

知恵と力を合わせて信州を元気に

MONTHLY REPORT

2017

月刊

中小企業レポート

12

No.493

長野県中小企業団体中央会

特集

企業の働き方改善の取組事例



信州を応援！
一地域の魅力をプロデュース

先を見つめて
今を楽しむ
けんしんの冬。

踏み出そう、冬。



Kenshin

❄️ WINTER CAMPAIGN 2017 ❄️

ウィンターキャンペーン 2017

— けんしんでパワーアップ! —

11 20 1 31
mon wed

Tポイント貯まります



T-POINT

定期預金を店頭金利でお預けいただくと
「Tポイント」貯まります。

※ただし、ATM定期預金、金利優遇定期預金は除かせていただきます。

定期預金 100万円以上

定期預金 50万円以上

定期預金 20万円以上

200 ポイント

100 ポイント

40 ポイント

通帳があればお近くのATMで

土・日もOK!

ATM定期預金

個人限定

【新規預入限定】
預入期間1年 年 0.05% (税引前)

※キャンペーン適用金利は、当初のお預け入れ時のみ適用となります。

※自動継続後の適用金利は、継続日におけるスーパー定期1年ものの店頭表示金利となります。

■キャンペーン期間：平成29年11月20日(月)～平成30年1月31日(水)※ただし、上記の期間内であっても、募集総額が70億円に達した時点で終了となります。■ご預金の種類：スーパー定期預金■お預入期間：1年(自動継続元加式)■入金方法：ATMによる現金での入金に限ります。■お預入金額：10万円以上～100万円以内■ご利用いただけるATM：けんしん店舗内ATM・店舗外ATM※他行設置の共同ATM・セブン銀行ATM・ローソンATMはご利用いただけません。

※平成29年11月20日現在の金利です。市場金利の動向により金利を変更する場合がございます。※金利は税引前であり、利息には復興所得税が加算され、20.315%の税金がかかります。※解約は通帳に記載されているお取扱店の窓口でお手続きが必要となります。※中途解約した場合は、当組合所定の中途解約利率により計算します。

「定期預金通帳」または、定期預金口座番号をお持ちの「総合口座通帳」が対象となります。詳しくは最寄りの店舗へお問い合わせください。

●定期預金は、お預け入れ期間1年以上のものを対象とさせていただきます。●個人のお客さまの新規ご契約に限らせていただきます。

●Tポイント付与に関する詳細は、窓口担当者までお問い合わせください。

●詳しくは、窓口または担当者までお問い合わせください。

THE NAGANO-KEN SHINKUMI BANK
長野県信用組合 けんしん

知恵と力を合わせて信州を元気に

月
刊

中小企業レポート

2017

12

No.493

-
- 2 **特集**
企業の働き方改善の取組事例
-
- 6 **信州の100年企業**
有限会社酒井製麺（長野市）
-
- 8 **中央会インフォメーション**
-
- 13 **全中インフォメーション**
-
- 14 **好機逸すべからず**
株式会社西軽精機（佐久市）
株式会社ダイヤ精機製作所（岡谷市）
-



【表紙写真】 橙麺（とうめん）

カラフルなオレンジ色が特徴の生麺です。地元サッカーチームAC長野パルセイロの応援で地域活性化を目指し、試行錯誤の末、完成させました。ラーメン・パスタ・餃子の皮と種類も豊富で、生麺ならではのもちもち食感をお楽しみいただけます。

【お問い合わせ】

有限会社酒井製麺 電話 026-292-0266

URL <http://www.menyasakai.com/>

特集

企業の働き方改善の取組事例

労働力人口が減少していく中、女性や高齢者が働きやすく、また、意欲と能力のある者が活躍しやすい職場環境を作り、労働生産性を上げて成長を持続させるため、長時間労働の是正など「働き方改革」が重要な課題となっています。

今回の特集では、働き方改革に向けた働き方改善の取組を以下のポイントに細分化し、取組例や長野労働局のリーディングカンパニー訪問企業などにおける具体的事例を紹介します。自社において、取組例の項目に対応する取組を行っているかどうかを確認し、できる取組から進めましょう。

ポイント1 方針・目標の明確化

働き方を改善する各種取組や仕組みの起点となるのが「方針・目標の明確化」です。働き方の改善を促す方針・目標を発信することで、それぞれの取組・仕組み・制度などが「ばらばらなもの」ではなく、「一貫したもの」として社員に認識されるようになり、相乗効果を発揮する上で重要です。

取組例

○経営トップによるメッセージの発信

- ・採用パンフレット、イントラネット等を通じ、定期的、継続的に社内外に発信する。
- ・経営トップのメッセージを、職制を通じて社内各層に浸透させる。

○経営や人事の方針として長時間労働の抑制を明文化

- ・ポスター、社内報、イントラネット等により、経営や人事の方針を各部署や各自の作業エリアに掲出し、常に意識させる。
- ・経営や人事の方針を社員の行動指針に織り込む。

○全社・部署・個人等での労働時間、残業時間等に関する数値目標の設定

- ・「全社統一目標」に加え、業務の実態を踏まえた「部署単位」「個人単位」での数値目標を設定する。設定に当たっては、労使の話し合いの機会を活用する等、組織的な検討を行う。
- ・取組の進み具合に合わせて目標値を適時更新する。

具体的事例

- ・仕事を定時で終わらせることで、仕事の仕方を見直し仕事の質を高め、会社の組織を強くし、社員一人ひとりの成長を促すトップメッセージを発信している。
- ・総実労働時間の削減啓発ポスターを各職場での目標を記載して掲示している。

ポイント2 改善推進の体制づくり

働き方を改善する運動や活動を持続させるために、また、新たに導入する制度や仕組みを効果的に運用するために、企業内の組織や体制を整備することが重要です。

取組例

○長時間労働の抑制に向けた社内体制の明確化

- ・経営会議の報告事項に長時間労働問題を位置付ける。
- ・経営トップ直轄のプロジェクトチームを設置する。

○労働時間等に関する相談窓口の設置

- ・窓口担当者を選任し、周知する。
- ・社会保険労務士等の社外の専門家を活用し、電話・メールによる相談窓口を設置する。

○長時間労働の抑制に関する労使の話し合いの機会の設定

- ・部署・階層横断のワーキンググループを設置する。
- ・各社員から経営層への直接的な提案制度を設ける等、コミュニケーション機会の拡充を図る。

具体的事例

- ・「働きたたき労使委員会」を設置し、月1回労使各10名程度で、時間外労働の状況の確認や制度の検討などを行っている。
- ・人事役員、管理職、労働者代表、女性社員などで「働き方委員会」を設置し、働き方等のデータの分析、社内の声の吸い上げ、数値目標や取組の進め方などを検討し、結果を経営層にもあげて審議している。

ポイント3 改善促進の制度設計

柔軟な働き方や労働時間の適正化を促し、多様な働き方・休み方に関する制度の導入を検討しましょう。まずは、企業全体あるいは特定の部署において、長時間労働が続くような状況が生じている場合はこれを改善する必要があります。

取組例

- フレックスタイム制、朝型の働き方、短時間勤務制度、テレワーク制度、在宅勤務制度等（労働時間・就労場所を柔軟にする制度）の導入
 - ・柔軟な労働時間（フレックスタイム制、朝型の働き方等）を導入する。
- 業務繁忙に応じて営業時間を設定
 - ・フレックスタイム制の適用職種を検討する等、業務繁忙に対応可能な労働時間制度の導入を行う。
- ノー残業デー、ノー残業ウィーク等、定時退社期間を設定
 - ・ノー残業デー、ノー残業ウィーク等、全社、職場単位等での一斉定時退社日（期間）を設ける。
 - ・社員各自に仕事の繁忙や個人の事情に合わせたノー残業デーを設定することにより、定時退社を促す。
- 勤務間インターバル制度を導入

具体的事例

- ・コアタイムのあるフレックスタイム制のほかに一部社員にはコアタイムのないフレックスタイム制を導入し、より柔軟な労働時間制度を導入している。
- ・継続的な所定外労働削減の取組により、ノー残業デーを週1日から週4日へ増やし、朝夕の社内放送による呼びかけや終業時刻後に役員による巡回を実施している。
- ・水曜日をノー残業デーとして定め、18時消灯を実施しており、所定時刻で業務を終了し速やかに退社するよう毎週社内イントラネットにて通知している。

ポイント4 改善促進のルールづくり

その企業の社員の働き方の実態と人事管理のあり方は深く関係しています。そのため、人事管理に関する手続きの方法や運用のルール、人事評価の手法などを見直すことで、社員の働き方を変えるきっかけになります。

取組例

- 残業の多い部下を持つ管理職への啓発、改善促進
 - ・さまざまな機会に、管理職に説明を実施し、繰り返し啓発を行うことにより、定時退社に対する理解を促す。
 - ・特定の社員に業務が集中しないように業務配分を見直す。
 - ・定時退社等について、率先垂範するよう、管理職を指導する。
- 部下の長時間労働の抑制を管理職の人事考課に盛り込む
 - ・管理職の評価指標に部下の労働時間等を盛り込み、実際の労働時間の推移と比較し、人事考課に反映させる。
 - ・部署単位で残業時間の縮減率等を算出し、賞与等の評価に反映させる。
- 残業を行う際の手続きを厳格化
 - ・残業を行う場合は事前申請を義務付け、管理職が残業の必要性・緊急度を精査し、不要・不急な残業を削減する。

