本の高度成長期といふなかで新しい会社を興し事業を拡大されていった挑戦の歴史に敬意を表したい。さらに、今日まで、その伝統、先代のマインドを継承しながら、時代に則したチャレンジを続けているという印象をもっている。

東邦金属の今後益々の活躍、発展に期待している」と祝辞を述べた。

次に日本精線社長・新貝元氏氏が「大阪支店開設55周年・感謝の会が盛大に開催され、お祝い申し上げます。大阪支店が開設された昭和39年は、ステンレス需要がまさに今

開設され、弊社光洋も大阪の地で昭和41年に創業というところで、同時期に誕生したご縁を感じている。私自身は昭和44年の入社、当時は家電の全盛期で大変お世話になった。今では産業構造が変化し、多様化の時代ではあるが、東邦金属の今後益々の発展に期待している」と祝辞を述べた。

続いて加古社長と親交の深い、オリックス・パファロース球団元社長・松岡良伯氏が祝辞を述べ、加古社長との出会いから今日にいたるまでのエピソードを紹介し「はじめは薄らした女性経営者の印象で、色々と経営の

加古アサコ氏によって、ジャンケン大会が行われ、平野選手がサイン入りボールが林福蔵商店社長・林将也氏、色紙が大真工業社長・寺田勝信氏に贈られた。

感謝の会は、午後2時頃、奥上金剛製作所社長・奥上恵一氏が「名將野村克也氏のごときは、『コンピュータ』がどれだけ発展しても仕事の中心は人間である。ならばそこには縁と情が生まれ、直接または間接の被害(風評被害を含む)を受けた中小企業・小規模事業者を対象とし、既存の貸付制度に比べて、金利や貸付期間、据置期間等を優遇した貸付制度である「東日本大震災復興特別貸付」については、平成23年5月より実施しているが、平成31年度においても引き続き実施予定となつた。

加古アサコ氏によって、ジャンケン大会が行われ、平野選手がサイン入りボールが林福蔵商店社長・林将也氏、色紙が大真工業社長・寺田勝信氏に贈られた。

感謝の会は、午後2時頃、奥上金剛製作所社長・奥上恵一氏が「名將野村克也氏のごときは、『コンピュータ』がどれだけ発展しても仕事の中心は人間である。ならばそこには縁と情が生まれ、直接または間接の被害(風評被害を含む)を受けた中小企業・小規模事業者を対象とし、既存の貸付制度に比べて、金利や貸付期間、据置期間等を優遇した貸付制度である「東日本大震災復興特別貸付」については、平成23年5月より実施しているが、平成31年度においても引き続き実施予定となつた。

加古アサコ氏によって、ジャンケン大会が行われ、平野選手がサイン入りボールが林福蔵商店社長・林将也氏、色紙が大真工業社長・寺田勝信氏に贈られた。

感謝の会は、午後2時頃、奥上金剛製作所社長・奥上恵一氏が「名將野村克也氏のごときは、『コンピュータ』がどれだけ発展しても仕事の中心は人間である。ならばそこには縁と情が生まれ、直接または間接の被害(風評被害を含む)を受けた中小企業・小規模事業者を対象とし、既存の貸付制度に比べて、金利や貸付期間、据置期間等を優遇した貸付制度である「東日本大震災復興特別貸付」については、平成23年5月より実施しているが、平成31年度においても引き続き実施予定となつた。

加古アサコ氏によって、ジャンケン大会が行われ、平野選手がサイン入りボールが林福蔵商店社長・林将也氏、色紙が大真工業社長・寺田勝信氏に贈られた。

感謝の会は、午後2時頃、奥上金剛製作所社長・奥上恵一氏が「名將野村克也氏のごときは、『コンピュータ』がどれだけ発展しても仕事の中心は人間である。ならばそこには縁と情が生まれ、直接または間接の被害(風評被害を含む)を受けた中小企業・小規模事業者を対象とし、既存の貸付制度に比べて、金利や貸付期間、据置期間等を優遇した貸付制度である「東日本大震災復興特別貸付」については、平成23年5月より実施しているが、平成31年度においても引き続き実施予定となつた。

加古アサコ氏によって、ジャンケン大会が行われ、平野選手がサイン入りボールが林福蔵商店社長・林将也氏、色紙が大真工業社長・寺田勝信氏に贈られた。

感謝の会は、午後2時頃、奥上金剛製作所社長・奥上恵一氏が「名將野村克也氏のごときは、『コンピュータ』がどれだけ発展しても仕事の中心は人間である。ならばそこには縁とばね新聞



