

障害者に配慮した職場改善の実際

障害者雇用促進のための職場改善コンテスト応募データの分析

まえがき

障害者職業総合センターでは平成3年の設立以来、「障害者の雇用の促進等に関する法律」に基づき、わが国における職業リハビリテーションサービス機関の中核であるとともに、わが国の職業リハビリテーション研究における先導機関として、さまざまな研究業務に取り組んできています。

その一環として、雇用開発研究部門では、障害者の雇用拡大に向けて、技術革新の成果を活用した支援機器・システムの改善を目的として、平成11年度から5年計画で「総合的コミュニケーション支援技術の活用を通じた就労の困難な障害者の職域拡大に関する研究」を進めておりますが、そのなかで、労働省（現在の厚生労働省）・日本障害者雇用促進協会実施の「障害者雇用促進のための職場改善コンテスト」全5回の応募データの分析を障害者の職場環境の改善という視点から行いました。本冊子は、その結果を速報としてとりまとめたもので、今後は、昨年度実施の5000事業所に対するアンケート調査「障害者雇用に係る作業・職場環境改善等に関する調査」の結果もふまえながら、より詳細な分析を加えたいと考えております。

つきましては、今後の分析の充実を図る上からも、本冊子の内容について、ご質問・ご意見を賜うことを願っております。

平成13年10月

日本障害者雇用促進協会
障害者職業総合センター
研究主幹 後藤憲夫

この「障害者雇用促進のための職場改善コンテスト」応募データの整理・集計は、障害者職業総合センター雇用開発研究部門の監修の下に、(財)労働科学研究所が行ったものである。

目次

解説編

1	はじめに	1
2	分析方法	2
2.1	分析対象	2
2.2	データの抽出	2
3	分析結果	6
3.1	作業遂行にかかわる問題	9
3.1.1	専門的・技術的職種	9
3.1.2	事務的職種	9
3.1.3	サービスの職種	10
3.1.4	農林漁業の職種	10
3.1.5	製造・製作の職種	10
3.1.6	採掘・建設・労務の職種	12
3.1.7	職種別にみた問題点のまとめ	12
3.2	障害の種類別にみた作業遂行における問題点	19
3.3	職場環境にかかわる問題	20
3.4	人事・労務にかかわる問題	21
4	考察	23
4.1	職種と問題点	23
4.2	異なる障害の間で共通する問題	28
5	おわりに	29
	参考文献	30

データ編（問題点及び改善事例）

	データ編の見方	33
	データ編詳細目次	35

付録：データ編CD-ROM

解説編

1 はじめに

障害者の雇用の促進や安定を図る上で重要な役割を果たしている職場環境改善に関する基礎的な資料を得るために、旧労働省（現厚生労働省）・日本障害者雇用促進協会が実施している「障害者雇用促進のための職場改善コンテスト」に応募した職場改善事例の分析を行った。

(1)同コンテストは1年おきに実施され、平成3年度の第1回から、これまでに5回の実施をみている。全5回の延べ応募数は220事業所であった。そして、改善の原因となった問題に注目し、それら事業所の応募データを詳細に調べたところ、1053の職場環境改善事例を抽出することができた。

(2)次にそれらの事例を、「作業遂行」、「職場環境」、および「人事・労務」の3つに大分類し、さらにそれぞれの大分類の下に中分類を設け、整理した。すなわち、作業遂行については、「出力/表示」、「入力/操作具」、「手作業・処理」、「文書取扱」、「安全」、「意思伝達」、「生産性一般」、職場環境については、「作業場の物理的環境」、「移動」、人事・労務については、「人事考課」、「雇用」、「定着」、「教育訓練」、「賃金」、「労働時間」、「モチベーション」、「福利厚生」、「通勤」である。

(3)「解説編」では、障害者が雇用されている事業所において、どのような職場改善上の問題があるのか、職種において特徴的なことはあるのか、さまざまな障害において共通する問題は何なのか、などに焦点を合わせ、集計結果を報告する。

(4)また、「データ編」では、1053の全事例が紹介される。そこからは、各事例について、問題点や改善の具体的内容、改善効果および対象障害等を知ることができる。

なお、この1053の事例データは、検索が容易なことから、巻末の添付CD-ROMに、PDFファイル形式で収録されている。

2 分析方法

2.1 分析対象

日本障害者雇用促進協会は1991年度（平成3年度）より2年毎に「障害者雇用促進のための職場改善コンテスト」を実施しているが、その第1回から最近の第5回までに応募された事例を分析の対象とした。

2.2 データの抽出

調査者が企業からの応募書類を読み、以下のデータ項目を抽出し、ACCESS（Microsoft社）を利用して、データベースを構築した。

1) 企業に関するデータ

- (1) 企業名
- (2) 所在地（都道府県）
- (3) 業種（行政管理庁の日本標準産業分類に基づく）
- (4) 常用労働者数
- (5) 障害者数
- (6) 障害者のうち重度障害を有する者の数
- (7) 障害別の人数
- (8) 調査年

2) 改善事例に関するデータ

(1) 問題点の大分類

問題点は、まず、「作業遂行」、「職場環境」、「人事・労務」に大きく分類された。ここで、「作業遂行」とは、作業遂行に直接的に影響を及ぼす問題をさす。

(2) 問題点の中分類

大分類された問題点は表1に示される中分類にしたがってさらに分けられた。

(3) 問題の具体的内容

応募用紙に書かれている内容を調査者が要約した。

(4) 改善の具体的内容

応募用紙に書かれている内容を調査者が要約した。

(5) 改善の効果

応募用紙に書かれている内容を調査者が要約した。

(6) 障害の種類

障害の種類は、肢体、視覚、聴覚、内部、知的、精神、障害全般に分けられた。ここで障害全般とは、応募用紙の記述において、問題点が複数の障害に共通する場合や障害の種類が特定できない場合をさす。

(7) 職種

表 2 に示される職種のなかから、該当するものを選んだ。ただし、必ずしもすべての応募用紙から改善の対象となった職種は読み取れないので、作業遂行にかかわる問題点のみに限定した。

(8) 調査年

調査年は、各コンテストの最終結果がまとまる、コンテスト実施年の翌年とした。すなわち、1992年、1994年、1996年、1998年、2000年である。

表1 問題点の分類

大分類	中分類	内 容
作業遂行	出力/表示	使用している機器等の表示器（ランプ、メータ、ブザー等）に起因する問題。 例） ・ 提示情報（視覚、聴覚、その他）が知覚できない。 ・ 提示情報（視覚、聴覚、その他）が理解できない。
	入力/操作具	機器等を操作するためのレバー、つまみ、ボタン等に起因する問題。 例） ・ 操作具やその他の入力機器に手が届かない。 ・ 操作具やキーのラベルが読めない。 ・ 操作具や他の入力機器を直接操作できない。 ・ 操作具や他の入力機器に誤って触れてしまう。 ・ 操作具や他の入力機器の操作が理解できない。
	手作業・処理	手作業、およびそれを遂行中の各種作業情報の処理にかかわる問題。 例） ・ 部品を組付けたり、取り外したりできない。 ・ 製品や部品を直接手で取り扱うことが困難。 ・ 工具や道具の取り扱いが困難。 ・ 機械や工具の操作法が理解できない。 ・ 作業内容、作業手順が理解できない。 ・ 計測や計数が難しい。
	文書	紙面文書の読み書き、取り扱いにかかわる問題。 例） ・ 文字が読めない。 ・ ページをめくれない。 ・ 文書の内容が理解できない。 ・ 文字が書けない。
	安全	作業遂行時の安全にかかわる問題。 例） ・ 非常警報がわからない。 ・ 機器等の取り扱いにおいて身体損傷の恐れがある。 ・ 災害時などにおける避難が自力では困難。
	意思伝達	作業遂行場面において、面と向かった状況での意思伝達がうまくいかない。
	生産性一般	工場あるいは工程における生産性にかかわる問題。
職場環境	作業場	スペース、レイアウト、温湿度、騒音、BGM
	移動	ドア、段差、階段、エレベータ、通路、経路
人事・労務	人事考課	職務分析、職務評価
	雇用	採用、配置、職域開拓
	定着	人間関係、障害者理解、社会参加、私生活、時間外における上司との連絡
	教育訓練	教育訓練、能力開発、新入社員教育、管理監督者教育
	賃金	賃金体系
	労働時間	労働時間、休憩時間
	モチベーション	作業意欲
	福利厚生	住宅、駐車場、トイレ、医務室、通院、休憩室、更衣室、シャワー、公衆電話
	通勤	通勤手段、通勤経路

表 2 職種の分類表

専門的・技術的職種

科学研究者
農林水産業・食品技術者
機械・電気技術者
鉱工業技術者
建築・土木・測量技術者
情報処理技術者
その他の技術者
医師、歯科医師、獣医師、薬剤師
保健婦、助産婦、看護婦
医療技術者
あん摩マッサージ指圧師、針師、きゅう師、 柔道整復師
その他の保健医療技術者
福祉相談指導専門員
福祉施設指導専門員
保母・保父
福祉施設寮母・寮父
その他の社会福祉専門職業従事者
法務従事者
経営専門職業従事者
教員
その他の専門的職業従事者

管理的職種

管理職（課長相当職以上）

事務的職種

一般事務従事者
会計事務従事者
生産関連事務従事者
営業・販売事務従事者
外勤事務従事者
運輸・通信事務従事者
事務用機器操作員
その他の事務従事者

販売・営業の職種

商品販売従事者
販売外交員
保険代理人・外交員
その他の販売・営業の職業

サービスの職業

家庭生活支援サービス
クリーニング職
理容師、美容師
調理人
接客・給仕の職業
居住施設・ビル等管理人
その他のサービス職業従事者

保安の職種

守衛、ガードマン、警備員

農林漁業の職種

農業作業
林業作業
漁業作業

運輸の職種

鉄道運転
自動車（バス、タクシーなど）運転
その他の運輸

通信の職種

電話交換手
その他の通信従事者

製造・製作の職種

金属材料製造
化学薬品製造
窯業製品製造
土石製品製造
金属加工
金属溶接・溶断
一般機械器具組立・修理
電気機械器具組立・修理
輸送機械組立・修理
計量計測器・光学機械器具組立・修理
精穀・製粉・調味食品製造
食料品製造
飲料・たばこ製造
紡織
衣服・繊維製品製造
木・竹・草・つる製品製造
パルプ・紙・紙製品製造
印刷・製本
ゴム・プラスチック製品製造
革・革製品製造
装身具等身の回り品製造
その他の製造・製作

定置機関運転・建設機械運転・電気作業の職種

定置機関・機械及び建設機械運転
電気作業

採掘・建設・労務の職種

採掘
建設躯体工事
建設工事
土木作業
運搬労務作業
清掃員
他に分類されない労務作業

3 分析結果

応募用紙から抽出された事例は、220事業所、1053事例に達した。220の事業所における業種別の数は表3に示されるとおりである。41業種にわたっており、電気機械器具製造業が29社と最も多く、洗濯・理容・浴場業（18社）、食料品製造業（16社）、衣服・その他の繊維製品製造業（15社）などが上位を占めている。

表4は抽出された事例において改善の動機となった問題点を分類したものである。大分類で分けると、全1053事例のうち、作業遂行524例（約50%）、人事・労務356例（約34%）、職場環境173例（約16%）で、作業遂行にかかわる問題が半数を占めている。中分類では、作業遂行においては、手作業・処理（255例；作業遂行における問題の約49%）、生産性一般（128例；同24%）に関する問題が多い。職場環境においては、移動にかかわる問題が130例（職場環境における問題の75%）で圧倒的に多くなっている。人事・労務においては、福利厚生（148例；人事・労務における問題の約42%）、定着（90例；同25%）に関する問題が多い。

次に、大分類にしたがって、問題点の中身を詳しくみていくことにする。なお、個々の事例についてはデータ編にかかげてある。

表3 事業所の業種と数

業種名	事業所数
電気機械器具製造業	29
洗濯・理容・浴場業	18
食料品製造業	16
衣服・その他の繊維製品製造業	15
輸送用機械器具製造業	12
一般機械器具製造業	11
その他の事業サービス業	11
情報サービス・調査・広告業	9
出版・印刷・同関連産業	8
窯業・土石製品製造業	7
金属製品製造業	7
家具・装備品製造業	7
その他の製造業	6
鉄鋼業	5
農業	4
精密機械器具製造業	4
銀行・信託業	4
プラスチック製品製造業	4
補助的金融業，金融附帯業	3
物品賃貸業	3
廃棄物処理業	3
総合工事業	3
化学工業	3
運輸に附帯するサービス業	3
道路旅客運送業	2
専門サービス業	2
飲食料品小売業	2
医療業	2
衣服・食料・家具等卸売業	2
パルプ・紙・紙加工品製造業	2
ゴム製品製造業	2
社会保険・社会保障	2
設備工事業	1
建設業	1
金属鉱業	1
各種商品小売業	1
一般飲食店	1
その他の修理業	1
繊維・機械器具・建築材料等卸売業	1
保健衛生	1
木材・木製品製造業	1
合計	220

表4 抽出された問題点

大分類	中分類	計
作業遂行	出力/表示	36
	入力/操作具	26
	手作業・処理	254
	文書	12
	安全	44
	意思伝達	24
	生産性一般	128
	小計	524
	職場環境	作業場
移動		130
小計		173
人事・労務	人事考課	1
	雇用	39
	定着	90
	教育訓練	31
	賃金	2
	労働時間	9
	モチベーション	27
	福利厚生	148
	通勤	9
	小計	356
	合計	1053

3.1 作業遂行にかかわる問題

作業遂行にかかわる問題については職種、および障害の種類別にわけて整理した。表5に整理結果を示す。35の職種について問題点が得られた。10例以上の問題点が得られた職種を中心に内容をみていく。

3.1.1 専門的・技術的職種

建築・土木技術者、情報処理技術者、あん摩マッサージ指圧師に関して28の問題点が得られたが、情報処理技術者(23)が群を抜いて多く、問題は手作業・処理(9)、入力/操作具(7)、出力/表示(4)に集中している。手作業・処理では車椅子使用者において机の高さのミスマッチや手の届く範囲の狭いことがあげられている。入力/操作具では肢体不自由においてマウスなどのコンピュータ入力装置の操作が困難なことが指摘されている。出力/表示の問題は視覚障害と聴覚障害にみられ、前者はコンピュータ画面の文字等が読みづらいこと、後者はコンピュータからの音信号が聞こえないことが指摘されている。

3.1.2 事務的職種

一般、会計、生産関連、運輸・通信事務従事者、および事務用機器操作者について72の問題点が得られた。このうち、一般、会計事務従事者と事務用機器操作者の例が多い。

一般事務従事者(17)においては、出力/表示(5)、文書(4)、手作業・処理(3)、意思伝達(3)に関する問題が多い。出力/表示では、視覚障害においてコンピュータ画面上の文字等が読みづらいこと、また障害の種類は限定されていないが、表示器画面上の文字が小さい場合や映りこみがあると読み取りづらいことが指摘されている。文書に関する問題はすべて視覚障害が対象となっており、筆記や墨字の読み取りが難しいことがあげられている。手作業・処理に関する問題はすべて肢体不自由が対象となっており、書類のキャビネットからの出し入れが困難であることや作業台の高さが合っていないことがあげられている。意思伝達に関する問題はすべて聴覚障害が対象となっており、健聴者との仕事上の情報伝達の難しさが指摘されている。

会計事務従事者(27)においては、手作業・処理(11)、安全(6)、意思伝達(6)に関する問題が多い。手作業・処理では、肢体不自由が対象となっているものがほとんどで、書類の高いところへの出し入れや運搬の困難さ、機械や事務用具台の高さの不適切さがあげられている。安全に関する問題では、感覚障害(視覚、聴覚)における非常警報の伝達メディアのことが指摘されている。すなわち、メディア(光、もしくは音)が単一の場合は、どちらかに警報が伝わらない。意思伝達は、ここでも聴覚障害に集中している。どの例も健聴者とのコミュニケーションの困難さがあげられている。

事務機器操作者(13)においては、入力/操作具(4)、手作業・処理(4)、生産性一般(2)に関する問題が多く、肢体不自由が対象となっているものがほとんどである。入力/操作具では、キーボード、

フットスイッチ、ハンドル等の操作が難しいこと、手作業・処理では、フロッピーディスクの差し替えや椅子に座ることが困難であること、生産性一般では作業の能率化の必要性があげられた。

3.1.3 サービスの職種

クリーニング職、調理人、居住施設・ビル等管理人などについて43の問題点が得られたが、クリーニング職(34)の例が群を抜いて多い。

クリーニング職では、生産性一般(16)、手作業・処理(12)の問題が指摘されている。いずれも知的障害が対象となっている場合が多く、生産性一般では、使用機械の性能差による工程間のバランスの悪さや作業精度のバラツキが大きいことがあげられている。手作業・処理では、作業手順の理解や洗濯物の顧客別仕訳や計数に関する問題が指摘されている。

3.1.4 農林漁業の職種

農業作業について10の問題点が得られた。いずれも知的障害が対象で、手作業・処理(4)、意思伝達(4)に関する問題が多く指摘されている。手作業・処理では、園芸において花の種類と用土の関係理解や用土を作る際の計量が難しいこと、茶の栽培において農薬散布や摘採には高度な熟練が必要で困難性が高いことがあげられている。意思伝達では指示代名詞等を使ったあいまいな表現では作業上の指示が伝わりにくいことが指摘されている。

3.1.5 製造・製作の職種

電気機械器具組立、金属加工、一般機械器具組立、食料品製造などをはじめとして多職種にわたって330の問題点が得られた。この職種分野に雇用されている障害者が多いことを物語っている。

電気機械器具組立(66)では、手作業・処理(44)に関する問題が圧倒的で、次いで生産性一般(10)に関する問題が多い。手作業・処理では、肢体不自由において、部品のつかみ、運搬、組み付けなど微細な動作に困難が多いこと、車椅子使用者には作業面高が高すぎる場合が多いことがあげられている。また、知的障害においては、作業理解や計測に弱点があると同時に、速い動作や複雑な動作が難しいことも指摘されている。後者については肢体不自由と共通点が認められる。生産性一般に関する問題は、肢体不自由と障害全般に共通しているが、手作業工程において能率が上がらないことが指摘されている。

金属加工(64)では、手作業・処理(32)、生産性一般(16)、安全(11)に関する問題が多い。金属加工では、前の電気機械器具の組立と違って、大部分は知的障害が対象となっている。手作業・処理では、計数や計測の困難さや作業精度の確保の難しさがあげられている。生産性一般に関する問題では工作機械への材料の投入や取り出しなどの手作業工程において能率が悪いことが指摘されている。安全に

関する問題ではプレス機などの工作機械に対する危険意識の低さが不安視されている。

金属加工において注目されるのは、出力/表示に関する問題で、視覚障害の例がみられることである。NC工作機のプログラミングやオペレーションにおいて視覚情報の把握が難しいことが指摘されている。ここでは音声出力装置を付加して、視覚情報を音声情報に置き換えるという対策をとっている。一般に視覚障害者は職種が限定され、製造・製作の職種には就労が難しいと考えられてきた。一方、視覚障害者の新職種として情報処理技術分野が注目されてきている。NC工作機のオペレータの職務内容は情報処理技術者のそれと重複する部分が多い。条件さえ整えば、視覚に障害があっても、製造製作の分野へ進出できることを示す好例といえよう。

一般機械器具組立(33)では、手作業・処理(27)に関する問題が圧倒的に多い。ここで、肢体不自由においては、電気機械器具組立と同様に、微細な動作や力を要する動作に困難が大きいことが指摘されている。知的障害では作業精度の確保や計測の困難さがあげられている。

食料品製造(30)では、生産性一般(18) 手作業・処理(8)に関する問題が多い。生産性一般に関する問題は障害全般と知的障害が対象で、いずれも手作業工程において能率があがらないことが多く指摘されている。手作業・処理に関する問題はすべて知的障害が対象で、計量や計数に困難が大きいことがあげられている。

木・竹・草・つる製品製造(21)では、手作業・処理(11)、出力/表示(5)、安全(3)に関する問題が多い。手作業・処理では、肢体不自由において、作業面高が高すぎることや手による機械や道具の取り扱いの困難さが指摘されている。また、知的障害においては、塗装におけるペイントの色の選択や機械異常の判断が難しいとされている。出力/表示では、聴覚障害において音によって機械の作動状態の把握が難しいことが指摘されている。安全に関する問題では聴覚障害者に対して非常時の伝達の仕組みがなかったことがあげられている。

衣類・繊維製品製造(20)では、生産性一般(10) 手作業・処理(8)に関する問題が多い。生産性一般に関する問題は障害全般、肢体不自由、知的障害が対象で、いずれも手作業工程における能率の低さが指摘されている。手作業・処理に関する問題では、肢体不自由において作業面高の不適切さ、知的障害において、製品の種類と数の把握や複雑な作業への対応が難しいことがあげられている。