具体的事例

- ・残業を実施する場合は、原則として事前に残業申請書を担当上司に提出し、全役員の決裁により残業を許可している。
- ・19時以降残業を行う場合、上司が業務内容を確認した上で承認し、残業実施者をシステム登録し、19時以降管理職が巡回し、状況を確認している。
- ・社員のワーク・ライフ・バランスを推進する中で、管理職の評価制度でも、時間外労働の圧縮・削減等を評価項目に含めている。

ポイント5 意識改善

長時間労働が常態化している場合、長時間労働を「当たり前の状態」とってしまう職場風土が形成されている恐れがあります。このようなときは経営トップから管理職をはじめ社員一人ひとりの意識を変えることが重要です。

取組例

○長時間労働抑制のための周知・啓発

- ・長時間の就労ができる社員が評価されるというイメージを払拭するための職場風土改革を目指した各種情報発信を行う。
- ・働き方に応じた社内制度の有効活用を図るため、人事関連施策を整理し、イントラネット等のアクセスが容易な場所に掲出する。

○長時間労働の抑制に関する社員向けや管理職向けの教育・研修を実施

- ・管理職への昇進・昇格に長時間労働の抑制に関する教育・研修の受講を要件とする。
- ・一般社員に対して、仕事の進め方の効率化に関する教育・研修を行う。

○退勤時刻の終業呼びかけ、強制消灯

- ・経営層も参加する労使による巡視を実施し、管理職の帰宅も促す。

具体的事例

- ・ノー残業デーは、所定終業時刻の30分後には事務所を施錠し、半強制的に残業を禁止している。
- ・経営者が会社の方針を全社員に伝える機会を年に1回設定し、各事業所を回り、社員に直にメッセージを発して社員に考え方を浸透させ、社員から直接声を聞いている。

ポイント6 情報提供・相談

社員は、自分がどのような働き方をしているのかなどを他と比較して把握できていない場合が多く、仮に改善を図りたいと思っても、気軽に相談できる仕組みや体制、窓口などがなければ行動に結びつけることは容易ではありません。働き方に関する社内の制度についても、企業側は十分に周知していると思っても、社員から見たとき必ずしも伝わっていないという場合もあります。そこで、情報提供や相談の仕組みを設け、取り組むことが重要です。

取組例

○労働時間・残業時間を社員各自に通知

- ・残業時間が一定時間を超えると本人及び上長に人事から警告メールを発信する。

○36協定による延長できる労働時間を周知

- ・全社員に対して協定締結時に協定の内容をメール送信等で確実に周知する。

○労働時間についての制度を紹介するパンフレット等を配布

- ・紙媒体、イントラネット等により36協定などの法制度や相談窓口などの社内制度についての周知を行う。加えて、長時間労働がもたらす健康への影響についても周知する。

具体的事例

- ・所定外労働時間が月40時間、または60時間を超過した場合、社員本人とその上司に翌朝「お知らせ」メールを自動送信している。

ポイント7 仕事の進め方改善

そもそも業務量が多く社員が少ない場合、一人ひとりの業務の負荷は大きく、休みも取りづらい状況が生じます。社員の人数を増やすか、業務の総量を減らせば問題は解決しますが、生産性を向上させ、業務の無駄を減らしたり、社員間の業務量の偏りを是正する取組が重要です。

取組例

○長時間労働の抑制を目的とした業務プロセスの見直し

- ・ 会議の出席者数、時間数、資料の量などについて、見直しの機会を設ける。
- ・ 各部署、社員毎に短期・中長期における業務の優先順位の把握を適宜行う。

○業務計画、要員計画、業務内容の見直し

- ・ 業務ローテーション等による多能工化を計画的に進める。
- ・ 終業間際や終業後に部下に業務指示しないようにする。
- ・ To Doリストを作成し、業務の優先順位を可視化する。

○長時間労働の抑制を目的とした取引先との関係見直し

- ・ 取引先に対して、長時間労働の抑制に向けた取組を説明するとともに、納期等への配慮を求める。

具体的事例

- ・ すべての間接業務のフローチャートとマニュアルを作成、可視化し、作業時間が最も短い処理方法を標準化している。標準化、マニュアル化する過程での無駄の排除と改善提案制度による継続的な業務の見直しにより業務の効率化を図っている。
- ・ 月3件の提案を目標とした業務改善提案制度を実施し、提案ごとに生産性等に寄与した金額に換算し、年間1人あたり30万円分の改善を図ることを目標に生産性の向上を図っている。
- ・ 特定の曜日・時間帯において、電話の取り次ぎ等も禁止し、自分の業務や職場内での議論、コミュニケーションに集中できる「がんばるタイム」を設定している。

ポイント8 実態把握・管理

働き方を改善するには、まず現状を客観的に把握する必要があります。また、何らかの取組を始めたり、新制度を導入した場合には、一定期間の後、その効果を把握することが大切です。社員が自分の働き方・休み方をどのように感じているのかを知ることが、課題を把握したり、新たな取組を行う場合の基礎的な情報になります。そこで、実態を的確に把握し企業として管理を行うことが重要です。

取組例

○社員の働き方や労働時間に関する意識や意向の定期的な把握

- ・ 社員意識調査等によって健康度や満足度、残業に対する意識を定期的に把握する。

○タイムカードやICカード等の客観的な方法により労働時間を管理・把握

- ・ タイムカード、ICカード等による客観的な方法で労働時間管理を実施する。
- ・ 自己申告による労働時間管理を行っている場合は、実際の労働時間と合致しているか必要に応じて実態調査を実施する。

○管理職やみなし労働・裁量労働制等の適用者について労働時間を把握

- ・ 管理職等にも自身の労働時間管理をきちんと意識させ、日ごと、週ごと、月ごとなど定期的に申告させる。

具体的事例

- ・ 入退門時刻と始業、終業時刻に乖離がある場合に管理者にメッセージが入るシステムを運用している。
- ・ 原則年1回全従業員を対象に、働き方等について、改善を目的とした無記名アンケートを実施している。
- ・ サービス残業がないよう、申告勤務時間とPCログとの突き合わせを行っている。

信州の100年企業

社会経済情勢の変遷の中であって多年にわたり事業を継続し、地域社会に貢献してきた老舗企業をご紹介します。

第21回

有限会社酒井製麺（長野市）

明治44年、酒井庫治郎氏が更級郡布施村（現長野市篠ノ井布施高田）で麺類の製造販売を行う「酒井製麺所」を創業しました。善光寺平では多くの農家が米の裏作で小麦を栽培しており、農家が生産した小麦をうどんやひやむぎ等の麺に加工して提供していたことが酒井製麺所の創業に繋がりました。

かつては乾麺を含めた麺類を幅広く製造していた同社ですが、4代目の酒井博正代表取締役社長は、専門性をいかせる生麺の製造に力を入れています。これは、生麺が麺の美味しさを追求することに最も適しており、幅広い商品の開発に向いているからです。日持ちはしませんが、鮮度が命の生麺だからこそ作りたてを食べてもらうことにこだわっています。

近年は、地域資源を活用した商品開発にも意欲的に取り組んでおり、2013年には信州大学との産学官連携にて開発した国産栗の渋皮から抽出したエキスを練りこんだ生パスタ「小布施栗パスタ」を発売しました。苦みの強い渋皮のエキスを麺に練りこむことで、栗の風味とほのかな甘みを感じられる特徴あるパスタに仕上がっています。



珍しい生ひやむぎ等の生麺が並ぶショーケース

後は、地域の農家と連携し、生産者の顔が見える商品開発や原料である小麦から商品としての麺まで提供できるような6次産業化も視野に入れ、酒井製麺にしか提供できない魅力ある商品の開発を進めていく考えです。「地域に密着し、地域の方に喜ばれる麺づくりを続けていきたい」と今後の展望を話されました。



また、創業当時から現在の場所で事業を続けている同社は、近隣の住民が店に立ち寄れるように店舗販売を続けており、地域との関わりを大切に営業しています。

地域の活性化に麺で貢献したいという思いから、2014年には地元のサッカーチームAC長野パルセイロを応援する商品として、チームカラーであるオレンジ色の「橙麺&橙皮」を発売し、多くの方から好評を得ています。

「美味しく安全は当たり前」と話す酒井社長は、魅力ある商品の開発には商品に関連したストーリーを持たせることが重要と考えています。今



有限会社酒井製麺

長野市篠ノ井布施高田908

事業内容	生麺類製造、販売
創業年	1911年（明治44年）
創業時の屋号	酒井製麺所
創業時の事業	麺類製造、販売

主なあゆみ

- | | |
|--------------|---|
| 1911年（明治44年） | 初代酒井庫治郎氏が麺類製造・販売業の「酒井製麺所」を創業 |
| 1953年（昭和28年） | 有限会社酒井製麺に法人改組 |
| 1971年（昭和46年） | 3代目酒井正己氏が代表取締役に就任 |
| 2001年（平成13年） | 4代目酒井博正氏がサラリーマンを辞め家業に入る |
| 2013年（平成25年） | 栗パスタの商品開発に成功、発売開始 |
| 2014年（平成26年） | 地元のサッカーチームAC長野パルセイロのチームカラーであるオレンジ色の橙麺&橙皮を発売、人気を博す |
| 2015年（平成27年） | 4代目酒井博正氏が代表取締役に就任 |



