

富士電波工業

128

働き方改革

富士電波工業（大阪市淀川区、横島俊夫社長）は、滋賀工場（滋賀県湖南市）内で新事務棟を稼働させた。高周波加熱装置など主力製品の工業用電気炉の設計・開発人員が1カ所に固まって仕事ができる。各自が固定席を持たないアクティビティ・ベースド・ワーキング（ABW）を導入し柔軟な連携を促す。無機化合物材料などの加熱・焼結で、環境対応強化による研究向け大型炉の受注増を見据えた基盤を整える。

（編集委員・林武志）

JR草津線の三雲駅 置する約2億円を投じから車で10分程度。大 た新棟を前に、横島社 阪駅から約1時間半 長は感慨深げに話す。 到着可能な場所に富 3階建てで延べ床面積 土電波の滋賀工場があ が約720平方メートルの新 棟の中核は2階。滋賀 同工場は本社工場と 工場で働く70人程度の ともに電気炉製造の核 うち、工業用電気炉の となる施設。ただ本社 業務に携わる約50人を は近隣が住宅地のため 収容できる。 これまでは古い建物 制限が多く、滋賀が今 の構造上、設計・開発 後の富士電波の成長を の人員は3カ所に散らば 支える工場でもある。 「」で新しい事務 所棟を建設したかっ ったため、連携す るには1度扉をあけて 外に出て移動する必要

ABW — 社員の意欲刺激



ABWを導入した滋賀工場の新事務所棟（富士電波工業提供）

交流の「環」電気炉開発促進

があった。新棟2階に 付けた。横島社長は、 はコンピューター利用 「社員が循環してコミ 設計・製造（CAD） ユニケーションと協力 CAM）の専用場所も を促すスペースという 意味。当社の企業ビジ ンである『ものづく 環』という愛称を りの環』から取った」

と説明する。CADス ペースは経営理念の 「和と挑戦」から「挑 とみ」、ミーティング場 所としても利用する3 階の食堂は、「和み」 とそれぞれ名付けた。 ABWの運用開始か ら約2カ月。プラス面 としては仕事のやりと りの円滑さや接触機会 が少なかった人との情 報交換のしやすさ、空 きスペースを活用した 短い打ち合わせがや りやすくなったとい う。 固定席ではないため 仕事で各席に向かう 際、必要な物のみを持 っていくことで、切り 替えのメリハリができ ると社員から声が出 た。横島社長は「メリハ リは意外だったが、コ ミュニケーションが促 進されるのはメリット が大きい」と強調する。

一方、マイナスマ 面は 自席ではないため出社 ・退社の準備に時間が



富士電波滋賀工場新事務所棟（滋賀県湖南市）

かかることなどが挙 げた。横島社長は、 「マイナスマ面は慣れ れるなど外部の注目度 も高まり、富士電波の働 き方改革。横島社長は 「社員の意欲を刺激す 化を推進する前にフリ ーアドレス化を開始し たので、（減らす必要 はない。紙の資料の扱 積極的に受け入れる」 と話す。

このため今後はAB Wの使い方の好事例を 紹介するなど、啓発活 動にも取り組む考え だ。メガバンクの取引 行支店が早速見学に訪 れるなど外部の注目度