窯業製品製造(17)では、手作業・処理(9) 生産性一般(6) 安全(2)に関する問題が多い。手作業・処理では、肢体不自由において重量物の運搬に困難が大きいこと、知的障害において配合原料の計量、コンクリート硬化時の温湿度管理やプレス機の圧力調整が難しいことがあげられている。安全に関する問題では、知的障害において、工場内で自走する機械への接触の危険性があげられている。

輸送機械組立(14)では、手作業・処理(12)に関する問題が群を抜いて多く、大部分は肢体不自由が対象である。部品などの組み付けにおいて微細な動作や力の発揮が困難なことがあげられている。

印刷・製本(12)では、入力/操作具(4) 手作業・処理(4)に関する問題が多く、対象はほとんどが肢体不自由である。入力/操作具に関する問題では、印刷機等の操作スイッチの配置が取り上げられている。手作業・処理に関する問題では力の発揮や頻回の移動に困難が大きいことがあげられている。

ゴム・プラスチック製品製造（12）では、手作業・処理（7）、生産性一般（3）に関する問題が多い。手作業・処理では、肢体不自由において微細動作や力の発揮に困難が大きいこと、知的障害において計数、計量、迅速動作が難しいことがあげられている。生産性一般では、知的障害において、製品における均一品質の確保が難しいことが指摘されている。

3.1.6 採掘・建設・労務の職種

運搬労務、清掃、その他の労務作業において40の問題点が得られた。

運搬労務作業（11）では、手作業・処理（5）、安全（3）、生産性一般（2）に関する問題が多い。手作業・処理では、知的障害において計数、計量や製品の種類別仕訳に困難が大きいことが指摘されている。安全では、聴覚障害において警報ベルが聞こえないことがあげられている。生産性一般では知的障害において手作業工程での低能率があげられている。

その他の労務作業（22）には回収資源の処理や各種容器の洗浄作業が多く含まれている。手作業・処理（12）、生産性一般（8）に関する問題が多く、知的障害が対象となっている場合がほとんどである。手作業・処理では力の発揮、動作速度、計量、完成品の検査に問題が多いことが指摘されている。生産性一般では手作業工程での低能率や使用機器の性能不足があげられている。

3.1.7 職種別にみた問題点のまとめ

以上、得られた問題点の例数の多い職種についてその内容をみてきたが、その要約を表6に示す。職種により、問題の出現パターン（中分類レベルで分類された問題の出現頻度）に差がみられるようである。一方、同じ種類の障害には共通した問題がみられる。職種により、そこに従事している障害者の障害の種類に特徴があり、そのことが問題の出現パターンに反映しているように思える。

表5 作業遂行における職種別の問題点

			出力/ 表示	入力/ 操作具	手作 業・処 理	文書	安全	意思 伝達	生産性 一般	合計	
専門的・技術 的職種	建築・土木	肢体		1	2				1	4	
		小計	0	1	2	0	0	0	1	4	
	情報処理	肢体		7	8						15
		視覚	3		1	1				1	6
		聴覚	1						1		2
		小計	4	7	9	1	0	1	1	23	
	あん摩マッサ ージ指圧	視覚				1					1
		小計	0	0	0	1	0	0	0	0	1
	計			4	8	11	2	0	1	2	28
	事務的職種	一般事務	肢体		1	3				1	5
視覚			2			4				6	
聴覚			1					3		4	
全般			2							2	
小計			5	1	3	4	0	3	1	17	
会計事務		肢体	1		10						11
		視覚					1			1	
		聴覚	2				2	6		10	
		知的			1	1	1			3	
		全般					2			2	
小計		3	0	11	1	6	6	0	27		
生産関連事務		肢体		1	1			1		3	6
		小計	0	1	1	0	1	0	3	6	
運輸・通信事 務		肢体			2					4	6
		視覚				1				1	
		知的				1				1	
		小計	0	0	2	2	0	0	4	8	
事務用機器操 作		肢体		3	3					2	8
		視覚		1							1
		聴覚						2			2
		知的			1						1
		全般								1	1
小計		0	4	4	0	0	2	3	13		
その他	内部								1	1	
	小計	0	0	0	0	0	0	0	1	1	
計			8	6	21	7	7	11	12	72	
サービスの 職種	クリーニング	肢体							1	1	
		聴覚	1							1	
		知的		1	11		4		12	28	

		出力/ 表示	入力/ 操作具	手作 業・処 理	文書	安全	意思 伝達	生産性 一般	合計		
	全般			1				3	4		
		小計	1	1	12	0	4	0	16	34	
	調理	知的			2					2	
		小計	0	0	2	0	0	0	0	2	
	居住施設・ビ ル等管理人	肢体		1						1	
		内部			1					1	
		小計	0	1	1	0	0	0	0	2	
	その他	肢体	1	1	2				1	5	
		小計	1	1	2	0	0	0	1	5	
	計		2	3	17	0	4	0	17	43	
	農林漁業の 職種	農業	知的		4			4	2	10	
			小計	0	0	4	0	0	4	2	10
			計	0	0	4	0	0	4	2	10
運輸の職種	自動車運転	肢体		1					1		
		小計	0	1	0	0	0	0	0	1	
		計	0	1	0	0	0	0	0	1	
製造・製作の 職種	金属材料	知的					1	4	5		
		小計	0	0	0	0	1	0	4	5	
	化学製品	聴覚	1				1	2		4	
		全般							2	2	
		小計	1	0	0	0	1	2	2	6	
	窯業製品	肢体			3					3	
		知的			4		2		5	11	
		全般			2				1	3	
		小計	0	0	9	0	2	0	6	17	
	金属加工	肢体	1		4				2	7	
		視覚	4						2	6	
		内部			1		1		1	3	
		知的			24		9		11	44	
		精神			3		1			4	
		小計	5	0	32	0	11	0	16	64	
	金属溶接・溶 断	肢体			2					2	
		聴覚						1		1	
		知的			2					2	
		小計	0	0	4	0	0	1	0	5	
	一般機械器具	肢体	2		18				1	21	
		聴覚					1			1	
		知的			8		1			9	
		全般			1	1				2	
小計		2	0	27	1	2	0	1	33		

		出力/ 表示	入力/ 操作具	手作 業・処 理	文書	安全	意思 伝達	生産性 一般	合計
電気機械器具	肢体		2	33		1		6	42
	聴覚	3				2	2	1	8
	知的			8		1			9
	全般			3		1		3	7
	小計	3	2	44	0	5	2	10	66
輸送機械	肢体	1		11				1	13
	全般			1					1
	小計	1	0	12	0	0	0	1	14
計量計測・光 学機器	肢体			1					1
	小計	0	0	1	0	0	0	0	1
精穀・製粉・ 調味食品	肢体			1					1
	小計	0	0	1	0	0	0	0	1
食料品	聴覚							1	1
	知的			8		3	1	7	19
	全般							10	10
	小計	0	0	8	0	3	1	18	30
衣服・繊維製 品	肢体			4				3	7
	聴覚	2							2
	知的			4				3	7
	全般							4	4
	小計	2	0	8	0	0	0	10	20
木・竹・草・ つる製品	肢体	1	1	5					7
	聴覚	4		1		2			7
	知的			5		1			6
	全般							1	1
	小計	5	1	11	0	3	0	1	21
パルプ・紙・ 紙製品	知的							1	1
	全般							4	4
	小計	0	0	0	0	0	0	5	5
印刷・製本	肢体		4	3				1	8
	視覚				1				1
	聴覚	1					1		2
	全般			1					1
	小計	1	4	4	1	0	1	1	12
ゴム・プラス チック製品	肢体			2					2
	聴覚	1							1
	知的			5		1		3	9
	小計	1	0	7	0	1	0	3	12

		出力/ 表示	入力/ 操作具	手作 業・処 理	文書	安全	意思 伝達	生産性 一般	合計	
その他	肢体			3				1	4	
	聴覚						1		1	
	知的			9				4	13	
	小計	0	0	12	0	0	1	5	18	
計		21	7	180	2	29	8	83	330	
採掘・建設・ 労務の職種	運搬労務	聴覚	1				2		3	
		知的			5			2	7	
		精神					1		1	
		小計	1	0	5	0	3	0	2	11
	清掃	肢体			1					1
		知的			3	1			1	5
		全般							1	1
		小計	0	0	4	1	0	0	2	7
	その他	肢体		1	2					3
		知的			10		1		8	19
		小計	0	1	12	0	1	0	8	22
	計		1	1	21	1	4	0	12	40
	合計		36	26	254	12	44	24	128	524

表6 各職種において数多く指摘された問題点の要約

		出力/表示	入力/操作 具	手作業・処 理	文書	安全	意思伝達	生産性一般
情報処理	肢体		マウス	机の高さ 手の届く範 囲				
	視覚	画面上の文 字						
	聴覚	音信号						
一般事務	肢体			作業面高 机の高さ				
	視覚	画面上の文 字			筆記 読字			
	聴覚						健聴者との 情報伝達	
	全般							画面上の文 字 映り込み
会計事務	肢体			作業面高 運搬				
	視覚					非常警報		
	聴覚					非常警報	健聴者との 情報伝達	
事務用機 器操作	肢体		キーボード フットスイ ッチ ハンドル	ディスクの 差し替え 椅座位				能率
クリーニ ング	知的			作業手順 仕訳 計数				能率 使用機械
農業	知的			用土の特性 理解 計量 農薬散布 摘採			指示理解	
窯業製品	肢体			運搬				
	知的			計量 機械の調整		機械との接 触		
金属加工	視覚	画面上の文 字						
	知的			計数 計測 作業精度		危険意識		能率
一般機械 器具	肢体			微細動作 力動作				
	知的			作業精度 計測				

		出力/表示	入力/操作 具	手作業・処 理	文書	安全	意思伝達	生産性一般
電気機械 器具	肢体			微細動作 作業面高				
	知的			作業理解 計測 迅速動作 複雑動作				
輸送機械	肢体			微細動作 力動作				
食料品	知的			計量 計測				能率
	全般							能率
衣服・織 維製品	肢体			作業面高				能率
	知的			製品の種類 計数 複雑な作業				能率
	全般							能率
木・竹・ 草・つる 製品	肢体			作業面高 機械操作 道具使用		非常警報		
	聴覚	機械音によ る作動状況						
	知的			色の判断 機械異常の 判断				
印刷・製 本	肢体		スイッチ	力動作 頻回の移動				
ゴム・プ ラスティ ック製品	肢体			微細動作 力動作				
	知的			計数 計量 迅速動作				均一品質の 確保
運搬労務	聴覚					非常警報		
	知的			計量 仕訳				能率

3.2 障害の種類別にみた作業遂行における問題点

表7は作業遂行における問題点を障害の種類に分けて整理したものである。作業遂行における問題点は524例抽出されたが、障害の種類別では、知的障害211（約40%）、肢体不自由185（約35%）、聴覚障害50（約10%）、視覚障害23（約4%）、内部障害5（約1%）、精神障害5（約1%）となっており、知的障害と肢体不自由で4分の3を占めている。各障害において、問題の上位3つをあげると表8のようになる。各障害におけるdisabilityを如実に反映したものとなっている。

表7 作業遂行における障害種類別の問題点

		肢体	視覚	聴覚	内部	知的	精神	全般	計
作業遂行	出力/表示	7	9	18	0	0	0	2	36
	入力/操作具	24	1	0	0	1	0	0	26
	手作業・処理	124	1	1	2	114	3	9	254
	文書	0	8	0	0	3	0	1	12
	安全	2	1	10	1	25	2	3	44
	意思伝達	0	0	19	0	5	0	0	24
	生産性一般	28	3	2	2	63	0	30	128
	合計	185	23	50	5	211	5	45	524

表8 作業遂行における障害種類別上位3つの問題

順位	肢体	視覚	聴覚	内部	知的	精神
1	手作業・処理	出力/表示	意思伝達	手作業・処理 生産性一般	手作業・処理	手作業・処理
2	生産性一般	文書	出力/表示		生産性一般	安全
3	入力/操作具	生産性一般	安全	安全	安全	

3.3 職場環境にかかわる問題

職場環境に関しては173の問題点が得られた。作業場と移動に関する問題に分け、障害の種類別に整理した。結果を表9に示す。

作業場に関する問題は43例得られたが、3分の2近くは肢体不自由が対象となっている。肢体不自由においては、作業場をどこにするか、車椅子使用者が移動するには作業場が狭すぎるといった問題が数多くあげられている。聴覚障害では機械から発生する騒音やBGMが不快な音として知覚される場合があり、作業の妨害になることが指摘されている。

移動に関する問題は116例得られたが、大部分が車椅子使用者を対象としたものとなっている。段差や階段の通過、ノブ式のドアの操作、上階フロアへの垂直移動、エレベータの操作ボタンの高さ、通路の幅などの問題が数多くあげられている。視覚障害が対象となっている例は少ないが、単独でのエレベータの利用や職場内の移動が難しいことが指摘されている。

表9 職場環境にかかわる問題

		肢体	視覚	聴覚	内部	知的	精神	全般	計
職場環境	作業場	27	1	3		7		5	43
	移動	116	5	2		2		5	130
	合計	143	6	5	0	9	0	10	173

3.4 人事・労務にかかわる問題

人事・労務に関しては356の問題点が得られた。人事考課、雇用、定着、教育訓練、賃金、労働時間、モチベーション、福利厚生、通勤に関する問題に分け、障害の種類別に整理した。結果を表10に示す。福利厚生（148）、定着（90）、雇用（39）、教育訓練（31）、モチベーション（27）に関するものが多い。

福利厚生に関する問題は、対象のほとんどが肢体不自由である。トイレの問題が圧倒的に多く、ほかに駐車場、休憩室やロッカー、社宅などの問題があげられている。

定着に関する問題は、知的障害と聴覚障害に多くみられる。両障害とも対健常者との人間関係にかかわる問題が多い。その原因はコミュニケーションの難しさにあると思われる。知的障害においては内容の理解が難しく、聴覚障害においては音声そのものが聞き取れない。原因は異なるが、結果に共通項があることは興味深い。聴覚障害ではそれに加えて、時間外や休日において上司と連絡をとる手段のないことが指摘されている。知的障害では私生活面におけるケアの問題が取り上げられている。

雇用に関する問題は、知的障害、肢体不自由、障害全般に多くみられる。どの場合も雇用担当者は適職の開拓に頭を悩ましている状況がうかがえる。

教育訓練に関する問題は、知的障害、肢体不自由に多くみられる。知的障害においては働くということの理解や職場における基本的マナーに欠けがあることが指摘されている。肢体不自由ではOA機器等のトレーニングにかかわる問題があげられている。

モチベーションに関する問題は、知的障害、障害全般に多くみられ、作業に対する意欲の低さが指摘されている。

表11は、障害の種類別に上位3つの問題点を示したものである。障害の性質を反映した結果とみることができるとができる。

表10 人事・労務にかかわる問題点

		肢体	視覚	聴覚	内部	知的	精神	全般	計
人事・労務	人事考課							1	1
	雇用	11	3	1		13		11	39
	定着	4		12		49	2	23	90
	教育訓練	8	1	3		13	1	5	31
	賃金	1						1	2
	労働時間	2			1	3		3	9
	モチベーション					17	1	9	27
	福利厚生	109		6	2	7		24	148
	通勤	4				2		3	9
	合計	139	4	22	3	104	4	80	356

表11 人事・労務おける障害種類別上位3つの問題

順位	肢体	視覚	聴覚	内部	知的	精神
1	福利厚生	雇用	定着	福利厚生	定着	定着
2	雇用	教育訓練	福利厚生	労働時間	モチベーション	教育訓練 モチベーション
3	教育訓練		教育訓練		雇用 教育訓練	

4 考 察

4.1 職種と問題点

作業遂行にかかわる問題を職種に分けて分析した結果、問題の出現パターンに職種間で差がみられた。この原因を詳しく調べてみることにする。

表12は10以上の問題が得られた職種における問題点の上位3つとそれに従事している主たる障害者の障害の種類を整理したものである。

表12 各職種における上位3つの問題点と障害の種類

	職 種	障害の種類	1	2	3
オフィス	情報処理	肢体	手作業・処理	入力/操作具	出力/表示
	一般事務	視覚 肢体 聴覚	出力/表示	文書	手作業・処理 意思伝達
	会計事務	肢体 聴覚	手作業・処理	安全 意思伝達	
	事務用機器操作	肢体	入力/操作具 手作業・処理	生産性一般	
工場	クリーニング	知的	生産性一般	手作業・処理	安全
	農業	知的	手作業・処理	意思伝達	生産性一般
	窯業製品	知的	手作業・処理	生産性一般	安全
	金属加工	知的	手作業・処理	生産性一般	安全
	一般機械器具	肢体	手作業・処理	出力/表示 安全	
	電気機械器具	肢体	手作業・処理	生産性一般	安全
	輸送機械	肢体	手作業・処理	出力/表示 生産性一般	
	食料品	知的	生産性一般	手作業・処理	安全
	衣服・繊維製品	肢体 知的	生産性一般	手作業・処理	出力/表示
	木・竹・草・つる 製品	肢体 聴覚 知的	手作業・処理	出力/表示	安全
	印刷・製本	肢体	入力/操作具 手作業・処理		出力 文書 意思伝達 生産性一般
	ゴム・プラスチック 製品	知的	手作業・処理	生産性一般	出力/表示 安全
	運搬労務	知的	手作業・処理	安全	生産性一般

また、表13は表12の職種について問題の出現パターン（表5）に基づき職種間の相関係数を計算したもので、相関係数が0.9以上のところには特に印（網かけ）をつけた。

表13 問題点の出現パターンにおける職種間の相関係数

	情報処理	一般事務	会計事務	事務用機器操作	クリーニング	農業	窯業製品	金属加工	一般機械器具	電気機械器具	輸送機械	食料品	衣服・繊維製品	木・竹・草・つる製品	印刷・製本	ゴム・プラスチック製品	運搬労務
情報処理	1																
一般事務	0.16	1															
会計事務	0.34	0.1	1														
事務用機器操作	0.67	-0.3	0.13	1													
クリーニング	0.17	-0.3	0.18	0.51	1												
農業	0.23	0.08	0.64	0.54	0.42	1											
窯業製品	0.41	-0.2	0.51	0.55	0.91	0.57	1										
金属加工	0.46	-0.1	0.65	0.43	0.82	0.51	0.97	1									
一般機械器具	0.7	0.15	0.79	0.45	0.49	0.56	0.8	0.87	1								
電気機械器具	0.66	0.03	0.74	0.55	0.65	0.62	0.9	0.94	0.98	1							
輸送機械	0.72	0.17	0.75	0.5	0.54	0.59	0.82	0.88	0.99	0.99	1						
食料品	-0.1	-0.4	-0	0.43	0.96	0.38	0.77	0.64	0.25	0.42	0.3	1					
衣服・繊維製品	0.27	-0.1	0.16	0.52	0.96	0.48	0.89	0.8	0.53	0.67	0.59	0.92	1				
木・竹・草・つる製品	0.7	0.21	0.76	0.27	0.42	0.35	0.69	0.83	0.92	0.89	0.91	0.16	0.47	1			
印刷・製本	0.94	-0	0.2	0.82	0.17	0.27	0.37	0.34	0.58	0.57	0.61	-0	0.23	0.47	1		
ゴム・プラスチック製品	0.57	-0	0.64	0.51	0.79	0.58	0.96	0.98	0.92	0.97	0.94	0.6	0.81	0.85	0.46	1	
運搬労務	0.37	-0.2	0.72	0.26	0.7	0.38	0.87	0.96	0.83	0.87	0.81	0.49	0.62	0.84	0.23	0.89	1