交流の駅は、信州の各地域にある交流施設です。地域の暮らしの中に溶け込むことで、ありのままの暮らしを感じ、それぞれの施設で特色ある交流を提供しています。

今月は9月号、10月号、11月号に引き続き14拠点のうちの2拠点をご紹介します。魅力あふれる信州で、素敵な交流を体験してみませんか。

南信 交流の駅 飯島

アグリネーチャーいいじまは、自然と人がふれあうことを目的とした総合交流拠点施設です。南信州米俵保存会は、地元伝統の米俵をはじめ、わら細工の製作・保存および販売を地域とともにを行っています。

◆こんな交流ができます

稲わらリース・テーブル ほうきづくり体験講座

稲わらを使って世界に一つだけのオリジナルリースやテーブルほうきを作る講座です。

俵の貯金箱 「萬福俵」作り体験講座

本物の米俵を使用した貯金箱を作る講座です。500円玉で10万円、30万円、100万円の3種類があります。

米俵作り体験講座

昔ながらの技法で米俵を一から製作する講座です。2kgのお米のお土産付き。修了者には認定証を発行します。

◆運営主体

合同会社南信州米俵保存会

〒399-3705長野県上伊那郡飯島町七久保1406-21

TEL 0265-95-4881 FAX 0265-95-4733

URL <http://www.komedawara.net/>

有限会社アグリネーチャーいいじま

〒399-3702長野県上伊那郡飯島町3907-1636番地

TEL 0265-86-6072 FAX 0265-96-0057

URL <http://www.agri-ijima.jp/index.html>

※各種体験に関するお申込みは、(同)南信州米俵保存会までお問い合わせください。



中信 交流の駅 塩尻

公園内にはゴーカートやマレットゴルフ場があり、子供と一緒に遊んで学べる施設です。地元で採れた旬の野菜の直売所やレストランでは地元食材の郷土料理等を提供しています。

◆こんな交流ができます

収穫祭& リサイクルフェア

毎月第3土・日曜日に開催。地元の野菜や手作りのお総菜等を地元の障害者施設の方たちと一緒に販売。地域の企業と一緒に家具・家電のリサイクル市も開催しています。

レストランの 季節限定メニュー

地産地消のレストランでは、地元の農産物を季節によって味わえるメニューを提供。手打ちそばや山賊焼き、そば粉を使った「そばタコス」も人気です。

◆運営主体

道の駅 小坂田公園 茜里

〒399-0712長野県塩尻市塩尻町1090

TEL 0263-51-5611 FAX 0263-51-5666

URL <http://www.ekiichi.com/index.html>



詳細は、「交流の駅」のホームページをご覧ください。

2017年度ベンチマーキングを開催

～長野県経営品質協議会～

11月6日～7日、県内の企業経営者で構成されている長野県経営品質協議会（事務局：長野県中小企業団体中央会）が山梨県の「やまなし産業大賞」を受賞した3企業へのベンチマーキングを実施しました。

2日間の行程で、平成28年度やまなし産業大賞 経営品質大賞部門「大賞」を受賞した株式会社クア・アンド・ホテル石和健康ランド、平成27年度やまなし産業大賞 経営品質大賞部門「大賞」を受賞した株式会社桔梗屋、平成21年度やまなし産業大賞を受賞した株式会社オキサイドをベンチマークしました。

経営品質大賞部門 大賞を受賞した2社（株クア・アンド・ホテル石和健康ランド、株桔梗屋）では、経営品質向上の取り組みを中心に企業の活動等について研修しました。また山梨産業大賞他「ものづくり日本大賞特別賞」、「元気なモノづくり中小企業300社」等選ばれた株オキサイドにおいては、企業の経営革新やものづくりへの取り組み等々について学ばせていただきました。



株クア・アンド・ホテル石和健康ランド
研修の様子



長野県経営品質協議会では、今回のベンチマーキングや今年度5回シリーズで開催している経営品質研修会、来年2月に開催予定の経営品質フォーラム等の活動を通じ、県内の活力ある組織や企業の育成指導、経営革新へ向けての活動支援、好循環な競争力を高める活動を推進していきます。

DVD「発信!! 信州のものづくり～中小企業の技術と魅力～」を長野県科学振興会へ寄贈

11月7日、県庁にてものづくりを手がける会員7社と2団体の人材育成に関する取り組みや経営者インタビューなどを収めた2枚1組のDVD、320セットと30万円を長野県科学振興会（事務局・県教育委員会）へ寄贈しました。

このDVDは、製糸業から製造業へと発展してきた県内産業を解説し、各社・団体の製品や事業を紹介する映像が1時間にわたり収録されています。10月26日に松本市で開催された第69回中小企業団体全国大会で上映されました。寄贈したDVDは、長野県科学振興会を通じて県内の中学・高校など317校に1セットずつ配布されます。

寄贈に際し春日英廣会長は、「中小企業は人手不足の厳しい状況に置かれている。地域の魅力的な企業を知ってもらい、生徒の就職支援に活用してもらいたい」と阿部守一知事立会いのもと、原山隆一教育長に目録を手渡されました。原山教育長は、「最先端から伝統技術まで幅広い技術が紹介されている。きらりと光る県内企業の魅力を伝え、キャリア教育にも活用したい」と答えられました。

※DVDの映像は本会ホームページから視聴することができますので、ぜひご覧ください。

URL <http://www.alps.or.jp/eventalps/miryoku-dvd>



右から原山隆一教育長、阿部守一知事、春日英廣会長

長野県旅行商品造成商談会に参加

～信州交流の駅ネットワーク～

11月7日～8日の2日間、一般社団法人長野県観光機構が主催する長野県旅行商品造成商談会が金沢市と富山市で開催され、信州交流の駅ネットワークが参加しました。2会場合わせて32の旅行会社が参加する中、県内の24市町村等が出展し、県内の旅行商材についてPRしました。

信州交流の駅ネットワークからは、「交流の駅 武石」の運営主体である株式会社信州せいしゅん村の小林一郎代表取締役が出席され、従来の見て回る観光から体験する観光の面白さを訴えられました。

今回の商談会へは、7月中旬に大阪・名古屋・東京で開催された商談会に引き続きの参加となりました。北陸方面の旅行関連会社へ各拠点がそれぞれ特色ある交流体験メニューを提供し、旅行者と地域の方とのふれあいを大切にしていることを説明しました。



県下にある「交流の駅」14拠点は、地域での何気ない日常の暮らしを体験することを通して、地域内外の人々が楽しみながら共感する場所を提供することをコンセプトとしています。交流の駅ネットワークを広報することにより、今後もそれぞれの地域の素晴らしさを発信していくことを目指していきます。



長野県議会議員との県政等懇談会が開催されました

11月8日、県庁議会棟の自民党県議団室にて自由民主党県議団7名との県政等懇談会が開催されました。自民党県連萩原清幹事長の挨拶によって開会した懇談会は、春日英廣会長から10月26日に開催した第69回中小企業団体全国大会の報告や支援のお礼を述べるとともに、景気は改善傾向にあるものの、人手不足と働き方改革への対応など県内中小企業が克服すべき課題が多いことを説明しました。

佐々木正孝専務理事から国及び県への要望事項について説明し、国に対しては深刻化する後継者不足に関する「事業承継」への支援と人手不足に対応する生産性向上に向けた「ものづくり補助金」の継続を要望しました。県に対しては体系的な若手人材の能力開発に関する支援とものづくり産業や伝統工芸品産業等の地場産業の振興について、人材確保・育成支援の重要性を交えながら陳情しました。

また、県内企業の魅力を発信するDVDを制作したので、県内企業に関する情報発信の重要性について懇談し、若手人材確保のため企業での職場体験やインターンシップの充実などについて意見交換がされました。



ものづくり補助事業成果事例展示・発表会を 東京ビッグサイトで開催！

第3回目となるものづくり補助事業成果事例展示・発表会。今回は、新価値創造展2017（第13回中小企業総合展 東京）の長野県中小企業団体中央会コーナーに、県内補助事業19社が共同出展（パブリック出展）をして、ものづくり補助事業の成果を展示・発表し、強みや魅力を発信しました。

1. 目 的

国内外のニーズに対応したサービスやものづくりの新事業を創出し、革新的な設備投資やサービス・試作品の開発を支援し、ものづくり産業基盤の底上げを図るとともに、経済活性化を実現することを目的として実施した平成24年度補正～平成27年度補正ものづくり補助事業の成果を内外に発表すること

2. 新価値創造展2017の実績

- (1) 会 期 2017年(平成29年)11月15日(水)～17日(金) 10:00～17:00
- (2) 会 場 東京ビッグサイト(東京都江東区) 東7・8ホール
- (3) 主 催 (独)中小企業基盤整備機構
- (4) 全出展社数 619社
- (5) 県内出展社数 29社(共同出展 19社、一般出展 10社)
- (6) 来場者数 15日(水)★ 11,279人、16日(木)★ 11,359人、17日(金)★ 12,491人 延べ35,129人