加古佐知子社長(右)と加古アサコ常務



挨拶する加古社長と幹部社員



乾杯の音頭をとる日本精線新貝社長



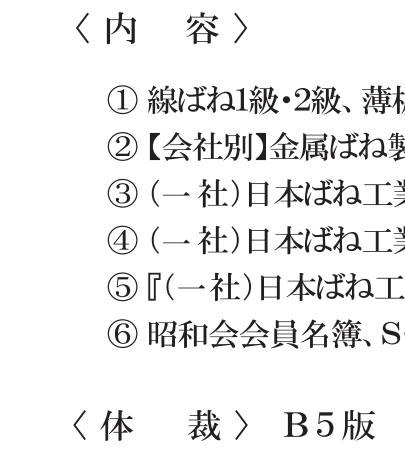
祝辞を述べる鈴木住電ステンレス堀川社長



オリックスパファロース球団元社長松岡氏



祝辞を述べる西部支部岸上支部長



「感謝の会」の様子

ばねにおける疲壊破壊、あるいは発生するき裂には過程があり、3段階で表現されま

ばねにおける疲壊破壊、あるいは発生するき裂には過程があり、3段階で表現されま

ばねにおける疲壊破壊、あるいは発生するき裂には過程があり、3段階で表現されま

ばねにおける疲壊破壊、あるいは発生するき裂には過程があり、3段階で表現されま

## 2018年版 ばね技能士名鑑 発刊

- 〈内 容〉
- ① 線ばね1級・2級、薄板ばね1級・2級技能士名簿
  - ② 【会社別】金属ばね製造技能検定試験合格者『合格年度』記載
  - ③ (一社)日本ばね工業会・表彰優良ばね製造技能者名簿
  - ④ (一社)日本ばね工業会役員名簿、日本ばね学会役員名簿
  - ⑤ 『(一社)日本ばね工業会会員名簿』及び『東部・中部・西部支部協賛会会員名簿』
  - ⑥ 昭和会会員名簿、S・J・C会員名簿、日本ばね機械工業会会員名簿

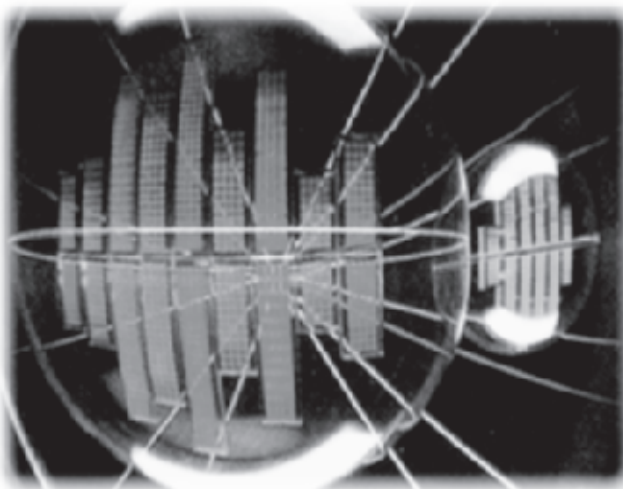
〈体 裁〉 B5版 約300頁 〈発刊日〉 2018年10月20日

〈販売価格〉 1冊 6,000円(消費税・送料別)

ご購入のお申し込み、お問い合わせは株式会社ピーエス企画までよろしくお願いします。

旬刊ばね新聞 広告代理店  
株式会社ピーエス企画

〒551-0032 大阪市大正区北村1-16-20  
電話 06(4394)8332 FAX 06(6552)0847  
bskikaku.ao@oregano.ocn.ne.jp



## 新しい価値の創造

主力製品	材 質	種 類	特 徴
ばね座金	鋼	JIS規格 組込用 特殊品	商標オリジナル印としてロットの伸縮から一貫生産、自社開発成形機は毎分1200個生産
線ばね	ステンレス	伸ばね 縮ばね	線径0.03~7mmの広範囲な最新鋭設備と無人化生産システムを確立
薄板ばね	炭素鋼	板厚 0.08~2.0mm	GAD/CAMにより金型の設計から製作までスピード対応 マルチフォーミング加工による金型コスト大幅減



ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 新JIS B 1251(ばね座金)認証取得  
東都発条株式会社

〒350-0844 埼玉県川口市鴨田町1380番地  
TEL: (049)224-3411 FAX: (049)223-3430  
URL: http://www.tohtospring.co.jp/