問題点の出現パターンにおける職種間の相関係数（表13）の中から、0.9以上の相関係数を持つ職種を抽出し、職種間の関連図として示したのが図1である。

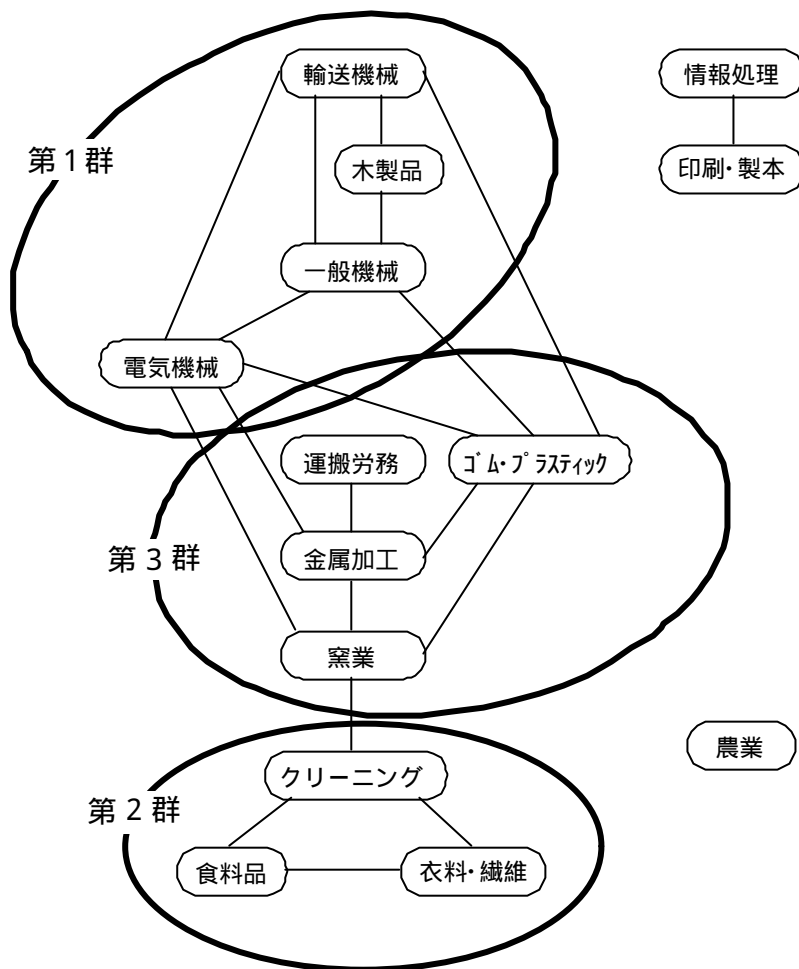


図1 問題点の出現パターンからみた職種間の関連図

表13・図1をもとに、表12をグループ分けして書き直したものが表14である。この表14をもとに、各職種（群）について、その特徴を記述する。

職種を大きくオフィスワークと工場労働に分けて考えてみると、オフィスワークでは、情報処理作業と印刷・製本の作業において問題の出現パターンが類似している。また、事務用機器操作作業もこれらに近い。これらの作業においては、肢体不自由の例が比較的多く、手作業・処理と入力/操作具に関する問題が多いのが特徴である。当初の分類では、印刷・製本については製造・製作の職種に入れたが、割り付けや編集の作業はコンピュータを利用することが多くなっており、作業の内容としては情報処理作業に近くなってきていることが考えられる。一般事務や会計事務もオフィスワークに含まれるが、問題の出現パターンには共通点は少ない。従事者の障害の種類が広範囲にわたっていることが影響したものと思われる。

表14 各職種における上位3つの問題点と障害の種類（グループ分け）

		職 種	障害の種類	1	2	3	
オフィス		一般事務	視覚 肢体 聴覚	出力/表示	文書	手作業・処理 意思伝達	
		会計事務	肢体 聴覚	手作業・処理	安全 意思伝達		
		事務用機器操作	肢体	入力/操作具 手作業・処理	生産性一般		
工場		情報処理	肢体	手作業・処理	入力/操作具	出力/表示	
		印刷・製本	肢体	入力/操作具 手作業・処理		出力 文書 意思伝達 生産性一般	
	第1群		一般機械器具	肢体	手作業・処理	出力/表示 安全	
			電気機械器具	肢体	手作業・処理	生産性一般	安全
			輸送機械	肢体	手作業・処理	出力/表示 生産性一般	
			木・竹・草・つる 製品	肢体 聴覚 知的	手作業・処理	出力/表示	安全
	第2群		クリーニング	知的	生産性一般	手作業・処理	安全
			食料品	知的	生産性一般	手作業・処理	安全
			衣服・繊維製品	肢体 知的	生産性一般	手作業・処理	出力/表示
	第3群		ゴム・プラスチック 製品	知的	手作業・処理	生産性一般	出力/表示 安全
			運搬労務	知的	手作業・処理	安全	生産性一般
			金属加工	知的	手作業・処理	生産性一般	安全
			窯業製品	知的	手作業・処理	生産性一般	安全
	農業	知的	手作業・処理	意思伝達	生産性一般		

工場労働では、問題のパターンによって3つの群に分けられそうである。第1群は、一般機械、電気機械、輸送機械の組立を中心とする群で、問題は手作業・処理に集中している。これと対極にあるのが、食料品、衣服・繊維製品製造、クリーニングが含まれる群（第2群）で、生産性一般と手作業・処理に関する問題がそれぞれ1位、2位を占めている。第3番目の群は、第1群と第2群の中間に位置するもので、窯業、金属加工、ゴム・プラスチックを中心としている。問題の種類は第2群と似ているが順位が逆転しており、手作業・処理と生産性一般に関する問題がそれぞれ1位、2位を占めている。また、第2群と第3群では安全に関する問題も散見される。

ところで同じように思える工場労働で、何故、問題点のパターンに差が出るのであろうか。まず考えられるのは作業従事者の有する障害の種類である。すなわち、第1群では肢体不自由、第2群、第3群では知的障害が対象となっている問題が多い。これはそれぞれの群において当該障害者が数多く雇用されているためと思われるが、それでは何故、それらの職種において特定の障害をもつ者が多く雇用され

ているのであろうか。おそらく、それぞれの職種において作業者に要求される機能（タスクデマンド）が異なるためであろう。第1群は機械器具の生産を行っているわけであるから、単純な定型作業について治工具や自動機械の開発はお手のものである。したがって、残っている手作業は自動化の難しく、一定の知的能力や技能が要求されるものと考えられ、そのために知的障害者の進出に制限が加わっていると推測される。手作業・処理の問題が数多く指摘されたのも、この点が反映されたものであろう。

一方、第2群は機械化の難しい、労働集約的な作業が集まっている。多くの軽、雑作業が残されており、また、職場の物理的環境も第1群に比べると整っていない場合が多い。そのために知的障害者が多く雇用されていると考えられる。それに伴い、作業速度や精度の点での問題が多くなっているようである。第2群で生産性一般に関する問題が手作業・処理より多いのは、このためであろう。

第3群は第1群と第2群の中間に位置し、ある程度の機械化は可能であるが、技能を要する作業と軽、雑作業の両方が残っていると考えられる。また職場の物理的環境は第1群に比べると不十分と思われ、知的障害者の雇用が多い。問題の出現パターンは第1群と第2群の両方の特性を反映した形となっている。

工場労働では、自動化・機械化と物理的環境条件の程度で、その職種に雇用される障害の種類が決まり、その障害特性を反映した問題が指摘されるという図式が浮かびあがってくる。

農業労働はオフィスワークにも、工場労働にも分類しにくい。知的障害者が多く雇用されていると思われるが、問題の出現パターンが似通っている職種はなく、独立した位置を保持している。知的障害者が多く雇用されている理由は、過酷な物理的環境条件も影響していると思われるが、相手が自然であるということが知的障害者の心の安定につながっている面も大きいと思われる。農業労働において特徴的なことは、意思伝達に関する問題が多いことである。時々刻々変わる自然が相手であるため、非定期的な作業が多く、そのたびに作業の指示を行う必要があるためであろう。

このようにみえてくると、職種により障害の種類の違いができてきているようである。この状況は、いわば、仕事に人を合わせようとするものである。作業設備と物理的環境条件の整備を行うことにより、どんな人でもその仕事ができるという状況、すなわち人に仕事を合わせるといった発想が重要となろう。

4.2 異なる障害の間で共通する問題

次に、異なる障害の間で共通する問題を検討してみよう。出力/表示に関する問題は聴覚、視覚障害、肢体不自由にみられる。聴覚、視覚障害では機器等から発せられる音、あるいは光信号が知覚できない問題、肢体不自由では表示器の位置が不備で読めない問題があげられた。いずれにしても機器からの提示信号がわからないわけである。これらの問題は単一の感覚に訴える信号発生器を特定の場所にしか付けていないことに起因している。すべての機器には音と光の両方で情報を提示できる機能をつけ、さらに表示器を高いところと低いところの2箇所につけるといった設計を初めからしておけば起こらない問題である。

手作業・処理に関する問題は、肢体不自由と知的障害で2分されている。前者では部品等の組付において微細な動作や力の発揮が困難なこと、後者では動作速度の遅さや作業理解、計数、計量が難しいことがあげられた。これらの問題は共に能率の低下という同じ結果をもたらす。これらに関しては自動化、機械化が有効であろう。生産性一般に関する問題に関しても同様であろう。

安全に関する問題は知的障害と聴覚障害に多くみられる。前者では危険に対する認識欠如、後者では非常ベルが知覚できないことがあげられた。原因はどうか、いずれも危険な状況が伝わらないという共通点がある。これに関してはピクトグラム（絵記号）等の活用が有効ではないか。

このように異なる障害の間で共通する問題は少なくない。そしてさらに、一つの対応策でそれらが解決する場合も少なくないと思われる。対応策を立案する場合、この視点は極めて重要であると考えられる。個別対応に比べて、対応策がより洗練され、トータルコストも低く抑えられると思われるからである。

5 おわりに

第1回から第5回までの職場改善コンテストへの応募事例から改善の動機となった問題点を抽出し、整理した。本研究から得られた結果は以下のようにまとめられる。

- 1) 作業遂行に関しては以下のものである。
 - ・ 職種間で問題の出現パターンに差がみられる。
 - ・ 職種が違って、特定の障害には同じような問題が指摘される。
 - ・ 職種により、そこに雇用される障害者の障害の種類が決まる傾向がみられる。
 - ・ 職種間における問題の出現パターンは、そこに働いている障害者の障害の種類に強く影響を受けている。
 - ・ 異なる障害の間に共通性の高い問題がみられる。
- 2) 職場環境に関しては、肢体不自由が対象となっている問題が圧倒的に多い。
- 3) 人事・労務に関しては、肢体不自由と知的障害が対象となっている問題が多い。前者は福利厚生、後者は定着の問題である。

以上の結果を受けて、雇用促進に関して次のように提案できよう。

- 1) 職種により障害の種類の違いができてきているようである。この状況は、いわば、仕事に人を合わせようとするものである。雇用促進の観点からは、今後はどんな人でもその仕事ができるという状況をめざす発想が重要であろう。
- 2) 障害の種類にかかわらず職場改善の上で共通する問題点が指摘された事例も少なくない。この場合、障害種類別に対応するのではなく、一つの対応策でそれらの問題点を解決するという視点、いわゆる「ユニバーサルデザイン」の視点からアプローチすることが重要であろう。

参考文献

- 1) 行政管理庁行政管理局：日本標準産業分類、全国統計協会連合会、1985.
- 2) 道脇正夫：「障害者雇用促進のための職場改善コンテスト」偶感、働く広場99.9、日本障害者雇用促進協会、1999.

データ編（問題点および改善事例）

データ編の見方

このデータ編には、1053件の職場改善事例が収録されています。

これらのデータは、まず業種によって分類されています。ついで、各業種別事例は問題点によって分類され、そして問題点別事例は、障害別に記載されています。

そこで、目的の事例を探すには、次ページ以降の「データ編詳細目次」を利用する方法と、各ページの上端に業種と問題点を表記したヘッダを利用する方法があります。ただ、通常は、詳細目次から探す方が効率的です。

1．詳細目次から探す

まず目的の業種を探します。

次いで目的の問題点の記載ページ番号を探します。

そして、そのページを開きます。

各ページには、問題点別にまとめられた表形式で、「障害」「問題点の具体的内容」「改善の具体的内容」「改善効果」が記載されています。

2．ヘッダを利用して探す

データ編の各ページには、業種と問題点を記載したヘッダが付されています。これを手がかりに、目的の事例を探したり、記載されている事例の業種や問題点を確認することができます。

なお、ヘッダにおいて、問題点は [] 内に記載されています。

「CD-ROM版データ編」の活用

本資料シリーズ巻末には、目的の事例を探しやすいように、データ編のPDFファイルを収録したCD-ROMが添付されています。

このファイルでは、詳細目次の各項目をクリックすると、該当のページが即座に開くようになっています。事例の検索にご活用ください。

なお、PDFファイルを利用するためには、ご利用のパソコンにアドビ・システムズ社のAcrobat Reader (4.0以上) がインストールされている必要があります。

データ編詳細目次

農業	41
〔問題点〕 ●手作業・処理	41
●意思伝達	41
●生産性一般	41
●定着	41
●モチベーション	42
●福利厚生	42
金属鉱業	43
〔問題点〕 ●生産性一般	43
●作業場	43
●移動	43
●雇用	43
●教育訓練	44
●福利厚生	44
総合工事業	45
〔問題点〕 ●入力／操作具	45
●手作業・処理	45
●意思伝達	45
●生産性一般	45
●作業場	45
●移動	45
●雇用	45
●教育訓練	45
●労働時間	45
●福利厚生	46
設備工事業	47
〔問題点〕 ●作業場	47
●移動	47
●福利厚生	47
食料品製造業	48
〔問題点〕 ●入力／操作具	48
●手作業・処理	48
●文書	48
●安全	48
●意思伝達	49
●生産性一般	49
●作業場	51
●移動	51
●雇用	52
●定着	52
●教育訓練	53
●労働時間	53
●モチベーション	53
●福利厚生	54
衣服・その他の繊維製品製造業	55
〔問題点〕 ●出力／表示	55
●手作業・処理	55
●生産性一般	55
●作業場	56
●雇用	56
●定着	56
●教育訓練	57
●モチベーション	57
●福利厚生	57
木材・木製品製造業	58
〔問題点〕 ●移動	58
●教育訓練	58
●福利厚生	58
家具・装備品製造業	59
〔問題点〕 ●出力／表示	59
●入力／操作具	59
●手作業・処理	59
●安全	60
●生産性一般	60
●作業場	60
●福利厚生	60
パルプ・紙・紙加工品製造業	61
〔問題点〕 ●生産性一般	61

出版・印刷・同関連産業	62
〔問題点〕 ●出力／表示	62
●入力／操作具	62
●手作業・処理	62
●文書	62
●意思伝達	62
●生産性一般	63
●作業場	63
●移動	63
●雇用	63
●定着	63
●教育訓練	63
●モチベーション	64
●福利厚生	64
●通勤	64
化学工業	65
〔問題点〕 ●出力／表示	65
●安全	65
●意思伝達	65
●生産性一般	65
●作業場	65
●移動	65
●雇用	65
●教育訓練	65
●賃金	65
●モチベーション	65
●福利厚生	65
●通勤	65
プラスチック製品製造業	67
〔問題点〕 ●手作業・処理	67
●安全	67
●生産性一般	67
●作業場	67
●移動	67
●雇用	67
●教育訓練	67
●モチベーション	67
●福利厚生	68
ゴム製品製造業	69
〔問題点〕 ●出力／表示	69
●手作業・処理	69
●文書	69
●生産性一般	69
●移動	69
●モチベーション	69
窯業・土石製品製造業	70
〔問題点〕 ●手作業・処理	70
●安全	70
●生産性一般	70
●移動	71
●定着	71
●福利厚生	71
鉄鋼業	73
〔問題点〕 ●手作業・処理	73
●安全	73
●生産性一般	73
●作業場	74
●移動	74
●定着	74
●モチベーション	74
●福利厚生	74
金属製品製造業	76
〔問題点〕 ●手作業・処理	76
●安全	78
●生産性一般	79
●移動	79
●定着	79
●教育訓練	80
●モチベーション	80
●福利厚生	80
●通勤	80
一般機械器具製造業	81
〔問題点〕 ●手作業・処理	81
●安全	82
●生産性一般	82
●移動	83
●定着	83
●教育訓練	83
●労働時間	83
●福利厚生	83

電気機械器具製造業	84
〔問題点〕 ●出力／表示	84
●入力／操作具	84
●手作業・処理	84
●文書	87
●安全	87
●意思伝達	87
●生産性一般	88
●移動	89
●雇用	90
●定着	91
●教育訓練	92
●福利厚生	93
●通勤	94
輸送用機械器具製造業	96
〔問題点〕 ●出力／表示	96
●入力／操作具	96
●手作業・処理	96
●安全	98
●生産性一般	98
●作業場	99
●移動	99
●雇用	100
●定着	100
●教育訓練	100
●モチベーション	100
●福利厚生	100
精密機械器具製造業	102
〔問題点〕 ●出力／表示	102
●手作業・処理	102
●作業場	102
●移動	102
●教育訓練	102
●福利厚生	103
その他の製造業	104
〔問題点〕 ●手作業・処理	104
●生産性一般	104
●作業場	105
●移動	105
●雇用	105
●定着	105
●福利厚生	105
道路旅客運送業	106
〔問題点〕 ●文書	106
●移動	106
●福利厚生	106
運輸に附帯するサービス業	107
〔問題点〕 ●出力／表示	107
●手作業・処理	107
●文書	107
●通勤	107
繊維・機械器具・建築材料等卸売業	108
〔問題点〕 ●手作業・処理	108
●生産性一般	108
衣服・食料・家具等卸売業	109
〔問題点〕 ●生産性一般	109
各種商品小売業	110
〔問題点〕 ●雇用	110
飲食料品小売業	111
〔問題点〕 ●手作業・処理	111
●生産性一般	111
一般飲食店	112
〔問題点〕 ●手作業・処理	112
●作業場	112

銀行・信託業	113
〔問題点〕 ●出力／表示	113
●雇用	113
●意思伝達	113
●移動	113
●労働時間	113
●福利厚生	113
補助的金融業，金融附帯業	114
〔問題点〕 ●出力／表示	114
●入力／操作具	114
●手作業・処理	114
●文書	115
●安全	115
●意思伝達	115
●生産性一般	116
●作業場	116
●移動	116
●雇用	118
●定着	118
●教育訓練	118
●賃金	119
●労働時間	119
●モチベーション	119
●福利厚生	119
●通勤	120
洗濯・理容・浴場業	121
〔問題点〕 ●出力／表示	121
●入力／操作具	121
●手作業・処理	121
●安全	122
●生産性一般	122
●作業場	124
●移動	124
●雇用	124
●定着	124
●教育訓練	125
●労働時間	125
●モチベーション	125
その他の修理業	126
〔問題点〕 ●移動	126
●福利厚生	126
物品賃貸業	127
〔問題点〕 ●手作業・処理	127
●雇用	127
●定着	127
●モチベーション	127
情報サービス・調査・広告業	128
〔問題点〕 ●出力／表示	128
●入力／操作具	128
●手作業・処理	128
●安全	128
●意思伝達	129
●生産性一般	129
●作業場	129
●移動	129
●雇用	130
●定着	131
●教育訓練	131
●福利厚生	131
専門サービス業	133
〔問題点〕 ●入力／操作具	133
●生産性一般	133
●福利厚生	133
その他の事業サービス業	134
〔問題点〕 ●出力／表示	134
●入力／操作具	134
●手作業・処理	134
●文書	136
●安全	136
●生産性一般	136
●作業場	136
●移動	137
●人事考課	138
●雇用	138
●定着	138
●教育訓練	139
●モチベーション	139
●福利厚生	140

廃棄物処理業	141
〔問題点〕 ●生産性一般	141
医療業	142
〔問題点〕 ●入力/操作具	142
●手作業・処理	142
●作業場	142
●福利厚生	142
●通勤	142
保健衛生	143
〔問題点〕 ●文書	143
●雇用	143
社会保険, 社会福祉	144
〔問題点〕 ●出力/表示	144
●手作業・処理	144
●生産性一般	144
●作業場	144
●移動	144
●労働時間	145