3. 長野県中小企業団体中央会コーナーの実績

- (1) 名 称 長野県コーナー
- (2) テーマ Industry & Technology(生産技術、新素材、IoT、ロボット)
- (3) 共同出展社数 19社
- (4) 出展社

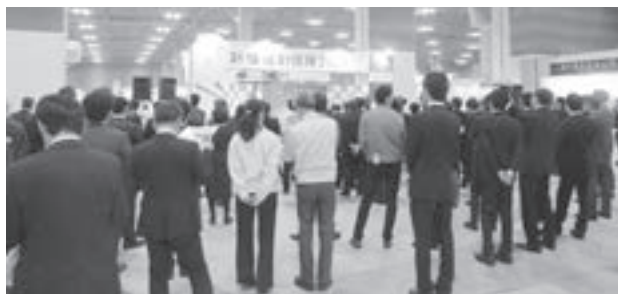
出展社名	所在地	出展社名	所在地
飯山精器株式会社	中 野 市	セラテックジャパン株式会社	長 野 市
株式会社エスケー精工	上 田 市	株式会社 ちの技研	茅 野 市
岡谷熱処理工業株式会社	岡 谷 市	東京モートロニクス株式会社	御代田町
株式会社 荻原製作所	下諏訪町	夏目光学株式会社	飯 田 市
株式会社 共進	諏 訪 市	株式会社ナンシン	飯 島 町
株式会社公害技術センター	長 野 市	株式会社日誠イーティーシー	上 田 市
コトヒラ工業株式会社	東 御 市	有限会社原製作所	上 田 市
サンニクス株式会社	松 本 市	株式会社ヒューブレイン	松 川 町
株式会社 ジェー・ピー・イー.	上 田 市	株式会社ロータステクノ	須 坂 市
信光工業株式会社	長 野 市		

※所在地は補助事業の実施場所です。

(5) 中央会の支援

長野県コーナーの一角に長野県PRブースを設置し、本会のサポーターが常駐。来場者に対して長野県コーナーのガイダンスを行うとともに、会期中における代理応接など共同出展各社のサポートを行いました。

本会は、ものづくり補助事業者に対する販促支援の一つとして、出展社以外を対象に成果パンフレットの陳列希望を募りました。そして希望された7社の成果パンフレットを長野県PRブースに陳列し、本会が発刊した「ものづくり補助事業成果事例集Vol. 3」とともに、来場者に配布をしました。



開会式



長野県コーナー

4. 共同出展各社の取り組みと実績

共同出展各社は、主催者が提供する無料の付加サービスを積極的に活用しました。本会は9月22日に開催した事前説明会等で付加サービスの利用を働きかけました。

(1) 新価値創造NAVI

新価値創造NAVIはウェブサイトにおける通年開催の展示会です。19社全てが出展されています。

新価値創造NAVI

検索

(2) 事前商談

新価値創造展2017の出展企業及びその製品やサービスを、ウェブサイトを通じて来場予定者に対して紹介し、開催期間中における商談予約を行ったサービスです。

この事前商談には19社中6社が事前に申し込みをされ、会期中に3社が実際に商談を行いました。

(3) 動画取材

会期中に出展社のブースをクルーが訪れて取材及び撮影を行ったサービスです。

このサービスには19社中4社が事前に申し込みをされ、会期中に取材を受けました。

取材動画コンテンツは、新価値創造NAVIの各社ページで公開されるとともに、申込各社に提供されますので、販促ツールの一つとして利用できます。



共同出展社の様子

5. 表彰

新価値創造賞3社、新価値創造賞特別賞3社の表彰が行われ、一般出展された諏訪市の(株)小松精機工作所が2年続けて新価値創造賞を受賞されました。受賞テーマは「三次元構造部品のマイクロ精度製造技術(金属MEMS)」でした。

※主催者による開催報告の詳細は、新価値創造PORTAL(<https://shinkachi-portal.smrj.go.jp/>)をご覧ください。

お問い合わせ先 ものづくり事業推進部 TEL : 026-228-1208 E-mail : follow@alps.or.jp

働き方・休み方改善コンサルタント がお手伝いします(無料)

労働者誰もがやりがいや充実感を感じながら働き、仕事上の責任を果たす一方で、子育てや介護の時間、家庭や地域、自己啓発等にかかる個人の時間を持てる健康で豊かな生活ができるよう仕事と生活の調和(ワーク・ライフ・バランス)を図ることが社会の流れになっています。

ワーク・ライフ・バランスの実現のためには、まず、経営者や人事労務担当者が働き方・休み方改善の重要性を理解し、自らが率先して改善に取り組むことが重要となりますが、この取組を進める上でアドバイス等が必要となる場合は、ぜひ働き方・休み方改善コンサルタント^(※)への相談をご検討ください。

(※)働き方・休み方改善コンサルタントは、当室に配置されている働き方・休み方改善に関するアドバイス等を行う専門の職員で、

- ・時間外労働の削減や年次有給休暇の取得促進など、働き方・休み方改善に関する個別訪問の実施
 - ・働き方・休み方改善に関する社内研修・講習会の実施
- などについて、無料に対応しています。

当コンサルタントの個別訪問等を希望される場合は、利用申込書(長野労働局ホームページ「各種法令・制度・手続き」→「働き方・休み方改善関係」→「働き方・休み方改善コンサルタントがお手伝いします」)を雇用環境・均等室までご提出ください(FAX可)。

なお、個別訪問等で知り得た情報はコンサルティング以外の目的には利用することはありません。

お問い合わせ・申し込み

〒380-8572 長野市中御所1-22-1 Tel 026-223-0551 Fax 026-227-0126

長野労働局 雇用環境・均等室 働き方・休み方改善コンサルタント宛て(相原・西條・荒川)



残さず食べよう!

さんまる いちまる

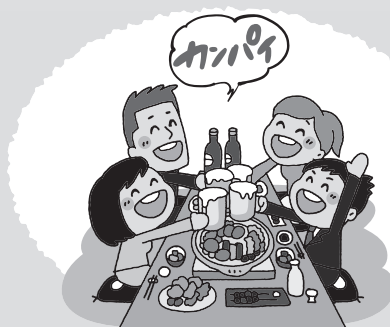
30・10運動



しあわせ信州

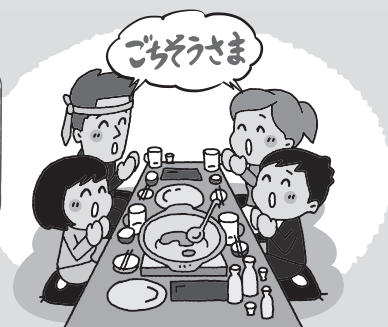
【宴会たべきりキャンペーン】 重点取組期間 12～1月

宴会では、たくさんのお料理が残ってしまいがちです。「もったいない」ですね。食べ残しを減らすために、「最初の30分間と最後の10分間」は自分の席についてお料理を楽しみ、「たべきり」で気持ちのいい宴会にしませんか?



カンパイ後の
30分間は
自分の席でお料理を
いただきましょう!

お開き前の
10分間も
自分の席でお料理を
いただきましょう!



長野県は、食品ロス削減国民運動と歩みをあわせて、食品ロス削減に取り組んでいます

●平成29年度 組合青年部全国講習会を開催

11月10日、岐阜県岐阜市の「岐阜都ホテル」で、平成29年度組合青年部全国講習会（主催：全国中央会）が開催され、全国から中小企業組合青年部に所属する若手経営者・後継者及び青年中央会（協議会）事務局担当者が参加しました。

組合青年部全国講習会に先立って13時からUBAサミットを開催しました。同サミットでは、各グループに分かれて「UBAビジネス連携・ビジネスマッチング」のテーマについて企業間連携による新たな取引先の開拓や自社の競争力強化に向けた有益な情報交換など白熱したグループディスカッションが行われました。

15時15分からは組合青年部全国講習会が開催され、開会にあたって及川勝全国中央会事務局次長より主催者挨拶が行われました。

続いて第1部として西田拓也特許庁上席産業財産権専門官より、「企業経営に活きる知的財産」をテーマに講演が行われ、第2部として宮内庁式部職鵜匠の杉山雅彦氏より「長良川の鵜飼い〜一子相伝の技術〜」をテーマに講演が行われました。

その後、18時40分より懇親会を開催しました。懇親会では、神門純一岐阜県副知事より来賓挨拶を頂戴し、辻正岐阜県中央会会長の発声により乾杯が行われました。

乾杯後、日本三大盆踊りの一つである「郡上おどり」の演目が行われ、平成30年度通常総会開催県の徳島県による開催PRや平成30年度組合青年部全国講習会開催県への引継ぎ式や開催県による開催PR等が行われました。

平成30年度組合青年部全国講習会は、栃木県内において開催される予定です。



主催者挨拶
(及川勝全国中央会事務局次長)



来賓挨拶
(神門純一岐阜県副知事)