農業〔手作業・処理 / 意思伝達 / 生産性一般 / 定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	茶葉の摘採は、高度の熟練を要し、知的障害者には困難であった。	乗用一条型摘採機を導入した。運転前に摘採面を調整しておく、機械を畝に沿って運転していくだけで自動的に摘採を行う。	運転は誰にでもできる。整枝作業にも使用できるので、知的障害者の作業範囲が広がった。
手作業・処理	知的	農薬散布は熟練を要し、さらに操作を誤ると自身に降りかかるといふこともあって、知的障害者には任せられなかった。	乗用型防除機を導入した。	知的障害者の作業が可能になった。
意思伝達	知的	自閉症の人たちは、曖昧さが苦手なようで、「これ」「そこ」「あそこ」という漠然とした表現が伝わりにくい。	鶏舎ナンバー1～31の確認、小麦・米ぬか・魚粉・貝殻などの袋と名前の確認、機材の名前の確認、場所の名前の確認など、機会あるごとに、一つ一つ何度も確認し、名前を覚えてもらうことに徹した。	業務上の伝達事項が、彼らの合点の行くものとなっていき、指示が非常に通りやすくなった。コミュニケーションが促進された。
意思伝達	知的	自閉症の人は、融通という合理性が苦手であり、「これやって、あれやって」と指導してもうまく伝わらない。	決められたことはしっかり守る能力があることから、初めから最も円滑な効率のよい作業方法の細かい手順を、毎日同じ表現、同じ手順で繰り返し教えた。	最も円滑かつ効率の良い作業パターンを、少しずつ覚えたいった。時間はかかるが、一度身についたパターンは手をぬかずきちっとやる。合理的な作業方法を身に付けることが出来た。
意思伝達	知的	自閉症の人たちは、意思の伝達コミュニケーションが苦手であるが、業務上の指示や伝達事項など、話をしなければならぬ場面はたくさんある。	1.機械などは停止し、静かな環境を作る 2.仕事の手を休めさせ、用具類は置いてもらう 3.1メートル以内の距離で、正面を向き合い、時には肩に手をかける 4.ゆっくりと大きな声で端的に話す 5.必要なことのみを伝える。反応を確かめ、不十分と感じたときは、手本を見せたり、手を添えてやらせるなどして、再度確認を取る。	しっかり話を聞き、きちっとした返事などの対応をするようになった。
意思伝達	知的	自閉症の人たちは、意思の伝達コミュニケーションが苦手であるが、業務上の指示や伝達事項など、話をしなければならぬ場面はたくさんある。	ホワイトボードを利用し、視覚による作業の確認をした。	曖昧さがなく、理解しやすい。
生産性一般	知的	牛糞を一輪車で空地に運び、野積みする。一杯になるとトラックで運び出す。このとき糞が道路上にこぼれ、後始末が大変。	乾燥装置の導入。	有機肥料として近隣の農家に提供。農家からは商品にならない農作物を牛の餌として提供してもらう。地域住民との交流の場が広がる。
生産性一般	知的	自閉症の人が、遊んでいたり、勝手なことをするのは、彼らを暇にしている状況が悪い。	自閉症の人は、何もしていないより何かをしている方が安定することから、その日の日課の中で仕事量を常に多めに用意した。	コツコツと確実に仕事をし、職場にとって大きな結果を出している。
定着	知的	自らの主張力の弱い知的障害の人たちは、閉鎖的な環境の中で、ともすれば不利益を被る危険がある。	地域の人々・養護学校関係者・保護者による生活支援組織「たっかーむを支える会」を通して、毎月の会報の発行や、イベントなどの地域交流を図る。	生活の質を高め、余暇を含めた充実した暮らしを提供できた。
定着	知的	自らの主張力の弱い知的障害の人たちは、閉鎖的な環境の中で、ともすれば不利益を被る危険がある。	マラソン、ピアノ、料理、旅行など余暇を楽しむこと、希望に応じ習い事、大会参加等を積極的に支援する。	生活の質を高め、余暇を含めた充実した暮らしを提供できた。

農業〔定着 / モチベーション / 福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	知的	近隣住民が障害者雇用を理解を示さない。	文化祭を開催し、地域住民に参加を呼びかける。	地域住民と交流が始まり、理解が深まっている。障害者側にも休憩時間や余暇の過ごし方に変化があらわれている。また、健常同僚も障害者の新しい一面を発見し、理解が深まる。
モチベーション	知的	共に働く農場という考え方によるチームワーク、集団行動といった、人の動きに合わせて動くということが苦手なため、力が出にくい。	それぞれの人に責任鶏舎を決め、その鶏の飼育は任せるといった体制にした。	仕事を任せられ、独自に働き、責任を確実に果たしていくという自主性の中で、仕事を進められるようになった。常に基本が崩れないよう、修正を加えているが、自分に与えられた役割を一つひとつ着実にこなしていく仕事ぶりは、非常に信頼感がある。
モチベーション	知的	誰でも同じように得て不得手があり、好き嫌いがある。	それぞれの人の得意分野を柱とし、作業を組み立てていく。特に良い仕事をしていると感じたときは、目の前で大きな声で誉める。	自主性が引き出され、仕事に積極的に取り組む姿勢が見られるようになった。
福利厚生	知的	自閉症の人は、起床・余暇・就寝など同室の人との生活ペースの違いが、強いストレスになる。	全室個室、またサロンのある寮を新設した。	生活の質を高め、余暇を含めた充実した暮らしを提供できた。
福利厚生	知的	障害者の住宅が問題となった。	社会福祉法人と協力して、茶園に隣接して福祉ホームを建設した。	障害者はホームに入居し、自立した生活を送っている。

金属鉱業〔生産性一般／作業場／移動／雇用〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	肢体	新配属先には対象障害者が専用で使用できるパソコンがなかった。	専用のパソコンを購入。	対象障害者がパソコンを常時使用できるようになった。
生産性一般	肢体	生産現場における膨大な操業管理データをキーボードから手で入力していた。	「手書きデータ自動読み取り装置」を設置し手入力作業の負荷を軽減した。	手書きデータ自動読み取り装置を使用した自動インプットにより、前任者が手入力に一日あたり3時間かかっていたのに対し、一日あたり30分に大幅に短縮でき、作業負荷軽減効果を得た。
生産性一般	肢体	データの入手を、職場間を往復して行っていた。	工場と事務所間でメールを使用してデータの受け渡しを行う。	職場間を往復して行っていたデータの入手工程を簡略化した。
作業場	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の非難経路も確保されていなかった。	施設を増築して床面積を15%拡張し、室内通行スペースを1.8mから2.8mに広げ、車椅子で容易に作業できるようにした。	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。
移動	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の避難経路も確保されていなかった。	施設内での車庫や隣接室との扉・玄関の扉を幅広の扉に変更した。(有効幅1.2m)	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。
移動	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の避難経路も確保されていなかった。	玄関での段差・各事務室室間の段差・室内の段差をコンクリートやアスファルトにより解消した。	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。
雇用	肢体	重度の中途障害者となった社員の継続雇用は、社員全員が初めての経験であり、ケアに対する知識に乏しく、また体制も整ってはいなかった。	被災した社員の長期療養に対する支援と職場復帰を考慮した諸対策の立案と実行を行う『ケア推進委員会』を設置。その活動は (a)障害を負った事実に対する精神的ケアの実施 (b)下肢障害者による自らの体験に基づいた支援アドバイスの実施 (c)障害者雇用に関する業務マニュアルやケア指針の作成 (d)就業時に必要な設備条件の調査と具体的な施設の新設や改造プランの作成 (e)障害を負った社員への健康	(a)社内体制が整備され、問題点の摘出と解決へのアプローチが明確となり、また社内でのコンセンサスに基づく対策の実行を、円滑に行うことができた (b)ケア対策に部外関係者(看護婦・ケースワーカー・重度の両下肢障害を持つ先輩)からの助言を受けることが出来た (c)対象となった社員も早期に前向きな人生観を抱くことが出来、また新たな業務の選択に対する充実感を持って日々の業務にあたっている
雇用	肢体	重度の障害を負ってしまい、もとの職務は継続できない。	担当業務の選択として、車椅子での業務と金属精錬事業の作業形態を考慮してパソコンを使用した生産統計業務を担当。	(a)社内の人事異動を行い、障害を克服出来る新たな職務に従事している。(b)社外との接客も含め健常者と変わらぬ勤務が出来ており、中途障害者の継続雇用を達成できた。(c)22歳の前途ある社員に、働きがいのある職場を提供できた。

金属鉱業〔教育訓練／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
教育訓練	肢体	従来から教育計画はあるものの、重度の障害者を対象としたものではなかった。	3年間の長期レベルアップ教育計画を策定し、初年度として以下の教育訓練を実施した。 (a)外部教育機関が実施するパソコン研修会への派遣 (b)社内講師による在宅パソコン教育 (c)リハビリのため在宅勤務中でのパソコン統計業務の実施	(a)療養初期に提示したことにより、将来への不安解消と療養への励み、また在宅中での自主的な能力向上努力の発揮につながった。(b)在宅療養中の教育訓練の実施により、職場復帰後に前任者からスムーズな業務移管を行うことが出来た。(c)パソコンの国家資格の取得や各種技能競技会への参加など、将来の目的を自覚出来た。
福利厚生	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の非難経路も確保されていなかった。	作業場所に隣接した専用トイレを新設した。	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。
福利厚生	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の非難経路も確保されていなかった。	ケア推進委員会から提起された健康管理や休息のため、会議室を専用休憩室に改築し、リラックスタイムに利用している。	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。
福利厚生	肢体	社内施設は障害者の行動を考慮したものではなかった。また、緊急時の非難経路も確保されていなかった。	冬期間の降雪や凍結路面に影響を受けない屋根・壁・リモコンシャッター付きの専用車庫を新設し、直接作業施設内へ入りできるようになった。また、周囲の道路を舗装した。	中途障害者が勤務しやすい快適なバリアフリー施設を設置することが出来た。職場復帰後もフォローしているが、日常の勤務には支障ない。北海道特有の寒冷時の降雪や凍結に対しても、支障なく勤務が出来ている。
福利厚生	肢体	社有独身寮に入居していたが、階段等の段差がありエレベータもないことから車椅子による通行が出来ない。	会社が身障者用住宅を斡旋した。	独居生活を継続でき、継続雇用が実現した。

総合工事業〔入力・操作員/手作業・処理/意思伝達/生産性一般/作業場/移動/雇用/
教育訓練/労働時間〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
入力/操作員	肢体	下肢障害者は車を運転できない。	自動車に手動式運転装置(APドライブ)を装着し、手のみで運転できるように改造した。また自動車電話を取り付けた。	健常者と同程度の運転が可能になり、土木作業現場の巡回に非常に有効に活用している。また電話の設置により尚一層緊密なコミュニケーションを取ることができるようになった。
手作業・処理	肢体	車椅子ユーザにとっては作業機が高すぎる。	車椅子の高さと、幅を合わせた机を製作した。	車椅子の定位置のまま効率よく作業できるようになった。
手作業・処理	肢体	使用していたプリンターは背が高く、用紙のセット等が大変だった。	パソコンと直結できるコピー機を購入した。	パソコンからの操作で図面が出せるようになった。
意思伝達	聴覚	会議等の複数の人間が集まり会話をする場面では唇を読みにくく、全体の意思の疎通に困難をきたした。	パソコンを活用した電子会議を採用。	会社全体の業務の流れを理解しやすくなった。遠方の営業所との業務連絡も可能になった。
生産性一般	肢体	下請け工事が多く、図面を描く段階でゼネコンとの打ち合わせが必要なため、訪問するか、FAXにより打ち合わせをしていた。	Eメール・インターネットの導入やデジタルカメラで現場撮影をした。	外出しないで関係業務の打ち合わせ等ができたので、身体・精神的負担が軽減でき、会社としてもロスを無くすことができた。
作業場	肢体	事務所は2階にあり、エレベーターも無く、車椅子での出入りは無理だった。	1階のロッカールームを事務所に改造した。	工場内にも車椅子で移動可能になり、製作工員への設計者としての意図も製品を見ながら伝える事ができるようになった。
作業場	肢体	障害者の体温調節機能が低下している。	入口ドアを二重にし、エアコンを設置して空調にも配慮した。	快適に作業ができるようになった。
移動	肢体	事務所玄関出入口に段差があるため、車椅子での通行が困難。	玄関出入口を正面に新設し、スロープをつけた。	肢体不自由者の受け入れ体制が整備され、障害者を気持ちよく雇用できるようになった。
移動	肢体	出入口引き戸の敷居が高いため、車椅子での通行が困難。	敷居をなくして、フラット化した。	肢体不自由者の受け入れ体制が整備され、障害者を気持ちよく雇用できるようになった。
移動	肢体	重い引き戸や片開きドアは車椅子での開閉が困難	ハンガー式手動開式、自動閉式引き戸を導入した。	肢体不自由者の受け入れ体制が整備され、障害者を気持ちよく雇用できるようになった。
移動	肢体	1階工場入り口は道路との段差があったため、車椅子での出入りが困難だった。	入り口の段差を緩やかなスロープにした。	車椅子での出入りが楽になった。
移動	肢体	車椅子ユーザには一階工場入り口のドアを空けるのが困難である。	自動ドアを設置した。	出入りが楽になった。
雇用	肢体	個性を対外的に十分に発揮できる役割ではなく、ワープロ等を使用した事務文書作成など、比較的単純作業を行っていた。	単なる事務ではなく、パソコンの技能を活かしインターネットによるホームページの作成を担当させた。	創造能力が高く、パイオニア的存在で、健常者の職員に対してのパソコンの指導的立場となった。従来の既成概念にとらわれず障害も含めた個性を活かす役割創出が本人、会社にとって有意義であると考えられた。
教育訓練	肢体	CADシステム導入の研修は山口県であり、本人が行くのは無理であった。	健常者が研修を受け、指導に当たった。会社としても技術習得できるように経済面、勤務時間の配慮等で応援した。	自信ができ従来の明るさを取り戻し、社員としての誇りを持って仕事に取り組んでいる。
労働時間	肢体	基本としては週40時間制を導入している。	通院時間や、天候や身体の具合が悪いとき等の勤務時間を配慮している。	自由に対応できる。

総合工事業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	トイレは建物の外にあり、身障者に対応していない。	トイレは車椅子が回転できるよう十分な広さをとり、以下のような設備を付加した。熱線センサー付きシーリングライト、エアコン、洋式簡易水洗便器（脱臭、洗浄シャワー付）、手摺、障害者用洗面器。	肢体不自由者の受け入れ体制が整備され、障害者を気持ちよく雇用できるようになった。
福利厚生	肢体	通勤車両は構内への乗り入れが禁止	構内乗り入れ許可証を発行し、玄関スロープ前に専用駐車場を設けた。	肢体不自由者の受け入れ体制が整備され、障害者を気持ちよく雇用できるようになった。
福利厚生	肢体	車椅子ユーザ用のトイレが無かった。	車椅子で使用が可能な十分な広さを確保し、手すりを設けた。また、便器は本人の希望により、体の向きを変えずにそのまま前進して使用できるものにした。	使いやすくなった。
福利厚生	肢体	気楽に休憩できる場所が無かった。	休憩場所を設置した。	具合が悪くなったとき、気楽に休憩が取れるように就労環境の整備が図られた。障害者だけでなく、一般社員にとっても良好な勤務環境となった。

設備工事業〔作業場／移動／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
作業場	肢体	OA機器の導入等で事務室内は非常に狭くなり、そのため通路も狭く車椅子での室内の移動は単に機の移動や備品の整備だけでは解決できない。	2階フロアは事務部門と現業部門が間仕切りで区切られているが、それを撤去して完全なワンルームの形にした。それぞれの部屋に設置されていた流し台や洗面器を1箇所に整理した。機の配置替えをして、車椅子での通路スペースを確保した。	車椅子での移動が楽になった。朝の体操、一斉掃除等でも、皆と同じくできることが最大の成果である。
移動	肢体	外から玄関ホールまでには階段による段差があり、車椅子での進入は不可能であった。	自走可能を確認してから適切なスロープをつけた。	車椅子での進入が可能となり、また高齢のお客からも好評である。
移動	肢体	玄関への車椅子でのアプローチは雨天では濡れてしまい、困難である。	スロープに屋根を取り付けた。冬の吹雪のことも考慮し、アルミ製の風除室を加工した。	雨や雪の日でも濡れることなく容易にスロープが使える。
移動	肢体	車椅子使用者にとって玄関のドアが開けにくい。	自動式の引き戸に取り替えた。	ドアの開閉に関する問題がなくなった。
移動	肢体	玄関ホール内に上履きに履き替えるためのステージの段差があった。	全面撤去して平面状にし、踏み込みの代わりにはマットを敷いた。	アプローチから全て自力で玄関への進入が可能となった。
移動	肢体	事務室は2階、更衣室が1階になり、どうしても1日数回の昇降が必要であるが、1人用エレベータは建築基準法上住宅用には設置できなかった。	階段昇降機を取り付けた。車椅子に乗ったままでは昇降できないため、1、2階にそれぞれ車椅子を置いた。	職場内の移動が容易になった。高齢のお客からも好評である。
福利厚生	肢体	介助者による導尿のための更衣室が必要であった。	2階はワンルームであり、更衣室は1階となった。途中のステールドアは木製引き戸に取り替え、車椅子の高さに合わせた床を取り付け個室を作った。室内に暖房設備、消臭装置も取り付けた。	満足して使うことができている。

食料品製造業〔入力・操作具／手作業・処理／文書／安全〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
入力／操作具	肢体	スイッチの位置が高く、車椅子使用者には手が届かない。	スイッチの位置を下部に移設。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
手作業・処理	肢体	右上腕部切断という労災事故にあった従業員の職場復帰にあたって、常時行われている作業は片手だけでは不可能であった。	自動洗壺機とレットル貼機を導入し、片手による作業を可能にした。	洗壺およびレットル貼作業が片手でも可能となり、さらに能率も向上した。他人の傷みを分かち合い思いやる気持ちが職場に醸出された。
手作業・処理	知的	作業手順がなかなか理解されない。	ひと目でわかるように写真やポスターを使って作業手順を示した。	こなせる仕事の幅が広がり、日常の業務が円滑に進んでいる。
手作業・処理	知的	製品の素早い重量チェックが困難。	コンピュータ計量機を導入し、不適格品は自動的に除外する装置と連動させる。	高度な判断・確認が不要になり、また各種の検査装置を取り付けることにより、精神的に安心して作業に取り組めるようになった。このことは職場定着、労働意欲および生産性の向上にもつながった。
手作業・処理	知的	袋詰めされた製品に所定の品が定められた数量入っているか調べるのに労力がかかる。	自動検査装置の導入。	高度な判断・確認が不要になり、また各種の検査装置を取り付けることにより、精神的に安心して作業に取り組めるようになった。このことは職場定着、労働意欲および生産性の向上にもつながった。
手作業・処理	知的	製品にはシールが貼られるが、シール上の印字の有無確認の労力が大きい。	印字有無検査装置の導入。	高度な判断・確認が不要になり、また各種の検査装置を取り付けることにより、精神的に安心して作業に取り組めるようになった。このことは職場定着、労働意欲および生産性の向上にもつながった。
手作業・処理	知的	知的障害者は数を数える作業を苦手としていたが、作業方法にその点を補完するような対策が不十分であった。	数を数える作業の改善。箱を1列なり2列なり入れれば必要個数になるように作業方法を改善した。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
手作業・処理	知的	大根洗作業で障害者には、加減がわかりにくい。	過負荷防止サーマルの取り付け、ベルトコンベアーの上部にアクリル保護機の取り付け、チェーン方式からベルト方式に変換。	障害者にも作業ができるようになった。作業場が明るくなり、一人ひとりに責任ができた。
手作業・処理	知的	これまで手作業で行っていたある製品の製造を機械化し、知的障害者に担当させることにしたが、数量の確認において問題があるとされた。	機械に計数センサーを取り付け、100個出来たらブザーが鳴り、自動で送り出す装置を取り付けた。	品質が安定し、1人あたりの生産量が手作業に比べて4倍になった。また、作業意欲も高まり、欠勤もなくなった。
手作業・処理	知的	生姜をバック詰めする前に、斤量する必要があるが、知的障害者には正確な斤量が困難であった。	自動計量機を導入した。生姜をトレイにいれて台に載せると、包装まで完了する。万一に備えて、非常停止装置を付加した。	顧客からのクレームもなくなり、生産性が上がった。
手作業・処理	知的	水産加工品のラッピング工程では長時間の立ち作業が行われるが、作業台の高さが作業者に合っていなかった。	作業者の身長に合わせて、作業台の高さを改善した。	作業の流れがスムーズになった。
文書	視覚	筆記によるカルテ管理ができない。	音声出力付きコンピュータを導入し、カルテ管理に利用。	盲人用パソコンの導入によりカルテの管理が独力で可能となる。
安全	肢体	蒸気配管が剥き出しで、火傷の恐れがあった。	蒸気配管にカバーを設置。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。

食料品製造業〔安全 / 意思伝達 / 生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
安全	知的	漬物製造業にホイストはなくてはならないものであるが、障害者が使う上では安全面で問題があった。	スチールワイヤをステンレスワイヤに、スイッチを防水スイッチに、スイッチ電源を200Vから324Vに変更。負荷防止サーマルを取り付けた。	障害者にも作業ができるようになった。作業場が明るくなり、一人ひとりに責任ができた。
安全	知的	製品をもって階段を上下する場合があります、上り下りの安全を確保する必要があった。	蹴上げの高さを17cmに低く設定した。	事故予防につながった。
安全	知的	作業用のエレベータの安全を確保する必要があった。	二重ドアとし、2つのドアを閉めないスイッチがオンにならないようにした。	事故予防につながった。
意思伝達	知的	知的障害者に対する作業方法の指示が、「この仕事をやっておきなさい」というようなラフな内容であったため、「何回言っても仕事がマスターできない」等の不満があった。また、彼らと十分にコミュニケーションが取れておらず作業が円滑に進んでいなかった。	知的障害者の配置された職場では、作業について気が付いたことは、その都度声をかけ、特に習慣づくまでは、細かいところまで注意するよう心がけ、その中で、特に会社のみ対応で解消できないことがあれば、家庭、学校、関係機関等と連絡をとり、相談するようになった。また、十分にコミュニケーションが取れない者については、連絡事項は手紙にしたり、メモを渡したりして対応するようになった。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
生産性一般	肢体	四肢障害者は書字等に困難があり、担当する事務処理を効率化する必要があった。	事務処理用のコンピュータを導入した。当時、中小企業には珍しかった。	新しい分野であったが、本人の意欲により短時間で習得し、活用できるようになった。
生産性一般	聴覚	原料を練る機械において、機械が上下2段に分かれているため、何度も階段で行き来しなければならなかった。	新型の練機を導入した。上部には警告ランプがついており、点灯した時のみ確認に上がればよくなった。レバーやランプなど間隔があり、大きくて見やすい。スピードを可変である。	作業時間が短縮し、楽に作業できるようになった。
生産性一般	知的	重量のある食材の2回洗浄は生産性と作業負担の面から問題となった。	高速の洗浄機を導入。	生産性の向上がみられ、障害者だけで運用できる可能性が開けた。
生産性一般	知的	菓子製造(サブレ-)において、各種材料を配合して生地をつくり、それを延ばして、型でくりぬいていく作業は、知的障害者の手作業では生産性が上がらないと判断された。	サブレ-製造機を導入することとした。この機械は1時間に3000個の型を抜くことができる。	採算にのるペースで、知的障害者の就労が可能になった。
生産性一般	知的	つくね棒の製造において、すべて手作業で行っていたため、能率が上がらず、欠品クレームを受ける始末であった。そこに知的障害者の採用も決まったため、生産性にさらに配慮をする必要があった。	「つくね棒串さし機」を導入した。	手作業がなくなり、飛躍的に生産性が向上した。
生産性一般	知的	原料や製品の搬出入の能率が悪かった。	シャッターを拡張し、運搬用トラックが工場内部まで進入できるようにした。	天候に左右されずに積み下ろしができ、能率が上がるとともに、衛生管理面でも効果があった。
生産性一般	知的	作業時の服装には、衛生管理面からも注意を払う必要があった。	作業服を統一し、清潔に心がけた。	衛生管理面だけでなく、作業員のチームワークや協調性の向上にも貢献した。

食料品製造業〔生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	タワシで、カゴやバットを洗っていたが、腰痛や手首の痛みが訴えられた。	高温蒸気による洗浄機を導入した。	身体的負担が軽減され、能率も向上した。
生産性一般	知的	助子（助宗ダラの魚卵）に色粉や味をつける作業には時間を要した。	助子漬新型自動転回機を導入した。	作業の能率が上がるとともに、障害者が能力を十分発揮でき、作業意欲の向上と能力開発に結びついた。
生産性一般	全般	筍の真空パック不良等のデータ取りが徹底されていない。	不良品チェック一覧表を作成した。各月で不良率を出すことにより、その傾向がわかり、朝礼で呼びかける等の対応を取った。	不良品のロス率等が明確になり、不良品削減への動機づけになった。
生産性一般	全般	需要および営業販路の拡大に伴い、生産設備や人員を増強する必要が生じた。	自動食品加工・製造機の導入し、従業員として障害者を雇い入れた。	能率の向上が図られ、あわせて障害者の雇用促進に寄与した。
生産性一般	全般	白す干をトレイパックに盛り付け、計量する作業を手作業で行っており、生産性が上がらなかった。	トレイパックから袋詰め方式に変え、そのための充填・包装機械を導入した。ただし、その機械は菓子やマカロニ等の専用機であり、白す干用に改良した。改良点は以下の通り。 ・ポッパー部を改良し、白す干の投入を可能にした。 ・機械上部にある計量機の保守点検がしやすいようにステージ架台を設けた。 ・機械の危険箇所にかバーを取り付け、緊急停止ボタン、パトライトを設置した。 ・異物を取り除くための高さ調整可能な検品コンベヤを取り付けた。 ・計量機の能力を調整可能にした。	障害を有する社員の仕事が確保できた。危険箇所への対応を図ることにより、安全性が確保された。機械の能力が調整できるため、作業者の個人差に対応できるようになった。
生産性一般	全般	トレイパックの包装にストレッチタイプの包装機を使用していたが、生産性が低いというのに、フィルム交換やトラブル対応時、機械に手をはさむ等の事故が懸念された。	供給ラインをベルトタイプに変更した。さらに、露出しているすべての稼動部にカバーを取り付け、緊急停止ボタンおよびパトライトを設備した。	供給ラインをベルトタイプにすることにより、包装機への商品供給が簡略化され、個人の能力に合わせた商品投入が可能となった。
生産性一般	全般	水産品の充填、包装の際に用いられる器具類は殺菌の必要があるが、手作業で行っていた。器具はさまざまな形をしており、洗いづらく、時間もかかった。また、洗浄中に器具を足の上に落としたり、洗浄・殺菌の程度にバラツキもみられた。	洗浄機械を導入し、それに高い殺菌能力（蒸気）を付加し、ステンレス製のバット（平皿）用に改造した。操作盤はワンタッチ式とし、緊急停止ボタン、パトライト、安全カバーを取り付けた。	ワンタッチ式の操作盤により、誰もが簡単に操作できるようになった。また、安全性も向上した。
生産性一般	全般	知的障害者への作業指導において監督者が頻回に工場に向く必要があった。また、工場の下肢障害者が事務室の上司に連絡をとる場合、移動が大変であった。	監視用カメラとモニターテレビを導入して、工場と事務室をつないだ。	連絡用に大いに活用されている。

食料品製造業〔生産性一般 / 作業場 / 移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	全般	パン生地の重い原料を、ミキサーに投入する際、投入口が高いため、無理な姿勢をとらざるを得ず、腰痛を訴える者が出た。	温度調節付きデジタル水量計を導入した。これにより、水温の調整が不要となったほか、ミキサーへの注水も自動化された。また、粉シフトの導入により、小麦粉を持ち上げる高さを減らすことができた。	仕事が楽になり、腰痛も解消した。
生産性一般	全般	1次捏ね、1次発酵を終えた生地は、再度ミキサに投入されるが、生地が重く、粘りけもあるため、身体的負担が大きかった。	片持式リフトを導入して、そのリフトに生地を乗せて持ち上げ、ミキサに投入するようにした。また、リフト下降時は警報ブザーが鳴りつづけるようになっている。	従来の重労働がボタン操作だけの軽作業に変わるとともに、作業時間も大幅に削減された。
生産性一般	全般	本捏ねが終わった生地は分割機に投入されるが、生地は重く、さらに投入口が高いため、身体的負担が大きかった。	リフトを導入した。	分割機への生地の投入が簡単な手作業とボタン操作で済むようになり、過重労働の解消になったばかりでなく、人手も省いた。
生産性一般	全般	リパスシート製延機でパイ生地を適当な厚さまで延ばしていくが、2つの足踏みスイッチを交互に頻繁に踏む必要がある、関節の痛みや腱鞘炎を訴える者がいた。	ハンドル式の新型リパスシート製延機を導入した。	頻繁な足踏みスイッチの操作がなくなった。作業中のストレスや時間的なロスも解消された。
作業場	視覚	ヘルスキーパとして職場復帰したが、施療のための場所がない。	施療のための専用スペースを確保し、電動ベットを導入した。	ヘルスキーパ室の設置により、専用スペースでの施療が可能となる。また、電動ベットの設置により施療時の負担が少なくなる。
作業場	全般	菓子づくりの作業場を新築するにあたり、空調と換気に配慮する必要があった。	大型の業務用クーラを天井に設置した。オープンの真上にダクトを作り、オープンからの煙が直接外に出るようにした。	真夏にオープンを連続使用しても、快適な作業環境が維持できる。明るい雰囲気のおかげで皆が生き活きと仕事ができるようになった。
移動	肢体	出入り口の土間が狭く、段差もある。	土間部分を拡張し、段差をなくす。	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。
移動	肢体	ドアのノブが回転式で開閉が不便。	レバーハンドル式にする。	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。
移動	肢体	出入り口と地面の差が15cmある。	スロープの設置	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。
移動	肢体	押しドア式の扉は通行が困難。	引き戸式ドアにする。	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。
移動	肢体	エレベータ乗降中に扉が閉まる	ドアにセンサーを付け、乗降中は扉がしまらないようにする。	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。
移動	肢体	車椅子使用者がエレベータからバックで降りる際、後ろが見えない。	内部に鏡を取り付ける。	障害者、健常者ともに満足いく職場に改善できた。また職場内の障害者に対する理解が促進された。

食料品製造業〔移動／雇用／定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	四肢障害者を採用し、2階の職場に配したが、階段の昇降に困難があった。	階段に手すりをつけた。	階段昇降の際の安全性が向上した。
移動	肢体	左足大腿部切断者は階段の昇降が不可能であった。	階段に斜行機を取り付けた。	下肢障害者が大いに活用している。
移動	肢体	菓子づくりの作業場を新築するにあたり、車椅子使用者の移動に配慮する必要があった。	出入り口を広くとり、段差を低くした。	外の車椅子から中の車椅子に独力で乗り移れるようになった。明るい雰囲気のおかげで生き生きと仕事ができるようになった。
移動	視覚	方向の手がかりがないので、工場内における単独移動が困難。	誘導用ブロックを設置。	工場内の移動がしやすくなる。
雇用	知的	個々の適性に合った職場に配置されていない。	個々の知的障害者の適性に合った職場に配置替えをした。(本人の性格、長所、短所、障害者どうしの相性を配慮)	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
雇用	知的	個々の適性に合った職場に配置されていない。	動きが激しい機械や、刃物を使う部署には障害者を配置しないようにした。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
雇用	知的	個々の適性に合った職場に配置されていない。	一人では絶対無理な作業量であるが二人分の仕事量はないというような職場にうまく配置した。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
雇用	知的	ハンバーグの売れ行きが不振であった時、2名の知的障害者の入社に合わせて、「特殊ハンバーグ整形機」を導入した。	3～4種類の特殊ハンバーグを製造、出荷した。	注文が急増し、売れ行き不振を脱した。
定着	知的	休暇申請書が自分で書けない。	口頭で受け付けていたが、自身で書くように指導。	休暇スケジュールに関心をもちようになった。
定着	知的	会社の寮に入っている者の中に、部屋の整理整頓ができず、万年床でごみが散乱し、その中でタバコを吸う。いつ火事が起きてもし思慮でない。押入れには汚れ物が山積みという状況であった。	一日休暇を与えて担当者が付ききりで手伝いながら、洗濯させたり、部屋の清掃をさせたりして、まず自分の部屋を清潔にすることを指示した。その後も時々部屋を確認し、部屋の清掃、洗濯等を習慣をつけさせた。	寮の部屋の整理整頓、定期的な洗濯する等の生活習慣の改善が見られた。
定着	知的	服装がきちんとしていない、身だしなみが清潔でないなど、食品会社に向かない者がいた。	髭を剃ったり床屋へ行ったりすることを指示し、従わないときは家に返したり、電気カミソリを持って来させて昼休みに剃ってやったりして、清潔にすることを繰り返し教えた。	服装がきちんとして清潔になった。
定着	知的	機敏さ、落ち着きに問題がある者がいた。	機敏な動作と落ち着きを心がけるように繰り返し指示し、職場の周囲の従業員が常に注意することを心がけた。	機敏な動作と落ち着きが出てきた。
定着	知的	周囲の人たちとの関係が上手にできない者がいた。	周囲の従業員が声をかけコミュニケーションをとるようにした。	周囲の人たちとの関係が上手にでき、いつも声掛けしなくても寂しげに仕事をできるようになった。
定着	知的	集中力、持続力に問題があった。	一つのことに集中し、持続力を身につけるように指導した。	一つのことに集中でき、持続力が出てきた。

食料品製造業〔定着／教育訓練／労働時間／モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	知的	周囲の従業員の知的障害者に対する理解不足があった。	周囲の者の知的障害者への理解を高め、作業の習慣付け(周囲の従業員からの指導)、声かけによるコミュニケーションを図るため、マニュアルを作成し、従業員研修を行った。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
定着	知的	知的障害者についての周囲の従業員の理解が乏しく、「すぐに仕事ができない」、「仕事が覚えられない」等の苦情があり、根気よく指導したり、繰り返し指示するといった点が欠けていた。	知的障害者が、すぐ仕事ができたり、すぐに仕事が覚えられると思わないで、わかるまで根気よく指導するようにした。簡単な指示をするだけでなく仕事をマスターするまで繰り返し根気よく指示するようにした。	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
定着	知的	知的障害者を雇用したが、無断で実家に帰ることが月に2回くらい発生した。	職場でミーティングを開いて、接し方等について意見交換をしたところ、健常作業員の些細な言葉が、その障害者を傷つけていることがわかった。接し方に注意を払うこととした。	ミーティングの効果で、連帯意識が芽生えた。商品管理者として、重要な役割を果たしている。
定着	全般	職場外との接触に乏しい。	納入先の行事に積極的に参加する。	自主的な行動がとれるようになってきた。
定着	全般	家庭への連絡事項が言葉ではなかなか伝わらない。	本人・会社・家族を結ぶ連絡ノートを個人ごとに用意。社内報を毎月発行し、会社の状況を家庭に伝える。	個人ごとの特性が把握できることにより、効率的配置および生産性向上に役立った。
定着	全般	本人をより理解するために家庭から情報をとる必要があった。	父母面談会を半期毎に開催し、情報交換の場を設ける。	家庭との連携が深まり、各種トラブルへの対応が容易になった。
定着	全般	社員同士の交流を深め、チームワークを高める必要があった。	「仲間の集い」と称する懇親会を3ヶ月に1回の割合で開催し、意思疎通を図れる場を設ける。幹事は障害を有する社員の持ち回り。	障害をもった社員による主体的運用ができる職場づくりの基盤ができた。
教育訓練	知的	グループ研修を行っても勤怠簿がつけられない。	記入方法(始業時間、終業時間、残業・遅刻の時間数)を個別に指導。	マンツーマン指導で能力向上を図ることができ、就業意欲も向上した。
教育訓練	知的	グループ研修を行っても、金の計算ができない。	実際の紙幣や硬貨を用いて金銭の支払い方法やおつりの出し方を指導した。	マンツーマン指導で能力向上を図ることができ、就業意欲も向上した。
教育訓練	知的	社員食堂では金額の異なる4種類の食券で支払うが、グループ研修で指導しても、その方法が理解されない。	実際の食券を用いて訓練をした。	マンツーマン指導で能力向上を図ることができ、就業意欲も向上した。
労働時間	知的	個々の適性に合わせた勤務時間ではない。	個々の知的障害者の適性に合わせた勤務時間帯を考慮した。(昼・夜の交代勤務ができる者・一定の勤務時間しか働けない者)	作業意欲が高まり、周囲とのコミュニケーションも取れるようになり、結果的に知的障害者の定着が図られた。
モチベーション	全般	受身の姿勢で、積極性に欠ける。	「自己育成評価制度」の導入。目標設定と評価を上司と相談しながら行う。	仕事への意欲が高まった。
モチベーション	全般	受身の姿勢で、積極性に欠ける。	「役職登用制度」の導入。	仕事への意欲が高まった。

食料品製造業〔モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
モチベーション	全般	作業終了後の清掃をしっかりとやろうと決め実行するが、途中、中だるみになったりと、長続きしないことが多かった。	清掃場所の項目、担当者、サイクルを表にしたクリンリネスチェック表と、掃除用具、担当者を表にした工場掃除用具表を作成した。障害の程度、能力を配慮しながら役割分担を決めた。	それぞれの役割が明確になり、自分の仕事という責任と意識が高まってきた。
福利厚生	肢体	事務所出入り口上部に庇と照明がなく、降雨時、車椅子ユーザには不便が多い。	庇を延長し、照明を追加する。	障害者にとって満足のいく職場になった。周囲の理解度も高まった。
福利厚生	肢体	下肢障害者対応のトイレがない。	下肢障害者対応のトイレに全面改修。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
福利厚生	肢体	駐車場が通りをはさんだ向こう側にあり、車椅子での移動は危険。	構内の作業場近くに屋根のある場所を確保し、駐車場とする。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
福利厚生	肢体	障害者用の休憩場所がない。	長椅子を購入し、横になって休憩できるようにした。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
福利厚生	肢体	脳性マヒによる重度四肢障害者のためにトイレに配慮する必要があった。	トイレを改造した。	安心して職場生活を送れるようになった。
福利厚生	肢体	他県出身の右足大腿部切断者のために急遽、宿舎を用意する必要があった。	トイレ、浴室、段差など、下肢障害者に対応するように改造した。	生活も落ち着き、就職時より明朗になり、戦力として勤務している。
福利厚生	肢体	車通勤の下肢障害者のために駐車場を確保したいが、自社内にはなかった。	会社隣接地を借り上げた。助成金を利用する。	安心して車通勤できるようになった。
福利厚生	肢体	菓子づくりの作業場を新築するにあたり、トイレに配慮する必要があった。	トイレのスペースを広くとり、車椅子のまま、中まで入れるようにした。	安心して働けるようになった。明るい雰囲気の中で皆が生き生きと仕事ができるようになった。
福利厚生	知的	立ち作業が多いため、休憩室に配慮する必要があった。	畳み敷きの休憩室を整備した。	足を伸ばして、休めるようになった。

衣服・その他の繊維製品製造業〔出力・表示／手作業・処理／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	視覚	化学実験中の事故で目に障害を負った社員をコンピュータ部門へ復職をさせるにあたって、ディスプレイ画面の文字やマニュアル類を読むための支援策を考える必要があった。	パソコン用大型ディスプレイ（21インチ）、パソコン画面文字拡大表示器、拡大読書器、日本語音声合成器、英文書読み取り／読み上げ装置を導入した。	大型ディスプレイと文字拡大表示器によりパソコン操作に介助者を要しなくなった。また、拡大読書器により、文献やマニュアル類などを読む際の負担が軽減した。日英の音声合成器は、ノートパソコンで仕事をする場合に用いる。
出力／表示	聴覚	背広のポケット部を縫製する機械を聴覚障害者が操作する際、音により機械の作動状態がわからなかった。	機械のコンディションやトラブル等をランプ表示するようにした。	聴覚障害者が問題なく、操作できるようになった。
出力／表示	聴覚	製品化最終段階で手作業による「まとめ作業」を行うが、時として「置き忘れ針」が発見される。従来の検出器では「忘れ針」の見落としが多く、また検出器は音で知らせるので聴覚障害者には認知が不可能であった。	着磁針検針器の開発。検針機には「置き忘れ針」のみに反応する磁力線を応用した装置を開発するとともに、従来「音」のみでしか知らせなかった感知装置を特定ランプが点灯することによっても感知できるように改善した。	聴覚障害者の検針検査部内への配置も可能となり、職域が拡大された。作業能率も作業意欲も向上している。
手作業・処理	肢体	ボタン付け作業は、作業者が立って行っており、下肢障害者には難しかった。	座ったままで作業ができるように機械を改善した。	下肢障害者が2台の機械を使って1工程だけでなく多工程が同時にできるようになった。
手作業・処理	肢体	延反作業では、作業者が延反機を押すなり引っ張るなりして生地を広げ、その時生地のタルミ・シワを修正したり、傷・染不良等をチェックする。力と運動量の多い仕事として、従来男性の仕事とされていた。	オペレーターステーション（機械に人の乗るステーション）及び、チェーンローダー（反物の搭載機）を取り付けた。	下肢障害者にもこの作業が容易に行えるようになった。
手作業・処理	肢体	縫製完成品の検査は、それを人体模型に着せて行うが、丈の長いコートの場合など、身体を深く曲げる必要があり、車椅子使用者にとっては困難であった。	エアースリダで人体模型を上下させ、検査位置を常に目の高さに置けるようにした。	車椅子使用者でも容易に検査が行えるようになり、検査時間も短縮した。
手作業・処理	肢体	通常のサージング・マシンの操作部品類は全て立ち作業用に構成されており、手・足の協応動作が必要とされるため、障害者にとっては、操作に困難性が伴うとともに終日の立ち作業は疲労も多くきわめて困難である。	椅子に座ったまま作業が容易になるよう操作装着器具の改造改善を行い、健常者と共に一連の作業工程の流れの中に組み込んだ。	下肢障害者にも作業遂行が容易となり、一定の熟練期間はあるが、健常者と同等以上の生産効率をあげている。
手作業・処理	知的	仕事にはかなり高度な技術が要求される。	手順を体に覚えこませる。こまめに目標を立て管理する。	健常者にひけをとらない技術が身につく。
手作業・処理	知的	リバーシブルウェアには両面にテープを縫い付けるが、2回縫いをしていたため縫い目がきれいに出来ない、縫製工程が複雑であるなどの問題があり、健常者でも技術の習得が容易でなかった。	上、下テープ用バインダーと角衿用ガイドを用い、1回で両面にテープを縫い付けられるようにした。	縫い位置が安定し障害者にも早く確実に作業ができるようになった。時間と手間が半減し、縫いあがりがきれいになった。
手作業・処理	知的	従来から衿等の芯張りは、健常者がスチームアイロンを用い手作業で行ってきており、知的障害者には難しかった。	芯張り機の導入、作業台に「機械への挿入方向」と「サイズ(S、M、L、など)」を表示した。	知的障害者にも作業ができるようになった。
生産性一般	肢体	機械に異常が発生したとき、速やかに対処するにはどうすればよいか。	機械に異常通報ランプ・ブザーを設置。	作業者が呼びに行かなくてもメンテナンス要員がすぐに対応できるようになった。