●平成29年度 レディース中央会全国フォーラム in 東京を開催

11月16日、全国中央会と全国レディース中央会は、東京都目黒区の日黒雅叙園ホテル東京において、「平成29年度レディース中央会全国フォーラム in 東京」を開催し、全国各地から約250名の女性経営者や組合女性部等の関係者が参加しました。

加藤智子副会長の宣言によりオープニングセレモニーを開始し、深澤紗世子副会長の進行のもと、大村功作全国中央会会長と平賀ノブ全国レディース中央会会長から主催者挨拶が行われたのち、中内重則中小企業庁経営支援部企画官より来賓挨拶がありました。

基調講演では、上岡実弥子株式会社キャラウィット代表取締役から「地方創生に果たす女性経営者の役割」、渡邊弘子富士電子工業株式会社代表取締役社長から「強気の事業承継とダイバーシティ〜女性経営者が我が経営を語る〜」と題して講演がありました。

その後の交流パーティーでは、尾崎弘子東京都レディース中央会会長が開会の挨拶を行ったのち、松岡春美同レディース中央会理事の進行のもと開催されました。参加者の歓談中には、エジプトのタンヌーラ舞踊や、日光江戸村によるアトラクションが催され、会場は大いに盛り上がりを見せました。



主催者挨拶
(平賀ノブ全国レディース中央会会長)

難削材加工にシフトし、医療分野が約6割。
加工品質向上のための設備投資を進める。

難削材加工にシフト



難削材を加工した精密機器部品

「その時、チタンの加工は初めて。どこもやったことがないことをやれ、が口癖の会長はチャンスだと思ったのでしょう。すぐに仕上げて納めました。当社がチタンをはじめとする難削材加工にシフトしたのは、これがきっかけでした」

そう話すのは、西軽精機の上原大輔社長。同社は上原和友会長が1979年、時計部品などの精密機器部品を手がける金属加工メーカーとして創業しました。当時から多品種少量生産を志向し、外径0.3ミリから35ミリまでの製品の精密加工を得意としています。

現在、約6割が医療分野。そのきっかけとなったのが冒頭の15年ほど前のエピソードです。同社の評判を聞きつけた、人工透析機を手がける大手メーカーから突然舞い込んだチタンの部品加工が高く評価され、以来医療分野からの引き合いが増加。同社ではさらに難削材加工のノウハウを深め、付加価値の高いこの分野にシフトしてきました。

「当社では難しいもの、納期がないものは断りません。困った時の西軽頼み、というありがたい評判もあるようです（笑）。重要部品なのにどうしてもうまくいかない、と持ち込んでこられるものも多く、感謝されています」。

最新鋭NC加工機で複雑形状部品加工

同社では加工品質向上のため補助金を積極的に活用しています。

従来、複雑な形状の製品では手作業で追加洗浄するケースが多く、ダコンやキズがついたり、3ミリ径の細長い穴の精密洗浄にはかなりの手間がかかっていました。そこで医療機器部品の高度精密洗浄体制を整



炭化水素真空超音波洗浄装置

えるため、平成26年度ものづくり補助金を活用し、炭化水素真空超音波洗浄装置を導入しました。

平成27年度補助金では、B軸付の最新鋭NC加工機を導入。顧客医療機器メーカーからのニーズが高い部品点数削減のための複雑形状部品加工と、さらなる精度向上、納期短縮、コストダウンに対応できる体制を確立しました。「今後この機械を必要とする加工図面が出てくると先行投資的発想もありました」。

人の心を大切にし、社員の豊かな人間性を重視する同社。それが端的に表れているのが工場です。「創業以来、工場は木の床にしています。柔らかく疲れないから。エアコンも完備しています」

上原社長は経営の根幹を「社員の幸せ」に置き、すべての判断基準にしています。「おかげさまで経営はとても良い状況にあります」と言うように、業績にも表れています。

「今後の課題は働き方改革」と上原社長。「長時間労働の是正など、本腰を入れてやっていこうと



工場内は木の床

考えていますが、まだまだこれから。近い将来『日本で一番大切にしたい会社大賞』が受賞できる会社づくりを目標にしています」。



株式会社西軽精機

代表 代表取締役社長 上原大輔
創業 1979（昭和54）年9月
資本金 3,000万円
本社 佐久市小田井1077-18
TEL.0267-68-7104 FAX.0267-68-7124
事業内容 NC複合自動旋盤による医療機器、産業用機器部品の製造

最先端の製品・技術分野で輝く、
高精度な金属加工技術と一貫生産システム。

技術と品質を売り物に

「ものづくりをダイヤのように輝く技術でサポートする」。ダイヤ精機製作所の社名には、ものづくりを支える高い技術力への自信が込められています。

同社は高精度な金属加工技術と一貫生産システムを駆使し、半導体製造装置、精密機械、航空機、医療機器、自動車など、さまざまな製品分野で多品種少量生産に対応。特にCNC自動旋盤などに取り付け、材料やワークを固定するコレットチャック、スピンドル（旋盤等の回転軸）およびそのユニットは、精度の高さが国内外で高く評価されています。また、高精度スピンドルユニットを活かした微細穴加工機（ピサイア）など自社ブランド製品も約3割を占め、今後さらに増やしていこうと取り組んでいます。

1951年創業以来、カメラや測定機などの部品製造を手がけていた同社。技術力の高さには定評がありましたが、60年代半ばに転機が訪れます。当時、ものづくり企業の多くが量産体制にシフトする一方で、高い技術力を背景に治工具などの多品種少量生産に特化していく道を選んだのです。

「他社と同じ事をやっても仕方ない、技術者集団として技術と品質を売り物にしていこうと先代社長が決断しました」と小口裕司社長。その後、経済環境の変化で方針転換を余儀なくされた企業も多い中、まさに時代を先取りした選択でした。

最先端の製品・技術分野で輝く技術

小型精密化、軽量・高強度化など付加価値の高い製品づくりのニーズが高まる中、同社には自動車、航空宇宙、通信といった先端産業分野から難削材の微細穴加工



コレットチャック



振動切削微細穴加工装置

の依頼が増えています。加工には高価な高性能マシニングセンターが必要で、しかも深穴加工は困難です。

そこでもものづくり補助金を活用して取り組んだのが、高速高精度スピンドルを搭載した振動切削微細穴加工装置の開発。難削材加工に有効な振動切削加工技術と、微細穴加工に対応する高速高精度スピンドルを組み合わせ、業界初の加工装置を完成させました。

「振動切削によって難削材の加工効率が上がり、刃物の消耗を抑えコストダウンにもつながる。さらに従来不可能だった加工もできるのではないかと研究開発に取り組みました。今後この装置を積極的に売り込んでいきたいと考えています」。

情報機器や工作機械、F1マシンなどの開発支援・部品試作等を多く手がけ、時代を創ってきた同社。現在も、例えば燃料電池の重要部品を担うなど、同社の技術は最先端の製品・技術分野で輝いています。

「ヨーロッパにはニッチトップ、つまり特殊な分野で高い技術、シェアを誇る企業が多い。当社もそんな世界的ブランドとして認知される会社を目指したいと思っています」。



5軸制御立形マシニングセンター



株式会社ダイヤ精機製作所

代表 代表取締役社長 小口裕司
創業 1951（昭和26）年5月
資本金 4,000万円
本社 岡谷市長地片間町1-4-20
TEL.0266-27-7733 FAX.0266-26-1188
事業内容 精密機械器具製造



事業承継 (親族内承継)



弁護士 小林 和彰

1 はじめに

前回のコラムでは、事業承継には、①親族内承継、②役員・従業員承継、③第三者承継（M&A等）の3つの類型があることが紹介されました。

それぞれの類型がどのようなものかについては、これから3回にわたってご紹介しますが、本コラムでは、親族内承継について詳しくご紹介します。

2 親族内承継とは

親族内承継とは、現経営者の子をはじめとした親族に承継させる方法をいいます。息子や娘が後継者の典型ですが、娘婿や兄弟姉妹が後継者となる場合もあります。「事業承継」と聞いて思い浮かべる類型として一番多いと思います。現在では、親族内承継の比率は下がってきており、第三者承継の比率が増加していますが、中小企業の事業承継としては親族内承継が多いというアンケート結果も出ています。

親族内承継のメリットとしては、(1)身近な存在が後継者で、安心感がある、(2)現経営者の理念などが伝わりやすい、(3)従業員や取引先から受け入れられやすい、(4)事業に必要な株式や資産の取得が相続による財産権の承継というかたちで行えるため、計画的に実行することで資金的負担が軽減できる、(5)相続による事業用資産の承継を計画的に実行することで、税制上のメリットがある、(6)相続人であれば相続によって負債を引き継ぐこともあるため、事業承継による連帯保証債務の引き継ぎに違和感が少ない等の点があります。

他方、デメリットとしては、(1)親族内での対立・紛争が生じることがある、(2)古くからの従業員や役員からの不満が出ることがある、(3)相続人が多数いる場合の株式や資産の集約に困難を伴うことがある、(4)承継後も現経営者が経営に介入することがある、(5)そもそも適当な後継者がいない等の点があります。

3 親族内承継の方法

後継者が安定して会社の支配権を得るためには、現経営者が保有する自社株式を後継者のもとに集約することが不可欠です。そこで、どのような承継方法があるのかについてご紹介します。