衣服・その他の繊維製品製造業〔生産性一般／作業場／雇用／定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	肢体	従来、手書きにより型取りをしていたが、受注量が増え、対応できなくなった。	型取り機を導入した。	簡単な操作で、正確な型取りが可能となった。そのため、四肢にマヒのある障害者の担当が可能となった。
生産性一般	肢体	シャツのポケットを付ける際、折り込みから付ける位置の測定まで目測と手作業で行っており、生産性が上がらなかった。	各種シャツのポケット折りからポケット付けまで一貫作業ができる機械を導入した。	従来機に比べて大幅に能率が向上した。
生産性一般	知的	芯貼り工程と端オーバー仕末の工程では「取り置き」の工程が合計で4回含まれる。	芯張り工程と端オーバー仕末の工程を連続して自動で行えるようにした機械を導入。	全てが1回の工程で済むので知的障害者が1つのことに集中でき上達も速い。
生産性一般	知的	布団を袋詰めし、ダンボールに梱包する作業を手で行っていたが、作業量に限界があった。	布団をコンベヤの定位置にセットし、ボタンを押すだけで、梱包まで完了する機械設備を導入した。	作業の簡素化により、知的障害者の就業が可能になった。また、安全性の向上も図られ、作業の達成感が得られるようになった。
生産性一般	知的	ボタンつけにおいて、従来機では、ボタン位置を機械についている目盛りで決め、1つずつ手動で付けていた。	あらかじめ組み込んだソフトにより、1枚のシャツのボタンをすべてワンタッチで付けていく機械を導入した。	知的障害者が容易に作業できるようになった。
生産性一般	全般	製造された衣類のなかに、針が混入する事例が発見された。針の混入は取引停止等に結びつき、重大事であった。	検針機を導入した。	検針機で検査することにより、針の混入は皆無となった。衣類を機械に通すだけなので、知的障害者による作業が可能となった。
生産性一般	全般	縫製において、型紙をマーカー用紙の上に並べて手書き記入をする作業があるが、各サイズごとに型紙が異なり、それをパズルのように並べたり、計算したりで、長時間を要していた。	CADシステムを導入した。型紙の作成、マーカー用紙への印刷をコンピュータで可能にした。	作業時間の大幅な短縮が図れた。障害者が誰でも容易に操作できる。
生産性一般	全般	縫製において、ポケットは型に合わせて縫い代部分を折って手アイロンを行っていた。角型ポケットがやり易いが、丸型は非常に手間がかかった。	型折、アイロン、縫いが簡単なスイッチ操作で行える機械を導入した。	工程数が減り、想像以上の時間短縮が図れた。障害者が誰でも容易に操作できる。
生産性一般	全般	縫製において、ポケット部をミシンを使って人が1つずつ縫っており、生産性が上がらなかった。	自動縫製機を導入した。縫い代折り、ポケット縫い付け、カン止縫いを1台の機械で処理できる。	工程数が削減され、生産性の向上が図れた。障害者が誰でも容易に操作できる。
作業場	全般	従業員の増加により、障害者が担当する工程の作業場が手狭になった。	新工場を建設する。スロープ、自動ドア、障害者用トイレ、自動シャッタ等、障害者に配慮した設計とした。	作業環境が大幅に改善された。
雇用	知的	担当を予定していた仕事が無くなった。	外注していた仕事を自社で行うことにした。	必要量を半製品で購入することができるようになり、ロスが少なくなった。
定着	知的	金銭の取扱が困難。	買い物に行く際の所持金の限度額と行動範囲をきめる。	以前は一緒について行ったが、最近は本人たちにまかせる。
定着	知的	季節ごとに衣料の入れ替えができない。	寮に出向いて直接指導する。	だんだん一人でできるようになってきた。
定着	全般	どうすれば戦力となる人材として活用できるか。	各部門から人を集め、障害者推進委員会を設立。障害の種類別にチームをつくり、技術的な指導や相談にのる。	職場生活が充実し、能力の向上が図られた。

衣服・その他の繊維製品製造業〔教育訓練／モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
教育訓練	肢体	当人専用のコンピュータがなく、トレーニングに支障をきたす。	専用コンピュータを導入し、トレーニング計画を組む。	作業意欲の向上が認められる。
教育訓練	知的	指導者が定まらず専務、常務、工場長、班長、時には社長も指導にあたっていたため、指導に統一性がなく、障害者にも戸惑いが見られ指導成果が上がらない。	業務遂行援助者と障害者生活相談員を設置、職能向上のための教育、訓練を統一的に徹底して指導した。	障害者全員に基礎からの教育ができ、作業能力、集中力等の観察も行え、各自に選定した作業工程の徹底した指導が行えるようになった。
モチベーション	知的	自主的な取り組みや意欲に欠ける人が多い。	仕事の目標を明確にする。人前でスピーチする機会を設ける。社内行事への積極的参加を働きかける。保護者との連携を深める。仕事における業績をきちんと評価する。	作業意欲が格段に向上した。
福利厚生	知的	トイレが汲取式で、使用紙も各々の紙を使う者がいた。汚物が散乱したり、悪戯を働く者がいた。	水洗式とし、紙は備え付けのもののみ使用、班毎に使用する便槽を決め、汚物散乱、悪戯を防いだ。	問題は皆無になり、日常生活補導の面で大きな成果をあげた。
福利厚生	全般	入寮を希望する者の数が増えた。	通勤の便利な場所に寮を建設した。	遠方に居住する者を雇用できるようになった。共同生活を送ることで社会性に向上がみられた。

木材・木製品製造業〔移動／教育訓練／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	車椅子使用者を雇用するにあたり、2階への移動に配慮する必要があった。	階段に斜行機を設置した。	作業場へ独力で移動できる。
移動	肢体	車椅子使用者を雇用するにあたり、段差に配慮する必要があった。	必要行動圏内の段差をなくし、スロープを設けた。	独力での移動が可能になる。
教育訓練	肢体	車椅子使用者を雇用し、CAD/CAMの仕事に割り当てたが、教育訓練が問題となった。	約1ヶ月間、中部技能開発センターの講習に参加させた。	支障なく業務を遂行している。
福利厚生	肢体	車椅子使用者を雇用するにあたり、トイレに配慮する必要があった。	トイレを車椅子用洋式に改修した。	安心して職場生活を送れる。

家具・装備品製造業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	肢体	自動給油装置が高さ2mのところに設置されており、量の確認と補給に時間がかかっていた。	自動給油装置の位置を下げ、確認と補給が楽にできるようにした。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
出力／表示	聴覚	機械の作動を確認できる手がかかりが音以外になかった。	パトライトにより機械の作動状態を提示するようにした。	機械による作業の自動化・簡便化、さらに安全装置の導入により、安心して意欲的に仕事に取り組むようになった。また、生産性の向上にもつながった。
出力／表示	聴覚	オイル不足時の異常音に気が付かない。	オイル不足になると機械を停止させる装置を取り付けた。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
出力／表示	聴覚	刃物の回転が音ではわからない。	刃物の回転をランプで表示。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
出力／表示	聴覚	聴覚障害者は機械始動音がわからない。	ランプを取り付け、始動を知らせるようにした。	ランプを見ることで、機械の運転状態がわかるようになった。
入力／操作具	肢体	制御盤上のスイッチに誤って触れる。	制御盤に透明なプラスチックカバーを取り付け、必要なスイッチのみ操作できるようにした。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
入力／操作具	肢体	製品出荷用のトラックの運転において、シフトレバーやサイドブレーキレバーの操作が肢体不自由者には困難である。	レバーに改良を加えた。	肢体不自由者がトラックを運転できるようになった。障害者がトラックを改造して運転する例は他にない。
手作業・処理	肢体	刃物交換とその調整のため、高さ80cmの作業盤への上り下りを何度も繰り返さなければならない。	機械を改造し、定位置で刃物の交換・調整ができるようにした。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
手作業・処理	肢体	糸鋸ミシンの作業面が高いため、車椅子使用者は作業が困難である。	スロープ付きの台を作成した。	車椅子使用者でも糸鋸ミシンが使える、作業が可能となった。
手作業・処理	肢体	表札を削る昇降盤は盤の位置が高く、下肢障害者には作業しづらい。	台車に木の椅子を置いて高さを調節した。	下肢障害者の作業が可能となった。
手作業・処理	肢体	木工製品の製作において、糊付工程があるが、従来機では、柄杓で糊を汲み、機械に投入しなければならず、両手が自由に使えない肢体不自由者にとっては困難な作業であった。そのため能率が上がらなかった。	従来機の上部に移動可能な「糊入箱」を取り付け、その底面に付けられたホースから糊を投入できるように改造した。	重度の障害者が容易に作業できるようになった。作業能率の向上にもつながった。
手作業・処理	肢体	脳挫傷による体幹機能障害、右片マヒを有する者に、手動ボール盤での穴あけを担当させようとしたが不可能であった。	「自動投入式多軸ボール盤」を導入した。これまで1つ1つ穴を開けていたものが、何個もの穴を同時に開けることができる。	重度肢体不自由の者が操作でき、安全性も高い。
手作業・処理	聴覚	材料に重量があり、機械へのセットに力を要す。	油圧式テーブルを導入して、楽に材料のセットができるようにした。	機械による作業の自動化・簡便化、さらに安全装置の導入により、安心して意欲的に仕事に取り組むようになった。また、生産性の向上にもつながった。
手作業・処理	知的	製品塗装にあたり、ペイント色を間違えることがあった。	ペイント色表示盤を設置した。	生産量および品質の向上に寄与した。安全の確保と技能の向上にも結びついた。
手作業・処理	知的	製品塗装において、タンク内のペイントの減少に気づかないことがあった。	タンク内のペイントの減少を検知して知らせる装置を設置した。	生産量および品質の向上に寄与した。安全の確保と技能の向上にも結びついた。
手作業・処理	知的	機械等に異常があった場合に、その内容がわからないことがあった。	異常箇所をランプで示す表示盤を設置した。	生産量および品質の向上に寄与した。安全の確保と技能の向上にも結びついた。

家具・装備品製造業〔手作業・処理／安全／生産性一般／作業場／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	塗装終了後の製品をハンガーから取り外す際、そのタイミングがわからないことがあった。	取り外し作業指示灯を設置した。	生産量および品質の向上に寄与した。安全の確保と技能の向上にも結びついた。
手作業・処理	知的	知的障害者に、いろいろ治具をつくり作業をやすくしてきたが、不良の発見が遅れ、製品がだめになることがたびたびあった。	「両サイドポーリングマシン」を導入した。一度に両サイドから穴を開け、終了後、自動的に送り出してくる。	いままで意欲に欠け、欠勤等が多かったが、機械が導入されてからは、人が変わったようにやる気が出てきた。
安全	聴覚	異常発生を知らせる仕組みがなかった。	異常発生を知らせるランプを取り付けるとともに、非常停止スイッチを設けた。	機械による作業の自動化・簡便化、さらに安全装置の導入により、安心して意欲的に仕事に取り組むようになった。また、生産性の向上にもつながった。
安全	聴覚	操作盤に非常停止スイッチがなかった。	操作盤に非常停止スイッチを設ける。また、機械作動中はパイロットランプを常時点灯させる。	健全者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
安全	知的	木製内装扉の塗装において、製品のハンガーへの掛けはずし作業は、知的障害者にとって危険の伴うものであった。	安全作業管理のために工場事務所内にモニタテレビを設置した。	生産量および品質の向上に寄与した。安全の確保と技能の向上にも結びついた。
生産性一般	全般	数珠玉の生産を行ってきたが、人手不足を補うために障害者の雇用に踏み切ることにした。しかし、作業は高度な熟練を要するため、対応が必要であった。	水式数珠加工機をメーカーとともに開発し、導入した。材料の種子を機械にセットして、スタートボタンを押すと、簡単な操作で数珠玉が加工できる。	障害の部位や程度にもよるが、用いる機械を改善し、作業環境を工夫することにより、障害者といえども健全者に劣らない作業効率および品質を達成できるようになった。
作業場	肢体	機械の設置場所に制約があり、作業スペースが狭い。	機械の一部をカットして、作業スペースを広げる。	健全者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
作業場	肢体	よく使う2つ装置の位置が離れており、頻繁な往復移動が必要であった。	2つの装置を一体化させ、歩行距離を大幅に短縮させた。また一体化された装置にキャストをつけ、自在に動かせるようにした。	健全者に伍して活躍し、大きな戦力となった。
福利厚生	肢体	障害を有する車通勤者のために駐車位置に配慮する必要があった。	スロープや手すりが設置されているところの至近に駐車場所を割り当てた。	駐車場から職場までの移動が楽になった。
福利厚生	肢体	独身寮において、車椅子使用者のために廊下の幅に配慮する必要があった。	車椅子が対向で通行できるよう、廊下の幅を確保した。	独身寮の居住性が向上した。
福利厚生	肢体	車椅子専用トイレ内での緊急事態に対応する必要があった。	トイレ内にインターホンや電話を取り付け、事務所につながるようにした。	安心して職場生活を送れるようになった。
福利厚生	肢体	車椅子使用者の浴室利用に配慮する必要があった。	車椅子のまま、浴室に入れるようにした。	車椅子使用者が楽に浴室を利用できるようになった。
福利厚生	肢体	脳挫傷による体幹機能障害、右片マヒを有する者を採用できなかった。	洋式トイレに改造した。	安心して働けるようになった。

パルプ・紙・紙加工品製造業〔生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	全般	紙製のデータファイルの生産において、表紙をカシメて綴り込む作業は、身体的負担が大きく、腰痛や肩こりを訴える者が多かった。また、カシメ部分の検査では見落としにより不良品が発生することがあった。	自動機械を導入した。カシメ部分の検査もセンサーで自動的に行えるようにした。	人員の削減が図れるとともに、生産量および品質が向上した。作業者の身体的負担がかなり軽減された。
生産性一般	全般	紙製のデータファイルの生産において、表紙を折り込みながら検品し、ケースに入れるという作業を行うが、折り込みと検品を同時に行うため、作業者の負担が大きく、不良品が混入することがあった。	自動化に伴い仕様変更があったため、表紙の折り込みをやめ、自動機から出てきた製品にリーフレットを入れ、包装機で袋詰めした物をケースに入れる方法に変更した。	折り込みをやめたため作業員への負担が軽減された。製品を包装機にセットする時とケースに入れる時の2回検品を行えるようになった。
生産性一般	全般	紙製のデータファイルの生産において、製品をケースに入れてテープでとめ、そのいくつかを段ボールに詰めて、またテープでとめるという作業があるが、重労働で人手も要した。	ケース、段ボールとも自動テープ貼り機で行うようにした。	作業員への負担が大幅に軽減された。人員を2名から1名に削減できた。
生産性一般	全般	段ボール函の製造を行っているが、将来の人手不足に備えて、肢体不自由者と知的障害者を雇用することとした。障害者には底貼り作業を担当してもらおうことにしたが、これまでの機械設備では、高さ120cmの機械の上に乗って材料をセットする必要があり、危険があるうえに、熟練を必要とした。	半自動で作業が行える機械(セミオートワンタッチグルア)を導入した。簡単なボタン操作で作業が行え、機械の上に乗ることもなくなった。	障害者の就業が可能となり、健常者と同等の作業能率を達成できた。

出版・印刷・同関連産業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理／文書／意思伝達〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	聴覚	印刷機の運転において、トラブル等の告知が音信号によっているため、聴覚障害者には担当が難しい。	トラブル等の告知を振動で与える印刷機をメーカーと協力して開発、導入した。	聴覚障害者でも印刷機オペレータとして、健常者と変わることなく働けるようになった。
出力／表示	聴覚	聴覚障害者は機械から発せられる作動終了を示す音信号がわからない。	作動終了に同期してパトライトを点灯させるようにした。	これまでは作動終了を目で確認するために作動中機械の前に立っていたが、パトライトを導入したことにより、機械作動中、別の作業ができるようになり、能率の向上が図れた。
入力／操作具	肢体	片手にマヒのある者は、写真植字機のスイッチが操作しづらい。	片手用のグリップスイッチを取り付けた。	写真植字機の操作が楽になった。
入力／操作具	肢体	片手を手首から切断している者が、大型印刷機のエレベーターを希望したが、操作スイッチが一方の側に集中しており、作業がやりにくかった。	操作スイッチを左右両側につけるようにした。	手首切断者でも能率よく印刷機が操作できるようになった。
入力／操作具	肢体	片手マヒ障害者が電算写植編集機を使う際、シフトキーとアルファニューメリックキーを同時に押せない。	フットスイッチを取り付け、シフトキーの代用とした。	片手マヒ障害者が電算写植編集機を使えるようになった。
入力／操作具	肢体	印刷機の操作スイッチは向かって左側にあり、左腕を失った者には操作が困難であった。	操作スイッチをフットスイッチに改造した。	機敏な動作で処理できる。
手作業・処理	肢体	ゴム印製作の最終工程である台木にゴム印の見出しを印刷し、ゴムと台木を接着する仕事は両手を巧みに使う手作業であり、上肢に運動機能障害等をもった者には困難であった。	電子空圧式別製ゴム印見出し貼り機を3台導入した。これにより、ゴムと台木を所定の場所に並べておくと、あとは自動で見出し印刷とゴム貼り付けが同時に行えるようになった。	上肢あるいは半身に機能障害をもっている者でも、大量のゴム印の見出し印刷とゴム貼りができるようになった。
手作業・処理	肢体	紙の裁断を下肢障害者が担当していたが、紙が重く、裁断機にセットするのに多大の労力を要した。	テーブルリフターを取り付け、紙を裁断機と同じ高さまで持ち上げるようにした。	紙を横滑りさせるだけでよく、下肢障害者が楽に作業できるようになった。また、健常作業者も大変重宝している。
手作業・処理	肢体	筋ジストロフィーで手足にかなりの機能障害のある者が製版用の大型カメラのエレベーターを希望したが、現行のカメラは操作できなかった。	スキャナーを導入した。	手の甲や指の第2関節を器用に使って、スキャナーを操作し、高品質の撮影が可能となった。
手作業・処理	全般	活字を拾ったり、重い文字盤を取り替える作業は負担が大きかった。	電子組版システムを導入した。これにより、活字を拾ったり、文字盤を交換する作業はなくなった。	身体的に苦痛な作業から開放され、作業意欲が向上するとともに、他の従業員との一体感も生まれた。
文書	視覚	視覚障害者は原稿を読むことができない。	原稿拡大機とコンピュータを活用し、文書編集に取り組んでいる。	健常者に伍して活躍し、大きな戦力となっている。
意思伝達	聴覚	聴覚障害者との日々業務の打ち合わせ、社員間のコミュニケーションは、創業以来即席の手話と筆談が主であった。	手話講習会の参加を機会に社員の間で手話をやろうという気運が高まり、「手話サークル」活動を開始した。	社内が明るくなり、コミュニケーションがよりスムーズになった。

出版・印刷・同関連産業〔生産性一般／作業場／移動／雇用／定着／教育訓練〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	肢体	現状の写真植字による印刷では以下のように多くの工程を経る必要があった。原稿 歯送り計算 写真植字 ドラムに印画紙を入れる 印字 暗室作業(現像 定着 水洗い 乾燥) 校正 印刷工場内作業(紙 手配 印刷 製本 断裁 包装)	マッキントッシュコンピュータ導入により印刷工程を以下のように短縮した。原稿 コンピュータ版下作成 PSプリンター 校正 印刷工場内作業(紙手配 印刷 製本 断裁 包装)	版下作成に要する時間が50%減った。材料費の削減と納期の短縮。
作業場	肢体	下肢障害者は移動が困難なため、離れた場所にある電話を使いにくい。	電話の台数を多く配した。また、館内放送設備も整備した。	事務連絡などの利便性が向上した。
移動	肢体	新工場の郊外への建設にあたり、工場内外の段差に配慮する必要があった。	玄関、材料や製品の搬出入口、工場内の移動動線上について段差をなくした。	段差がないため、工場内での移動範囲が広がり、意欲も向上した。
移動	肢体	社屋移転に伴い、肢体不自由者の2階への移動に配慮する必要があった。	エレベータを設置した。	障害者の職場における最低限の整備である。
移動	肢体	社屋移転に伴い、車椅子使用者のためにドアに配慮する必要があった。	自動ドアに改造した。	障害者の職場における最低限の整備である。
移動	肢体	移転先の社屋は玄関に階段があり、車椅子使用者は社屋に入るのが困難であった。	玄関にスロープを設備した。	障害者の職場における最低限の整備である。
移動	肢体	車椅子使用者が通路の交差箇所、コーナにぶつかって怪我をする恐れがあった。	通路の角には丸みをつけた。	ぶつかっても裂傷は負わないと思われる。
移動	全般	移転先の社屋の階段には手すりがなく、障害者の昇降には不便であった。	階段に手すりを取り付けた。	障害者の職場における最低限の整備である。
移動	全般	火災や不時の災害に備えて、避難対策をしておく必要があった。	2階にはスベリ台を設置し、さらに通路に避難誘導ラインを標示した。	災害時には役立つと思われる。
雇用	聴覚	障害者の中に縦組織の柱が無いことに苦慮していた。	ある聴覚障害者を管理者として登用した。	自分が5年経験した技術を社員教育の場で活用するとともに、障害者の話を聞くことで障害者と会社のパイプ役になることで会社と障害者の発展につながった。
定着	全般	コミュニケーションや職場におけるマナーなど様々な問題が持ち上がる。	さまざまな問題ごとに従業員参加の委員会を組織して対応する。	職業人としての自覚と自立行動があらわれる。
定着	全般	障害者が働く喜びを見出し、その能力を十分発揮できるような職場環境づくりに積極的に取り組み、職場定着を高めたい。	障害者職場定着推進チームを設置し、商工センターのバス停清掃や花壇築造等を行っている。	地域社会への貢献を実行し、障害者の技術向上と社会人としての自覚を養い、立派に自立できる社員育成にもつながっている。
教育訓練	全般	人材育成が体系化されていなかった。	年度初めに「職務能力開発計画書」を作成してもらい、年初と年度末に個人面談を実施し成果をチェックする。その他、「教務知識・技能の確認テスト」、「自己啓発支援制度」、「集合研修・教育制度」を実施する。さらに「業務改善提案運動」を推進する	障害者にとっては厳しいが、じっくり構えて運営していくと効果があらわれると考えている。