(1) 現経営者の生前に承継を実現する方法＝生前贈与、売買

生存贈与による場合、贈与税という高い税率の税負担の問題が生じるので、その対策が必要にな

ります。また、現経営者の死亡後、他の相続人から遺留分減殺請求がなされる可能性があるため、他の相続人への配慮が必要となります。

売買による場合、生前贈与のような問題は生じず（売買代金が不当に廉価の場合は「みなし贈与」となる場合があります）、確実に株式を承継できますが、後継者の資金調達の問題が出てきます。

(2) 現経営者の生前に準備し、死後に承継を実現する方法＝遺言、死因贈与

遺言による場合、事業承継が関係しないケースでも同様ですが、可能な限り、公正証書遺言を作成し、後継者に株式を相続させることを明示することが望ましいです。生前贈与同様、他の相続人の遺留分への配慮は必要となります。

死因贈与による場合、契約であるため、受贈者（後継者）に一定の義務を負わせる負担付死因贈与が可能となります。他方で、遺言の場合より相続税の税率が高くなる等のデメリットもあります。

(3) 現経営者の死後に承継を実現する方法＝遺産分割

遺産分割による場合、他の相続人との間で合意が成立しなければなりませんので、後継者の希望どおりの分割ができるか、早期に解決できるかという点で問題があります。

(4) 経営承継円滑化法（民法特例）の活用について

株式の承継方法として、生前贈与、遺言、死因贈与による場合、後継者以外の相続人の遺留分への配慮が問題点としてあることがわかります。この問題点を解決するために、経営承継円滑化法を活用する方法があります。

この法律を活用すると、相続人全員の合意により、後継者が現経営者から贈与等によって取得した自社株式等の全部または一部について、i その価額を遺留分算定の基礎となる財産の価額から除外することができたり（法4条1項1号、除外合意）、ii 遺留分算定の基礎財産の価額に算入すべき価額を合意時の評価額とする（固定する）ことができます（法4条1項2号、固定合意）。

この除外合意や固定合意によって、後継者以外の相続人からの遺留分減殺請求を予め防ぐことが可能になります。

(5) その他の方法

以上に挙げた方法の他、種類株式（議決権制限株式等）や相続人等に対する売渡請求等の会社法制を活用する方法や信託を活用した方法もあります。

4 おわりに

以上のことからわかるとおり、事業の親族内承継と現経営者の相続問題は切っても切れない関係にあります。

後継者教育も勿論大切ですが、親族内承継を適切かつ円満に行うためには、現経営者が元気なうちに、民法、経営承継円滑化法及び会社法の知識を活用して相続の対策をしておく必要があります。

親族内承継に限ったことではありませんが、事業承継のことを考えるようになったら、早い時期から法律の専門家である弁護士に相談されることをお勧めします。

事業主のみなさまへ

平成30年4月1日から 障害者の法定雇用率が引き上げになります

障害者がごく普通に地域で暮らし、地域の一員として共に生活できる「共生社会」実現の理念の下、すべての事業主には、法定雇用率以上の割合で障害者を雇用する義務があります（障害者雇用率制度）。この法定雇用率が、平成30年4月1日から以下のように変わります。

事業主区分	法定雇用率	
	現行	平成30年4月1日以降
民間企業	2.0% ⇒	<u>2.2%</u>
国、地方公共団体等	2.3% ⇒	<u>2.5%</u>
都道府県等の教育委員会	2.2% ⇒	<u>2.4%</u>

また併せて、下記の2点についてもご注意くださいよう、お願いいたします。

留意点

①

対象となる事業主の範囲が、従業員45.5人以上に広がります。

▶ 従業員45.5人以上50人未満の事業主の皆さまは特にご注意ください。

今回の法定雇用率の変更に伴い、障害者を雇用しなければならない民間企業の事業主の範囲が、従業員50人以上から45.5人以上に変わります。また、その事業主には、以下の義務があります。

- ◆ 毎年6月1日時点の障害者雇用状況をハローワークに報告しなければなりません。
- ◆ 障害者の雇用の促進と継続を図るための「障害者雇用推進者」を選任するよう努めなければなりません。

留意点

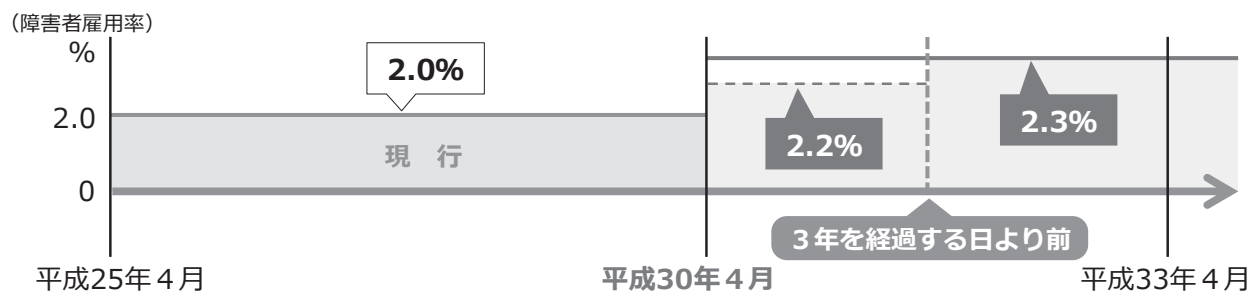
②

平成33年4月までには、更に0.1%引き上げとなります。

▶ 平成30年4月から3年を経過する日より前※に、民間企業の法定雇用率は2.3%になります。（国等の機関も同様に0.1%引き上げになります。）

※ 具体的な次回の引き上げ時期は、今後、労働政策審議会において議論がなされます。

※ 2.3%となった際には、対象となる事業主の範囲は、従業員43.5人以上に広がります。



厚生労働省・都道府県労働局・ハローワーク

LL290630雇障01

平成30年度から 原則すべての事業主の皆様に 従業員の個人住民税を特別徴収 していただきます



長野県PRキャラクター「アルクマ」
©長野県アルクマ

個人住民税の特別徴収とは？

所得税の源泉徴収と同じように、事業主（給与支払者）が特別徴収義務者として、毎月従業員に支払う給与から個人住民税を差し引き、従業員に代わって市町村に納入する制度で、法律で義務づけられています。

特別徴収義務者に指定する対象者



所得税の源泉徴収義務がある事業主（給与支払者）

平成30年度から、全県一斉に原則として所得税の源泉徴収義務があるすべての事業主（給与支払者）を個人住民税の特別徴収義務者に指定〔特別徴収税額を通知〕し、特別徴収を徹底します。

長野県と県内全77市町村で取り組んでいます。

例外として特別徴収を行わないことができる場合

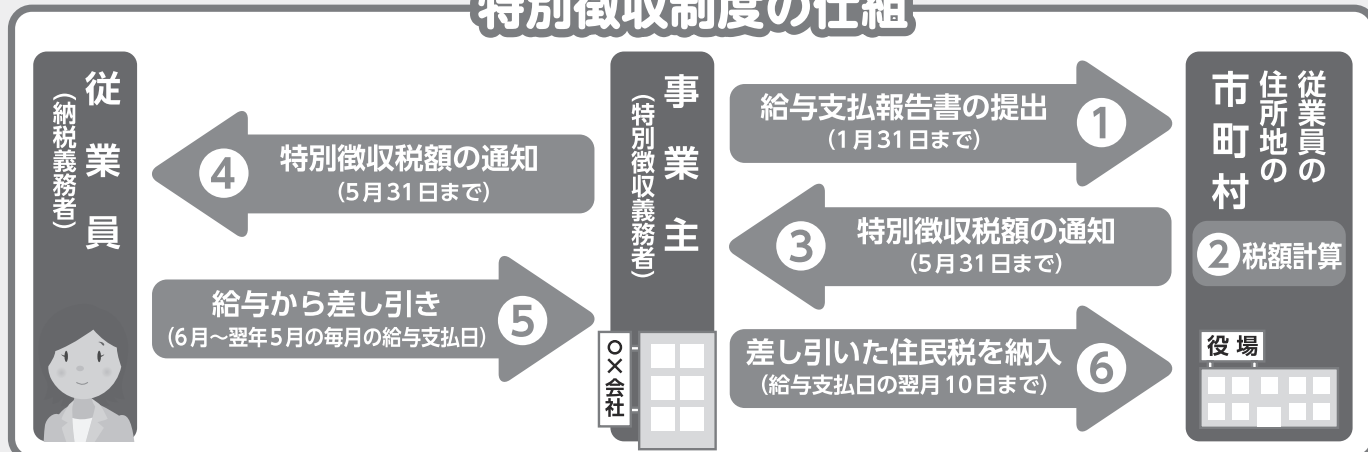
- 前年中に給与の支払いを受けており、かつ、4月1日において給与の支払いを受けている方は、パートやアルバイトの方などを含め、すべての方が特別徴収の対象となります。
- ただし、次の理由（普A～普F）に該当する場合は、当面、例外として特別徴収を行わないことができます。
- この場合、給与支払報告書の提出時に「普通徴収切替理由書」を提出していただくとともに、給与支払報告書個人別明細書の「摘要欄」に該当理由の符号（普A～普F）を記載することにより、該当者をお知らせいただく必要があります。^{※1}