出版・印刷・同関連産業〔モチベーション／福利厚生／通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
モチベーション	全般	社員がその技術を発揮し、日進月歩、技術の習得を積み重ね、成長する糧となることを望んでいる。	身体障害者の技能の祭典であるアピリンピックへ積極的に参加させる。	職業能力の開発促進と、技術労働者として社会に参加する自信と誇りを持たせることができた。
福利厚生	肢体	入り口から駐車場まで2～8mあるが、屋根がないため移動に時間がかかる下肢不自由者は濡れてしまう。駐車場も砂利のため、移動が困難である。	入り口から駐車場まで屋根をつけ、照明を駐車場全幅に渡って設置した。駐車場はアスファルトにした。	出勤時の移動がスムーズになった。
福利厚生	肢体	新工場の郊外への建設にあたり、障害者の車通勤に配慮する必要があった。	工場敷地内に専用の駐車スペースを広くとった。	旧工場は市の中心部にあり、車通勤には困難が多かったが、新工場では安心して通勤できるようになった。
福利厚生	肢体	新工場の郊外への建設にあたり、障害者用のトイレに配慮する必要があった。	障害者専用のトイレを設置した。	何の不便もなくトイレが使用でき、高い評価が得られた。
福利厚生	肢体	社屋移転に伴い、車通勤者のために駐車場を確保する必要があった。	駐車場を確保した。	障害者の職場における最低限の整備である。
福利厚生	肢体	社屋移転に伴い、障害者のためにトイレに配慮する必要があった。	車椅子用のトイレを設備した。	障害者の職場における最低限の整備である。
福利厚生	全般	社屋移転に伴い、休憩室に配慮する必要があった。	休憩室を設置した。	障害者の職場における最低限の整備である。
通勤	全般	新本社工場を郊外に移転したが、公共交通機関の便がなく、通勤に配慮する必要があった。	通勤用バスを購入し、配備した。	通勤の足が確保された。障害者の家族からも感謝と賛辞が寄せられている。

化学工業〔出力・表示 / 安全 / 意思伝達 / 生産性一般 / 作業場 / 移動 / 雇用 / 教育訓練 / 賃金 / モチベーション / 福利厚生 / 通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力 / 表示	聴覚	化粧品の生産ラインにおいて、聴覚障害者は機械音による運転状態の判断が難しい。	主要機械に液晶モニターを取り付け、常時運転状態がわかるようにした。また、機械の主要場所にセンサーを配し、異常の場合、光のフラッシュで知らせるようにした。	機械オペレーションを聴覚障害者が担当しているが、扱い易く評判がよい。
安全	聴覚	音による機械異常の把握が困難。	フラッシュボールの発光で異常を知らせ、異常内容はモニター画面上に表示させる。	聴覚障害者の担当できる作業が広がった。
意思伝達	聴覚	教育・訓練時、意思疎通がうまくいかない。	独自の手話専門用語を作り、コミュニケーションツールとする。	仕事の内容に関する知識が深まった。
意思伝達	聴覚	情報や作業指示が一方通行になる。	できるだけ手話をうい、理解したことをその場で互いに復唱する。	意思疎通が円滑化が図れた。
生産性一般	全般	新工場で操業開始後、工程の混乱、納期遅延、品質低下等の問題が続出	健常パートタイマーと障害者をペアとして組ませ（シスター制度）、技能向上、納期意識を植え付ける。	作業意欲および生産性の向上に役立った。
生産性一般	全般	化粧品を流れ作業で生産している。人員の配置は障害部位を十分配慮して決めているが、作業遂行度合いに相当のバラツキが考えられる。	直線のコンベヤ方式ではなく、エンドレスコンベヤ方式を採用した。	各障害者の能力に合った作業遂行が可能になると同時に、人員配置において監督者の苦勞が軽減された。
作業場	肢体	事務部門は2階に位置しており、松葉杖での移動には困難が大きい。	職場を1階とし、OA作業に適した環境を整えた。	松葉杖での移動がしやすく、安全性も高まった。
移動	肢体	工場施設全てが健常者利用向きの通用口であった。	通用口、トイレ入り口等に手すり、スロープをつけた。	安全性、利便性が向上し障害者の身体的負担が軽減した。
雇用	肢体	肢体不自由者にできる仕事を探していた。	CADを導入し、化粧品の容器に応じた充填機、組立包装機の改善、改造を図った。	障害者本人がコンピュータ操作に関して非常に研究熱心で、製造機器の改善、改造設計について能力を発揮している。
雇用	全般	どんな作業に配置可能か。	生産工程と障害部位をマトリックスにして作業の可否を検討した。	適所配置をめざしたが、操業が始まると計画とおりにはいかなかった。
教育訓練	肢体	OA機器の操作経験がない。	コンピュータを使った業務が遂行できるまで教育した。	本人の職能が開発され、担当可能な職務範囲が広がった。
賃金	肢体	勤務時間は原則8時間であるが、短縮勤務を認めている。給与をどうするか。	職務内容が限定されているが、健常者と同じ月額制給与を保証した。	会社への帰属意識が高まる。
モチベーション	知的	どのようにして作業意欲の向上を図るか。	連絡帳により定期的に家庭と情報交換をする。	作業意欲と職場での存在感の向上がみられた。
福利厚生	肢体	工場施設全てが健常者利用向きのトイレであった。	和式トイレから、手すりを設置した洋式トイレに改造した。	安全性、利便性が向上し障害者の身体的負担が軽減した。
福利厚生	肢体	更衣室内のロッカーの場所をどうするか。また、更衣室への移動は指定のスリッパに履き替えなければならない。	更衣室内の通路が狭いので入り口近いロッカーを割り当てる。スリッパに替えて、専用の上履きを購入する。	会社への帰属意識が高まる。
福利厚生	肢体	全国各地から就職応募があり、住居の問題があった。	既設の独身寮を改造し、「車椅子専用独身寮」として2部屋を確保。	人材の確保に役立っている。
通勤	肢体	公共交通機関を利用した松葉杖による通勤は安全性の面から困難と思われた。	始業時間を1時間遅らせ、終業時間を1時間繰り上げるによりラッシュアワーを避けるようにした。	通勤における安全性が確保された。

化学工業〔通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
通勤	全般	勤務場所は公共交通機関の便が悪い。	親会社の通勤バスを一系統確保。	通勤の便がよくなった。

プラスチック製品製造業〔手作業・処理／安全／生産性一般／作業場／移動／雇用／
教育訓練／モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	金型の取り付け、取り外し作業等が重量で体力作業、バリ取り等は両手を使う作業であるので肢体不自由者には困難であった。	製品の取り出し、バリ取りが行えるロボットを導入した。	障害者は検査と箱を並べる作業のみになり、総工程時間も短縮され、一人で2台の整形機を管理することが出来るようになった。機械・ロボット操作はボタンのみで行えるので、安全性も高い。
手作業・処理	知的	作業面高が作業者の体型に合っていない。	棚は障害者の身長に合わせ、いすは高低の調整ができるものとした。	安全に作業が出来るようになった。
手作業・処理	知的	品質確保、作業能率の向上、作業の標準化に関する問題があった。	ホッチキス止め、ワイヤー手曲げ加工のための治工具の改善を行っている。	作業が簡単になった。重度障害者の手指の機能回復訓練に効果的である。
手作業・処理	知的	発泡スチロール製のトレイの製造において、知的障害者を成形、裁断の部門に配することを計画したが、数を数えられないという問題に直面した。	計数は機械で行い、計数結果の確認は数字を形として覚えさせることにした。	知的障害者の担当が可能で、職域が広がった。
手作業・処理	知的	発泡スチロール製のトレイの製造において、知的障害者を成形、裁断の部門に配することを計画したが、機械の速度についていけるかどうか懸念された。	整列装置を成形機に接続し、成形機本体も操作が簡単に行える機種に変更した。	知的障害者の担当が可能で、職域が広がった。
安全	知的	発泡スチロール製のトレイの製造において、知的障害者を成形、裁断の部門に配することを計画したが、危険予知が難しいことが懸念された。	機械の危険と思われる場所には安全装置を取り付けた。	知的障害者の担当が可能で、職域が広がった。
生産性一般	知的	プラスチック製品の加工において、卓上ボール盤2台、卓上グラインダ1台に、それぞれ1名ずつ知的障害を有する作業者がついて流れ作業を行っていたが、作業者によって作業量や出来栄えにばらつきが大きく、作業がうまく流れなかった。	ターンテーブルに加工品をセットして、フットスイッチを踏むと、3種類の加工が順次行われる機械を導入した。	誰にでも安定して作業ができるようになり、不良品もなくなった。
作業場	知的	作業を快適に行いたい。	冷暖房の設備をした。	快適に作業が行えるようになった。
移動	知的	入り口のドアは鉄製の重いものであったため、開閉が容易ではなかった。	アルミサッシのドアに改善した。	開閉が簡単に出来るようになった。
雇用	知的	これまで、障害者をモールド仕上げ工程に配置していたが、障害者が主体的に行動できる場がない、作業内容や作業量が一定でないため対応できない、といった問題が多数見られた。	重度知的障害者ばかりのプレセット工程を新設した。	障害者一人ひとりの手によって職域拡大を図ることに成功した。また、生産性も向上した。
教育訓練	知的	知的障害者への援助は、総務課労務担当者が作業指導、生活指導、家庭指導を行ってきたが、とても片手間でできることではなかった。	知的障害者専門指導員の採用。	適性作業により障害者が無理なく力を発揮し、生産加工数の向上に結びつき多くの方々から理解され必要性を感じてもらえるようになった。
モチベーション	知的	障害者にリラックスして作業をしてほしい。	B.G.M.の設備改善をした。	音楽療法により、情緒の安定を図った。

プラスチック製品製造業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	和式トイレしかないので、肢体不自由者は使用が出来ない。	洋式トイレを設置した。	障害者も不自由なく使えるようになった。
福利厚生	知的	休憩できる場所がない。	休憩所を設置した。	コーヒータイムで楽しいひとときを過ごすことが出来るようになった。

ゴム製品製造業〔出力・表示 / 手作業・処理 / 文書 / 生産性一般 / 移動 / モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力 / 表示	視覚	ディスプレイの情報を見ることができないので、コンピュータの操作が難しい。	コンピュータに音声合成器と点字ディスプレイを付加した。	表計算ソフトを利用して、簡単な資料が作れるようになった。
手作業・処理	知的	防振ゴム製造工程では、ゴムの量の計量が必要である。アナログ式の秤を使ってきたが、知的障害者には難しかった。	デジタル式の秤に変更した。この秤は許容範囲の指定ができ、その範囲内に入ると「GO」のサインが出る。知的障害者は紙に目的の重量を書き、その数字とデジタル表示を照合し、「GO」のサインを確認して計量を行う。	知的障害者が簡単に計量できるようになり、生産性も向上した。
文書	視覚	会議や打ち合わせの議事録やメモがとれない。	携帯用ワープロを導入した。	社内での打ち合わせや取引先との交渉内容をその場で打ち込み、後でレポートできるようになった。
文書	視覚	墨字の文書が読めない。	オプタコンを導入した。	多少時間はかかるが、英文をほぼ読解できるようになった。
生産性一般	知的	防振ゴム付きのキャストの製造において、車軸のカシメ作業があるが、ハンマーを使った手作業では生産性も上がらず、腕の負担も大きかった。	プレス機を応用し、ボタンを押すだけでカシメができるようにした。さらに、金型を交換すれば、全種類の製品のカシメができるようにした。	知的障害者にも十分使いこなせ、生産性も大幅に向上した。
生産性一般	知的	金具とゴムを接着剤で貼り付ける作業において、金具を板に並べていくが、金具が小さい場合に非常に時間を要した。	金具には2つ穴が空いており、それを利用して、板の上に整然と並べらる治具を考案した。	作業が簡単になり、能率も向上した。
生産性一般	知的	金具の成形において、金具を1個ずつ手で金型に並べているため、生産性が上がらず、金型を破損させることもあった。	金型を改良し、金具を金型に挿入できる治具を考案した。	作業能率が向上し、金型の破損もなくなった。
移動	視覚	エレベータの利用が難しい。	音声案内装置を付加し、操作ボタンに点字表示を施した。	社内での移動には問題がなくなった。
モチベーション	知的	障害者の生きがい、働きがいを高揚するにはどうすればよいか。	免許・資格（フォークリフト、天井クレーン）の取得を奨励した。	かなりの苦労はあったが、5名の知的障害者が免許を取得した。自分の持ち場で、生き生きと自信にみなぎり働いている。

窯業・土石製品製造業〔手作業・処理／安全／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	型枠移動レールの高さが40cmと高く、障害者にとってはそれをまたいで移動するのに制約があった。	レールの高さを低くした。	レールをまたぎやすくなったため、移動が簡単になり、安全性や作業効率の向上につながった。
手作業・処理	肢体	生コンクリート打設後の型枠をトロッキに積み替え、さらにレールの上に人力で押し上げて移動していた。	型枠の移動が自動化され、制御室での操作のみとした。	労力的負担が軽減され、生産性が向上した。
手作業・処理	肢体	瓦製造における成形作業を車椅子使用者に担当させることにしたが、ものの運搬が困難であり、手腕の力も弱かった。	運搬についてはベルトコンベヤに代替させ、力の弱さについては、従来5本1組で扱っていたものを、1本単位にした。工程の流れの速度は調整可能である。	従来は支援要員が必要であったが、設備導入により単独での作業が可能となった。意欲をもって仕事に取り組めるようになった。
手作業・処理	知的	鬼瓦白地製品の成形において、手動プレスを使ってきたが、プレス圧の調節には熟練を要し、知的障害者には限界があった。	油圧式自動プレス機を導入した。ボタンによる油圧制御で、プレス圧の調節ができる。	2～3のボタン操作のみになったため、就業できる障害者の幅が広がった。
手作業・処理	知的	鬼瓦白地製品の成形において、成形完了品は台車に乗せて乾燥工程に移るが、知的障害者には製造日の特定が難しかった。	曜日ごとに色を決めて、それを台車に表示することにした。	曜日の特定が簡単にできるようになった。
手作業・処理	知的	生コンの混練において、知的障害者には原料の計量が難しかった。	原料の計量、混練、排出等のすべてが電気制御され、必要な種類の生コンが、必要な量だけ供給できる設備を導入した。	計量ミスがなくなった。
手作業・処理	知的	コンクリートを早期硬化させるために、蒸気で温度と湿度を加えるが、蒸気バルブの調節は知的障害者には難しく、仕上がりにムラが出る場合があった。	温度調節装置を導入した。目標とする温度上昇勾配が簡単に設定でき、スイッチをいれた後は何の管理も不要である。	仕上がりにムラがなく、均一な品質が確保された。
手作業・処理	全般	ミキサーから投入機へと生コンクリートを運搬し、更に型枠への投入と複雑で安全性からも問題があった。	制御室からの操作のみで自動的に投入が可能になった。	労働災害上安全性が確保され、作業効率も向上した。
手作業・処理	全般	生コンクリート打設後の型枠に木枠を組み、シートで覆って蒸気を通していたが、これだと蒸気漏れもある上、重いシート覆いかげは大変な労力を必要とした。	打設後の型枠をシートボックスの中にあるリフトで積み、蒸気を通すようにした。	蒸気のロスもなく、乾燥も速くなった。労力の軽減と水漏れがなくなり、工場内が清潔になった。
安全	知的	生コン投入機が工場中央部のレール上を走行していたため、接触等の危険性があった。	投入機の移動を黄色の回転灯とブザーで知らせるようにした。	事故防止に役立っている。
安全	知的	コンクリート製品の運搬に電動フォークリフトを使っているが、音が静かであるため、接近がわからない。	フォークリフトは後進の際、ブザーを鳴らすようになっているが、前進中にも鳴らすようにした。	事故予防に役立っている。
生産性一般	知的	石材の切断の際に排出されるヘド口をバケツですくって袋に詰める作業を2人1組(ヘド口をバケツですくう者と袋を保持する者)で行っていた。これを知的障害者1人でやらせることはできないか。	袋を口が開いた状態で、保持するスタンドを考案した。	知的障害者の単独作業が可能となり、雇用の安定に結びついた。

窯業・土石製品製造業〔生産性一般／移動／定着／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	鬼瓦白地製品の成形において、プレス終了後、金型を反転し脱型するが、2人1組の人力に頼り、また、脱型時のひずみによる不良が発生した。	反転機を導入した。	人力が不要となり、歩留りも向上した。
生産性一般	知的	鬼瓦白地製品の成形において、プレス後、製品表面を仕上げるが、製品のまわりを作業者が移動しながら行っていた。	ターンテーブルを導入し、その上に製品を載せるようにした。	作業者の身体的負担が軽減した。
生産性一般	知的	生コンの金型への投入を知的障害者2名がスコップで行っていたが、まわりへこぼしたり、金型のなかに均一に投入できないことがあった。	ジョイスティック操作で、前後左右上下に自在に投入口を移動させることのできる装置を導入した。	身体的負担が軽減され、機械操作をすることにプライドが持てるようになった。
生産性一般	知的	コンクリート製品の脱型を1つずつ行っており、生産性が上がらなかった。	同時に4～6本の脱型ができる脱型機を導入した。	能率の向上が図れた。
生産性一般	知的	陶磁器の製造において、成形は熟練を要する作業であるが、これを行う人の数が減ってきた。そのため、その前後の運搬を担当する知的障害者を雇用することができなくなってきた。	全自動成形機を2台導入した。土練り、成形、型抜き、仕上げまで機械が自動的に行う。製品を機械から取り出し、簡単な修正を行って、乾燥台に乗せるといった作業が残るが、これは知的障害者が担当できる。	知的障害者の職域が広がり、生産性も向上した。
生産性一般	全般	設備の配置間隔が狭くフォークリフト等が中に入れず製品の運搬に支障があり、また、作業時の移動や動きに制約が多く不便であった。	製造ラインを一本化し整理統合したため、設備の配置間隔が広くとれ余裕ができた。	工場全体の見通しが良くなり、作業遂行上の指導及び安全確認への配慮がよりきめ細かになるようになった。
移動	肢体	トイレのドアノブが回転式なので、肢体不自由者には開閉がし辛い。	ドアを引き戸にした。	開閉が楽になった。
移動	肢体	玄関横にはスロープがなく、車椅子使用者の移動が困難だった。	玄関の横にスロープを設置した。	スムーズな通勤が可能になった上に、小さなキャスター付手押し車などが入場しやすくなった。
移動	肢体	食堂は職場とは別棟にあり、かつ2階であるが、エレベータが設置されていなかった。	食堂棟にエレベータを設置した。	食堂へのアクセスが容易となった。また、あらゆる障害者に対し利便性を向上させた。(下肢障害、骨折者、高齢者)
定着	知的	人との会話が少なく、自己の意思表現も下手。	障害者同士の二人作業は避ける。職場を巡回し声をかける。家庭と連絡を密にする。慰安旅行などの行事には必ず参加してもらう。	長期定着化が図れるようになった。
定着	知的	職場定着が進まない。	部長会、職場定着推進チーム会等を編成して、問題点を協議する。	生産性や安全意識の向上が図れた。職長への登用やキャリアアップにもつながった。
定着	知的	会社への要望を出す仕組みがなかった。	社員を少人数に班分けし、班ごとに会社へ要望をだす。	仲間意識が高まり、助け合って作業ができるようになった。
定着	知的	保護者と連携をとる必要があった。	保護者会を開催し、情報交換を行う。	協力体制が整い、定着推進に寄与している。
福利厚生	肢体	寮の部屋の出口前にスロープの設置が特になかった。	部屋の出口前にスロープを設置した。	快適な寮生活が送れるようになった。
福利厚生	肢体	寮には肢体不自由者専用サニタリースペースの設置が特になかった。	車椅子回転域を確保し、洗面室兼トイレを設置した。	快適な寮生活が送れていると同時に新たな問題点の発見にもつながった。