※1 普通徴収切替理由の提出と摘要欄への符号の記載は、平成30年度課税分の給与支払報告書（平成30年1月末提出期限）からの適用です。

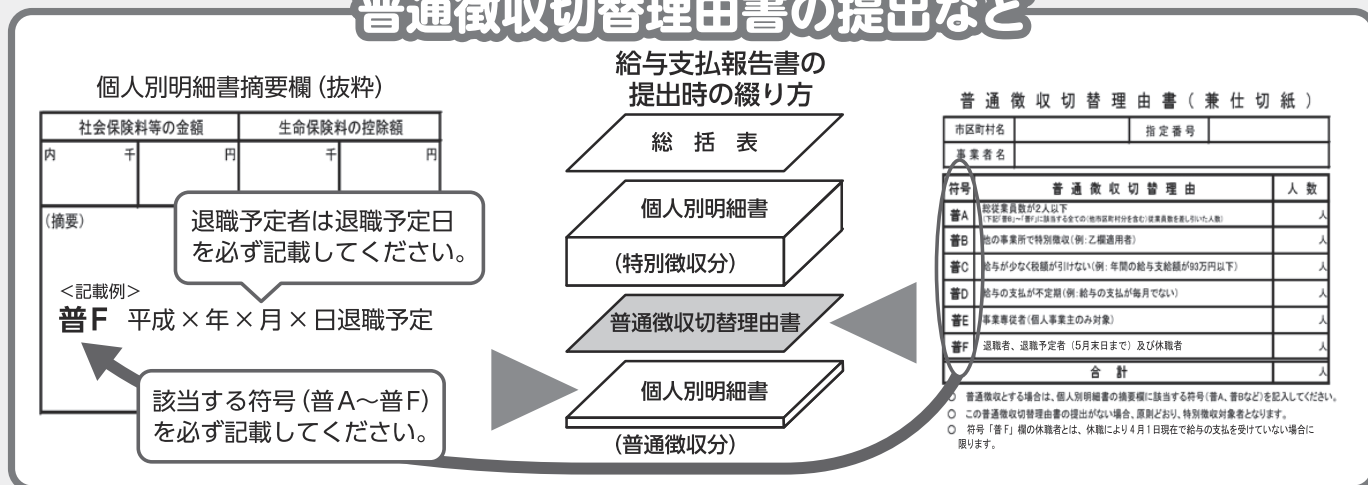
普A	総従業員数 ^{※2} が2人以下の事業所
普B	他の事業所で特別徴収されている（例：乙欄適用者）
普C	給与が少なく税額が引けない（例：年間の給与支給額が93万円以下）
普D	給与の支払が不定期（例：給与の支払が毎月でない）
普E	事業専従者（個人事業主のみ対象）
普F	退職者、退職予定者（5月末日まで）、4月1日に給与の支払を受けていない休職者

※2 事業所全体の従業員の数で、上記「普B」～「普F」の理由に該当して普通徴収とする対象者（他市区町村分を含む。）を除いた従業員数。

特別徴収制度の仕組



普通徴収切替理由書の提出など



個人住民税の特別徴収Q&A

- Q** 今まで特別徴収をしていなかったのに、なぜ今になって特別徴収をしないといけないのですか？
- A** 所得税の源泉徴収義務のある事業主(給与支払者)の方は、地方税法第321条の4及び各市町村の条例により、従業員の方の個人住民税を特別徴収していただくことになっています。
特に法律改正が行われたわけではなく、これまでも特別徴収をしていただく必要がありました。
地方税法に沿った適切な課税と納付を行うために必要なことですので、御理解をお願いします。
- Q** 特別徴収は手間がかかりそう。従業員も少なく、対応する余裕がないのですが…
- A** 市町村が個人住民税の税額計算を行い、従業員ごとの税額を事業主(給与支払者)へお知らせしますので、所得税のように税額の計算や年末調整をする手間はかかりません。
なお、従業員が常時10人未満の事業所は、従業員がお住まいの市町村に申請書を提出し、承認を受けることで、年12回の納期を年2回にすることができます。(納期の特例)
- Q** 特別徴収をすることで、従業員にどのようなメリットがあるのですか？
- A** 従業員が納税の度に金融機関等の窓口へ出向く手間が省けます。
また、納め忘れがなくなるほか、12か月に分割して毎月の給与から差し引かれますので、年4回で納税する普通徴収と比べて、従業員の1回あたりの納税額は少なくなります。

問い合わせ先

この取組に関すること (長野県)

企画振興部市町村課 026-235-7068
総務部税務課 026-235-7048
総務部税務課県税徴収対策室 026-235-7050

特別徴収の具体的な手続きに関すること

従業員がお住まいの市町村の個人住民税担当課

詳しくは、長野県ホームページをご覧ください。

長野県 特別徴収 検索

給与支払報告書などの提出は電子申告をご利用ください。



中小企業のための 『働き方改革セミナー』& 個別相談会

働き方改革ってなに…？
助成金ってあるの…？

無期転換ルールについての説明・相談等も行います

『働き方改革』には9つのテーマがありますが、企業それぞれにとっては優先すべき課題は異なります。移行期間や準備期間があるとはいえ、投入できるコストに限りがある以上、まずは優先順位を明確にして、課題に取りかかっていくことが、各企業における『働き方改革』に繋がっていきます。

本セミナーでは、パートや有期雇用そして派遣労働者などの非正規労働者と正規労働者との間の待遇差の是正のための『同一労働同一賃金』に関する講演と、助成金の活用ならびに労働時間管理の重要性について説明を行います。

日時 平成30年1月30日(火) 13:30～16:00

会場 ホテル信濃路3階「飯網の間」

〒380-0936 長野市中御所岡田町131-4

テーマ1 「同一労働同一賃金に対応する職場環境の整備とは」

講師 たけなか社会保険労務士事務所

特定社会保険労務士 竹中 淑子 氏

テーマ2 「労働時間管理の重要性と対応について」

講師 長野労働局 労働基準部 監督課 担当官

定員 50名

セミナー終了後には個別相談ブースを設けます。

お問い合わせ・お申込み

長野非正規雇用労働者待遇改善支援センター

〒380-0936 長野市中御所 260-1 信用開発ビル2階

TEL 026-219-2414 FAX 026-219-2415



ETC

各種サービスのご紹介

大口・多頻度割引制度（後払制度）

日本高速道路(株)発行の ETC コーポレートカードを使用して、ETC システムにより高速道路通行料金を支払う組合員に対し利用実績に応じて割引されます。
但し、1 台月額 3 万円以上となります。

法人会員の ETC カードによる割引制度（後払制度）

上記、大口・多頻度割引制度に該当しない組合員のために当組合の ETC クレジットカードを使用して、利用実績に応じてマイレージ割引をいたします。

ITS-TEA
一般財団法人 ITS サービス高度化機構

ETC 車載器の
販売、セットアップ
できます。

申込み・問い合わせは
(協) 長野県商工振興会
<http://www.alps.or.jp/shoko/>
〒380-0936 長野市岡田 131-10 中小企業会館内
TEL(026)291-4567 / FAX(026)228-3511

ながの共済
傷害共済



経営者の労災24時間

中小企業経営者のベストパートナー

経営者傷害共済 (傷害共済K型)

企業防衛の第一歩は、経営者への備えから!

ケガによる死亡補償

2,000[※]万円

後遺障害・入院・通院も対象となります。

※満75歳以上の方は、1,000万円となります。

詳細はパンフレットをご覧ください。

- 24時間補償 ●業種や職種、年齢にかかわらず一律の共済掛金
- 法人で負担した共済掛金は損金計上可能

継続は
85歳まで!

ながの共済

長野県福祉共済協同組合

〒380-0936 長野市中御所岡田131-10 長野県中小企業会館3階

☎0120-86-9431

【北信支部】長野市中御所岡田131-10 長野県中小企業会館3階
【東信支部】上田市常田2丁目20-26 トキダビル3階
【中信支部】松本市中央1丁目23-1 松本商工会館3階
【南信支部】諏訪市高島2丁目1201-40 RAKO華乃井ホテル バレス1階
【飯田支所】飯田市主税町3-1 いいだ会館3階

TEL.026(269)0885
TEL.0268(24)1789
TEL.0263(33)0510
TEL.0266(78)4033
TEL.0265(24)7099



J R 長野駅善光寺口より徒歩 1 分の好立地



上質で優雅な時間を過ごす ゲストルーム&ロビーラウンジ



感謝と祝福の笑顔が溢れる メトロポリタンウエディング



旬の味覚と確かな技が喜びを創りだす レストラン&バー



Hotel Metropolitan Nagano

ご利用に便利な JR 長野駅前
長野駅ビル MIDORI と直結の
ホテルメトロポリタン長野
スペースを贅沢に使った
優雅なレストラン・バーや
機能性の高いバンケットルーム
開放感溢れるガーデンチャペル
そして

7 タイプ全 235 室の客室まで
グランドホテルにふさわしい
グレードと快適さを整えて
皆様をお迎えいたします



 ホテルメトロポリタン長野

TEL : 026-291-7000

FAX : 026-291-7007

<http://www.metro-n.co.jp>

※写真は全てイメージです

経営者・役員・従業員とそのご家族の 安心の保障を準備するために 中央会の共済制度をご活用ください。

BESTパートナー
三井生命



従業員のための 退職金準備に 特定退職金共済制度

従業員さまの定着が図られ、
安定した退職金準備が
できる共済制度です。

特定退職金共済制度 引受保険会社
三井生命保険株式会社



経営者・従業員のための 万一の保障 団体扱生命保険

団体扱* (月払)の場合、
一般扱(口座振替月払等)で
ご契約いただくよりも、
保険料が割安になります!

オーナーズプラン

経営者の
各種リスクマネジメントのために

パートナーズプラン

役員・従業員の皆さまの
保障準備をサポート



業務上の災害への備えに 業務災害補償保険

事業活動にかかわる
従業員さまのケガなどのリスクを
カバーする保険です。

業務災害補償保険 引受保険会社
三井住友海上火災保険株式会社

業務災害補償保険 取扱代理店
三井生命保険株式会社



- * 団体扱とは、長野県中小企業団体中央会が団体扱としてお申し込みいただいた各保険契約の保険料を取りまとめ、一括して当社へ払い込む取り扱いのことです。
- ※ 一部対象とならない商品・契約がございますので、詳細は下記までお問い合わせください。
- ※ 詳しくは、該当の「商品パンフレット」をご覧ください。ご検討にあたっては、「設計書(契約概要)」「特に重要な事項のご説明(注意喚起情報)」「ご契約のしおりー約款」および長野県中小企業団体中央会の「退職金共済規程(規約・規則)」等を必ずご覧ください。

三井生命保険株式会社は三井住友海上火災保険株式会社の取扱代理店として損害保険代理店委託契約を締結しています。

お取り扱いの詳細は、下記までお問い合わせください。

三井生命保険株式会社 松本支社

〒390-0815 長野県松本市深志1-2-11 昭和ビル9F TEL:0263-34-3585 <http://www.mitsui-seimei.co.jp/>

長野営業部 TEL:026-226-2820 松本営業部 TEL:0263-35-8519 飯田営業部 TEL:0265-24-4980

諏訪営業部 TEL:0266-52-1356 あづみ野営業部 TEL:0263-84-0256 東御営業部 TEL:0268-64-5413

上田営業部 TEL:0268-24-2755 佐久営業部 TEL:0267-62-0358

三井-KB-2017-15 (損保)B-2017-23 (2017.5)
B-2017-1097 (2017.5) 使用期限 2018.3.31

地域の中小企業と、未来を描く。

地域の経済を支える、中小企業のみなさまのために。

商工中金はさまざまな関係機関と連携して、そのビジネスをサポート。

豊かな地域社会の実現に向けて貢献してまいります。

商工中金



長野支店 026(234)0145

諏訪支店 0266(52)6600

松本支店 0263(35)6211

〒380-0814 長野市西鶴賀町1483-11

●長野電鉄権堂駅下車(勤労者女性会館しなのき隣)

〒392-0026 諏訪市大手1-14-6

●上諏訪並木通り

〒390-0811 松本市中央2-1-27

●松本郵便局筋向い(松本本町第一生命ビル1階)

商工中金は、国とともに、中小企業をサポートする金融機関です。



人を思う。未来を思う。

商工中金

長野県の最低賃金

★ 使用者も、労働者も、必ず確認、最低賃金。★

長野県内の事業場で働くすべての労働者に適用される「長野県最低賃金」（地域別最低賃金）及び特定の産業の基幹的労働者に適用される「特定（産業別）最低賃金」が次のとおり改定されました。

（それぞれの最低賃金の効力発生日にご注意ください。）

地域別最低賃金	時間額	効力発生日		
長野県 最低賃金	円 795	平成29年 10月1日	★長野県最低賃金は、長野県内の事業場で働くすべての労働者に適用されます。 ★なお、下記の産業で働く労働者には、それぞれの特定（産業別）最低賃金が適用されます。	
特定（産業別）最低賃金	時間額	効力発生日	特定（産業別）最低賃金から適用除外され、長野県最低賃金又は他の特定最低賃金が適用されるもの	
			適用除外業種	適用除外者及び適用除外業務
計量器・測定器・分析機器・試験機、医療用機械器具・医療用品、光学機械器具・レンズ、電子部品・デバイス・電子回路、電気機械器具、情報通信機械器具、時計・同部分品、眼鏡製造業	円 854 改定前 837円	平成29年 11月27日	測量機械器具製造業、理化学機械器具製造業及びこれらの産業において管理、補助的経済活動を行う事業所	①18歳未満又は65歳以上の者 ②雇入れ後6月未満の者であって、技能習得中のもの ③次に掲げる業務（これらの業務のうち流れ作業の中で行う業務を除く。）に主として従事する者
はん用機械器具、生産用機械器具、業務用機械器具、自動車・同附属品、船舶製造・修理業、船用機関製造業	円 865 改定前 848円	平成29年 11月27日	ボイラ・原動機製造業、建設用ショベルトラック製造業、繊維機械製造業（毛糸手編機械製造業を除く）、計量器・測定器・分析機器・試験器・測量機械器具・理化学機械器具製造業、医療用機械器具・医療用品製造業、光学機械器具・レンズ製造業、武器製造業及びこれらの産業において管理、補助的経済活動を行う事業所	イ 清掃又は片付けの業務 ロ 手作業による選別、袋詰め、箱詰め又は包装の業務 ハ 手作業により又は手工具若しくは手持空圧・電動工具を使用して行う熟練を要しない部品の組立て又は加工の業務
各種商品小売業 （衣・食・住にわたる各種の商品を一括して一事業所で小売する事業所で、その事業所の性格上いずれが主たる販売商品であるか判別できない場合が該当します。）	円 817 改定前 800円	平成29年 12月31日		①18歳未満又は65歳以上の者 ②雇入れ後6月未満の者であって、技能習得中のもの ③清掃又は片付けの業務に主として従事する者
印刷、製版業	円 809 改定前 781円	平成29年 12月31日	※平成29年10月1日から平成29年12月30日までの間は、長野県最低賃金 時間額795円が適用されます。	

- ※ 精皆勤手当、通勤手当及び家族手当は、最低賃金の対象とはなりません。
- ※ 適用除外業種欄は、長野県最低賃金が適用されるものと他の特定最低賃金が適用されるものがあります（長野労働局HPにて確認できます）。適用除外者及び適用除外業務欄は、長野県最低賃金が適用されます。
- ※ 技能実習制度における技能実習生は、特定（産業別）最低賃金の適用除外者の1つである「雇入れ後6月未満の者であって、技能習得中のもの」には該当しません。
- ※ 最低賃金を一定額以上に引き上げを行った中小企業・小規模事業者への支援制度として、「業務改善助成金」を用意しております。詳しくは、厚生労働省ホームページをご覧ください。

知恵と力を合わせて信州を元気に

月刊 中小企業レポート

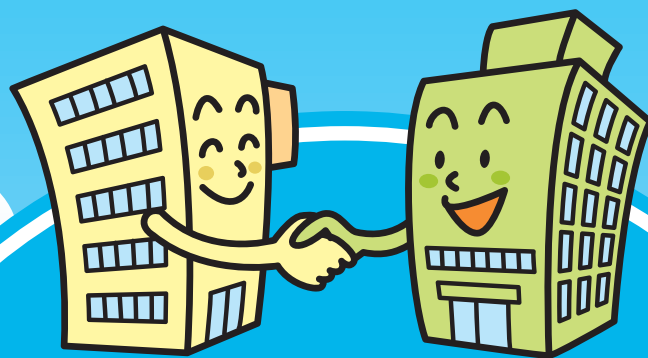
MONTHLY REPORT

2017

12

No.493

第493号 平成29年12月10日発行
購読料年間3,000円（消費税・送料込み）
発行人 佐々木正孝
発行所 長野県中小企業団体中央会
長野市中御所岡田町131-10
長野県中小企業会館内4F
TEL.026-228-1171
印刷所 カシヨ株式会社



企業間の 人材マッチングを 支援しています。

経済・産業団体、ハローワーク等と連携し、
全国ネットを通じて、人材の確保、
従業員の再就職支援に
努めています。

全国ネットの人材情報

企業間の出向・移籍のお手伝いを47都道府県の事務所で行っています。

確かな実績と信頼

昭和62年に経済・産業
団体と国の協力で設立さ
れた公益財団法人です。

幅広いデータベース

ハローワークや経済団体
などと連携し豊富な人材
情報を提供しています。

相談等の費用は無料

情報の提供、相談、あっせ
んについての費用はかか
りません。

インターネットで最新の人材情報をどうぞ

<http://www.sangyokoyo.or.jp/>

産業雇用

検索

出向・移籍の専門機関／ご利用時間 9:00～17:00(土日祝は休業)



公益財団法人 産業雇用安定センター

長野事務所 〒380-0921 長野市栗田源田窪1000-1 長栄長野東口ビル3階

☎ 026-229-0555