窯業・土石製品製造業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	寮には肢体不自由者専用のユニットバスがなかった。	障害の特徴に適したユニットバスを社内にて特注生産、設置した。	快適な寮生活が送れていると同時に、自社の技術開発におけるノウハウの蓄積に役立っている。
福利厚生	肢体	寮に設置してある3台の洗濯機は全て同じ高さであるため、車椅子利用者には利用がしにくかった。	1台だけ高さを低くして、車椅子利用者でも利用しやすい高さとした。	快適な寮生活が送れるようになった。
福利厚生	肢体	職場近くのトイレは、スペースが狭く車椅子使用者が利用するには難しい状況であった。	大便器ブースに車椅子回転域を確保した。	個室の空間が広く取れているので、快適であり、健常者からの評判も良い。
福利厚生	肢体	車椅子利用者用の駐車スペースが特になかった。	車椅子利用者専用の駐車スペースを玄関近くに確保した。	職場までの通勤がスムーズになった。
福利厚生	知的	障害者用の住宅に配慮する必要が出てきた。従来、施設やグループホームから通勤していた者は、施設やホームの行事の都合で休むことが多く、生産計画に支障をきたす場合があった。また、施設にも定員があった。	単身者用の住宅を建設した。	生活環境が整い、作業意欲が向上した。

鉄鋼業〔手作業・処理／安全／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	車椅子使用者には作業机の高さが高すぎる。	机の高さを、車椅子が入れる高さにした。また、木製で小さい机をよりかかっても頑丈な鉄製の大きい机とした。	車椅子使用者でも、支障なく業務ができる。
手作業・処理	肢体	照明が遠く、手作業には不便である。(暗く、スイッチも遠い)	机の真上に照明を吊り下げ、スイッチ(ひも)に手が届くようにした。	車椅子使用者でも、支障なく業務ができる。
手作業・処理	知的	ディスクサンダ(ハンディタイプの研磨機)により製品の余分な鉄を削り落とし、製品の形に仕上げる工程で、製品とサンダを持ち続けるためサンダを手から離すことができず、またてんかんを起こした場合にサンダを切り落とす可能性があり怪我が心配された。	「自動スイッチ板」を考案した。この板の上で作業をし、サンダが「自動スイッチ板」に触れると自動的に止まり、離すと作動するシステムとなっている。	常に両手で製品とディスクサンダを取り扱うことができ継続しての作業が容易である。「自動スイッチ板」のどの部分にサンダが接触しても停止するためたとえてんかん発作あるいはその予兆があっても停止させることができ危険防止に有効である。
手作業・処理	知的	プレス機によりパイプに穴をあける作業において、高い位置精度が要求されるため、知的障害者の単独作業は難しいとされてきた。また、プレス機の作動スイッチが足ふみのため危険性もはらんでいた。	安全装置付きのプレス機を導入し、金型、治具を改良することにより位置決めを容易にした。	知的障害者の単独作業が可能になった。そのため健常社員の意識も変わり、作業能率と安全性の向上につながった。
安全	知的	使用している機械器具は知的障害者にとって安全とは言いがたい。	機械の危険箇所を分析し、必要な安全装置(緊急自動停止装置)を取り付ける。	健康状態や情緒面の変化が掴みやすくなった。通院や受薬などによる時間のロスもかなり抑えることができた。
安全	知的	ボール盤、タッピング盤による穴あけ、タッピング(ネジ切り)作業において、機械操作中に発作を起こすと大変危険である。	タッピングボール盤(穴あけネジ切り両用)にプラスチックの板(無色透明)を下げ、その板が動くトリミットスイッチにより機械が停止する装置をつけた。作業者が前に倒れると板にぶつかり、リミットスイッチを動かし停止する。	2つの作業を同時にできるようになり、てんかん発作の主たる誘因である「疲労」をある程度防止でき、そのことにより本人も精神的に安定した状態で作業に集中できるようになった。
生産性一般	知的	鑄型の砂混練作業における給水・水分調節は従来勤と経験に頼ってきた部分であり、熟練者でも容易な作業ではなかった。	マイコン装備の鑄物砂混練装置を導入。トラブルを自動的に感知し、ブザーがなる仕組みになっている。	重度障害者を砂混練作業に配置することができた。従来の熟練作業者をそれまで手薄となっていた仕上部門に配転することができた。
生産性一般	知的	従来の「手動式シェルマシン」はレバー操作による作業が多いため、知的障害者には複雑すぎて大変な作業であったので熟練者に限っていた。	「前・半自動垂直割反転排砂シェル中子機」を開発。一連の動作が自動的に行われるため、停止後の製品の取りだしと検査のみとなった。	作業の安全性が向上し、安心して作業を障害者に任せられるようになった。納入先からのクレームや返品が少なくなった。
生産性一般	知的	鑄造において、混練された砂を複数の造型機のホッパーへ担当者の合図で投入するが、合図を見落としたり、合図を忘れたりすることが頻回にあった。また、砂の水分調整に手間取ることがあった。	造型機のホッパーにセンサーとランプを付け、満タン、砂要求、空の3つの状態をランプ点灯とブザーで知らせるようにした。また、サンドクーラを導入して、砂を一定温度に保てるようにしたため、水分調整も容易になった。	安定した砂が供給されることにより、安定した強度の鑄型が作られ、湯漏れ、型崩れなどの不良要因が少なくなった。能力の高い障害者が仕事を担当できるようになった。

鉄鋼業〔生産性一般／作業場／移動／定着／モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	鑄造における造型作業では、造型枠に供給された砂を突き固めて鑄型を作り、それを台車に乗せる。それを別の人が注湯ラインまで運搬し、ジャケット、重しをかける。これを繰り返す行うが、型が大きく、かつ重量もあるので多大の労力を必要とした。	自動造型機を導入し、オペレータ1名で、造型、型の搬送、ジャケット、重しかけが自動で行えるようにした。トラブル発生はブザーとパトライトで知らされるので迅速な対応が可能である。	自動機による造型で、寸法精度が向上し、鑄肌もきれいに仕上がるため、得意先から高い評価を得た。能力の高い障害者が容易に運転できるようになった。
作業場	肢体	机、棚の配置が悪く、車椅子では移動がしにくい。	棚を壁に寄せ机を中央へ移動し通路を確保した。	車椅子での移動が楽になり、支障なく業務ができる。
作業場	肢体	部屋及び通路のドアの窓が小さく(窓の位置が高い)、ドアの反対側にいる車椅子使用者が見えず、ガラスも不透明でクリアでないため、ドアの反対側にいる車椅子に気づかずドアを開けてしまい、転倒の危険性があった。	ガラスを不透明から透明なものに、また窓の大きさを広くし、低い車椅子が見えるようにした。	車椅子使用者の安全が確保された。
移動	肢体	ドアのノブを回転させないと、ドアを開けることが出来なかった。	押す、又は引くだけで開閉する簡単な方式のドアに換えた。	肢体不自由者にとってドアの開閉が楽になった。
移動	肢体	通路に段差があり、車椅子での移動が不便である。	約10cmの段差のあるところに鉄板を置いて、通路の段差を解消した。	車椅子でも安全に移動が出来るようになった。
移動	肢体	玄関前に階段が4段ある。	玄関前に車椅子用のリフトを設置し、また玄関ドアを自動化した。	段差の解消ができ、スムーズに事務所に入れるようになった。
定着	知的	人より上司によくみられたいという感情が抑えられない。	平等に声かけや援助を行う。	徐々に対人関係のトラブルは減っている。健常従業員の障害に対する理解が深まり、職場の雰囲気がよくなってきた。
定着	知的	職務上の上下関係を越えた服従を要求する係長(健常者)がいた。	一時的に係長制度を停止し、職務上の上下関係をなくした。	徐々に対人関係のトラブルは減っている。健常従業員の障害に対する理解が深まり、職場の雰囲気がよくなってきた。
定着	知的	障害者に能力以上のものを要求し、できない場合は怠慢だと誇る健常従業員がいた。	理解する努力を要請した。欠勤等が少ないことを示し、怠慢ではないことを説明した。	徐々に対人関係のトラブルは減っている。健常従業員の障害に対する理解が深まり、職場の雰囲気がよくなってきた。
定着	知的	寮やグループホームでのトラブルを会社にまで引きずり、情緒不安定になる者がいた。	寮や生活支援センターの職員による声かけや励ましにより対処。	徐々に対人関係のトラブルは減っている。健常従業員の障害に対する理解が深まり、職場の雰囲気がよくなってきた。
定着	知的	健常従業員を施設の職員と同一視する。	その都度、職場と施設の違いを説明する。	従業員の一人としての自覚が生まれ、落ち着きが出て、自分なりのプライドも出てきた。
モチベーション	知的	気に入らない職務命令の拒否。	指導の基本に立ち返る。すなわち、やってみせる 一緒にやる 一人でやらせる しばらく見守る。	従業員の一人としての自覚が生まれ、落ち着きが出て、自分なりのプライドも出てきた。
モチベーション	知的	残業に対して違和感を訴える。	残業をすると、それだけ賃金が増えるという実感をもたせるため、こづかいに残業分を上乗せするよう寮や支援センターの職員に依頼する。	従業員の一人としての自覚が生まれ、落ち着きが出て、自分なりのプライドも出てきた。
福利厚生	肢体	長時間車椅子に座り続けると、うっ血してしまい、体に悪い影響がある。	休憩室に簡易ベッドを設置。また作業機の傍らに長いすを設置した。	体を伸ばすことができるようになり、支障なく業務ができる。

鉄鋼業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	トイレは和式であり、車椅子使用者は利用できない。	大便所、小便所に各々1箇所ずつ手すりをつけた。	車椅子使用者もトイレを利用できるようになった。
福利厚生	肢体	通勤用駐車場は、自由駐車方式であるため出入り口から遠いところに駐車せざるを得ない可能性が多い。	職場により近い位置に指定し、車椅子マークをペンキで書き込んだ。	駐車場からの移動距離が短くなり、順調に勤務できている。
福利厚生	知的	会社の立地が通院に不便。	寮や生活支援センターの職員に通院や受薬の世話を依頼。2時間単位で有給休暇が取得できるようにする。	健康状態や情緒面の変化が掴み易くなった。通院や受薬などによる時間のロスもかなり抑えることができた。

金属製品製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	プレスで加工されたA、B、2種のプレートをそのままパレリフターで運び溶接現場で仕分けをしていた。特にプレートAはプレス切断時にできる疵を仕分ける必要があり、この作業を溶接従事者が行っていたため連続して溶接ができなかった。	プレートA、B、それぞれキャスター付の運搬具を作成し、Aプレート用には赤いペンキを用いて疵の仕分けができるようにした(入れる方向を決めた)。プレートを積む位置を指定し、Bプレートはプレス作業者が直接入れ、Aプレートはプレス作業員および手空きの人が入れるようにした。	溶接作業者は連続で溶接作業ができるようになり、生産量もアップした。精神的にも肉体的にも楽になった。
手作業・処理	知的	スパッタ除去作業に時間がかかり、生産が遅れていた。作業場内にスパッタが飛散して清掃にも手間がかかった。片手でワークを押さえての作業だったため熟練者でなければ時間内に処理ができなかった。	スパッタ除去作業台を製作した。後片付けが簡単にできるようにキャスターを取り付けた。作業中の移動防止のため歯止めを作った。作業台の両端にワークの固定をした(右利き、左利きがいるため)。	両手が使えるので、作業能率が上がった(大きなスパッタに対してハンマーとケレン棒が使える)。
手作業・処理	知的	プレスの金型のスタートピンに材料を密着させて作業を開始するが、ピンと材料の密着に神経を使う。	モーターシリンダーの先端にセンサー付きのエアーシリンダーをセットしてピンと材料の密着が確認できるランニングセンサーを考案した。	もし密着していないと機会は作動しないので安心して作業ができる。
手作業・処理	知的	バンド作業完了後の製品を金型からのける作業を作業員が自分の手で行っていた。	バンド作業完了後直ちにエアーシリンダーで製品を跳ね飛ばすようにした。	手を使う必要がなく安全であり、楽になった。
手作業・処理	知的	プレス加工油を金型に塗る際、油の量が多かったり少なかったりするとトラブルが発生する。プレス作業を受け持つ知的障害者は油を塗ることに神経質になり作業能率が悪い。	400ストロークにプリセットカウンターをセットし、カウントアップすると緑のパトライトが回転すると同時に女性の声で「金型に油を塗ってください」とメッセージが流れるようにした。油を塗ったあとリセットした作業を開始することができるようにした。	機械が指示するまでは作業に専念できるので非常に楽になり作業能率も上がるようになった。
手作業・処理	知的	材料を製品の大きさにカットするが、その際の切断誤差が±0.4mmであり、大変厳しい。	金型の当りにセンサーを埋め込み、当りと材料の密着をセンサーで管理することができるようになった。密着していないときは機会は作動しない。	厳しい基準をクリアできるようになり、不良品も減った。
手作業・処理	知的	出来上がった製品を手で並べる作業は目が疲れ、肩がこり、手袋が油で汚れて重労働である。また、この作業のため生産性が半減する。	製品の整列機を製作した。	生産する機械を途中で止めることなく、連続作業が可能になった。人員を一人削減できた。生産性が向上した。
手作業・処理	知的	サイドゲージ(材料の横当り)が左側のみしか設置されていないため、材料の正確な保持に神経を使う。材料を直角に切断することが困難で、斜めに切断されることがある。	サイドゲージを左右につけた。	材料を通すだけでよく、保持は軽くてをそえるだけでよいので作業が楽になった。
手作業・処理	知的	バックゲージ(材料の後方当り)に材料が密着していることが機械の構造上目視で確認できないため、製品寸法が短くなる。そのため寸法不良が発生することがある。	バックゲージにセンサーを取付けた。密着した場合は、材料前面にセットした制御ボックスの青のパイロットランプが点灯し機械は作動可能である。密着していない場合は赤のランプが点灯し機械は作動できないようにした。	正確に作業ができるようになり、寸法不良が発生しなくなった。

金属製品製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	金網ザルの製作は機械化が難しく、手作業によらざるを得ないが、リングを金網にはめこむ際（網入れ組立作業）、手先の器用さが要求され、知的障害者には無理と判断された。	引出式網入れ補助具を考案し、作業を容易にした。	知的障害者が容易に、かつ安全、確実に網入れ組立作業が行えるようになった。また、不良品の発生はほとんどなく、能率向上が図れた。
手作業・処理	知的	金属リールの組立において、部品間の溶接作業に高度の技能が必要である。また、生産量の点でも問題があった。	部品を規定の形に組み合わせてセットするだけで溶接を行う半自動マルチスポットウェルダを開発、導入した。	生産性および品質の向上が図れた。長期間訓練を要しないので、知的障害者のみのライン作業が可能となり、責任者も知的障害者のなかから選任できるようになった。
手作業・処理	知的	金属リールの組立において、ドラム補強材（中子）の挿入位置が一定しなかった。	エア一式中子圧挿機を開発、導入した。	生産性および品質の向上が図れた。長期間訓練を要しないので、知的障害者のみのライン作業が可能となり、責任者も知的障害者のなかから選任できるようになった。
手作業・処理	知的	金属リールの組立において、ドラムの両端につけられるフランジの左右を間違えることがあった。	作業台の下側を左右に仕切り、左用フランジは左側へ、右用フランジは右側へ置くようにした。つまり空間的に対応をとった。	生産性および品質の向上が図れた。長期間訓練を要しないので、知的障害者のみのライン作業が可能となり、責任者も知的障害者のなかから選任できるようになった。
手作業・処理	知的	金属リールの組立において、フランジの歪取りをプラスチックハンマを使って行っていたが、知的障害者には難しかった。	歪を自動的に修正する機械を導入した。	生産性および品質の向上が図れた。長期間訓練を要しないので、知的障害者のみのライン作業が可能となり、責任者も知的障害者のなかから選任できるようになった。
手作業・処理	知的	プレス機による穴あけにおいて、材料が金型の所定の位置にセットされないため、位置不良が発生した。	金型のストッパーに近接スイッチを取り付け、材料が所定の位置にないとプレスが作動しないようにした。	穴の位置不良がなくなった。知的障害者が楽に、速く、安全に作業ができ、健常者以上の能率が確保できるようになった。
手作業・処理	知的	材料には、裏表と左右があり、プレス機に供給する方向が決まっているが、その判断が難しく、不良が出た。	材料をプレス機に送り込むガイドレールの形状に工夫を加え、さらに近接スイッチを取り付けることで、裏表、左右を間違えた場合には、供給できないようにした。	裏表、左右を間違えることはなくなった。知的障害者が楽に、速く、安全に作業ができ、健常者以上の能率が確保できるようになった。
手作業・処理	知的	穴あけ後の材料は、高圧エアで金型から排出されるが、排出の確認がおろそかになることがあった。	金型の排出口近くに金属通過センサーを取り付け、通過信号が確認されないと、次のプレスができないようにした。	排出を確実に確認できるようになった。知的障害者が楽に、速く、安全に作業ができ、健常者以上の能率が確保できるようになった。
手作業・処理	知的	プレス作業において、異常状態の内容や一定量完了時ごとに行う作業がわからなくなる。	音声合成装置を導入し、音声で指示、誘導を行うようにした。	知的障害者が楽に、速く、安全に作業ができ、健常者以上の能率が確保できるようになった。
手作業・処理	知的	金属の曲げ加工において、曲がり角度の確認が、知的障害者には難しい。	セットすれば、角度が正しいかどうか分かる治具を作成した。	知的障害者の作業が可能になった。
手作業・処理	知的	長さが3mmしか変わらない部品の区別が知的障害者には難しかった。	長さが簡単に確認できる治具を作成した。	間違いがなくなった。
手作業・処理	知的	完成品の箱詰めの際、1列に11個並べるが、その計数が知的障害者にはむずかしかった。	完成品を並べた時の長さで個数を判定できる治具を作成した。	数える負担がなくなった。

金属製品製造業〔手作業・処理/安全〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	製品ごとに4種類の色付けを行うが、知的障害者の場合、その色指定に多々誤りがあった。	製品の容器に指示棒を立てることにより、色つけ機械に色を指令するようにした。これはコンピュータ等を使った高級なものではなく、マイクロスイッチによる単純なメカニズムで実現されている。	近くに責任者がいなくても、間違いなく色指定ができるようになった。
安全	知的	プレス(穴あけ切断加工)の金型には材料ガイドが左側だけしかないので、両手で材料を保持し機械の操作は足踏みスイッチで行う。このため機械内に入るための光線式安全器が使えないので非常に危険である。	金型を改造して左右に長い材料ガイドをつけたため、材料はこの中を通すだけでよく、またこのガイドで材料を保持できる。	材料を両手で支える必要がないので両手押しボタンスイッチで機械の操作が可能になった。また光線式安全器が使用できるので安全である。
安全	知的	機械の左側面に安全器がないので身体の一部が進入すると危険であった。	機械の左側面にエリアセンサーを設置した。	安全が確保された。
安全	知的	プレスのバンド作業は材料を直接金型に手に入れるので危険であった。	4本のバキュームで材料を吸い上げパルスシリンダーで金型まで材料を運びシリンダーが原点に復帰するとプレスのスイッチが自動で入るようにした。	作業者は材料を機械よりはるか手前の材料置き場にセットしパルスシリンダーのスイッチを押すだけでよいので安全である。
安全	知的	バンドの金型の上型に製品がくっつくことがあるので作業者は毎回確認してから材料を入れていた。もし確認ミスで2枚プレスをしたら金型が破損し大変危険である。	バンドの金型の上型の一部にレーザーファイバーセンサーの光線を当て製品が上型にくっつくときプレス機械とパルスシリンダーが停止するようにした。	2枚プレスすることがないので金型の保護もできまた作業者も安全である。
安全	知的	ライン後方のベルトコンベアー群に近寄ったら巻き込まれる恐れがある。	イエローチェーン及び表示板で危険の表示をした。	コンベアーに誤って近づくことがなくなった。
安全	知的	安全カバーは作業がやりやすいように隙間を大きくしているため、この隙間の各所から手が入り危険である。	切断作業が良く見えるように厚さ10mmの透明なアクリル板で安全カバーを製作した。	材料は通るが指先が全く入らないため、指先の切断事故を防止することができた。
安全	知的	製品の排出のためベルトコンベアーが装備されているが、非常停止装置がないためベルトに指先を巻き込まれる事故が多い。	コンベアーにファイバーセンサーを取付け非常停止装置とした。またベルトコンベアーが停止したことを作業者に知らせるためにパトライトを設置した。	手が近づくとベルトは停止するため、指先の巻き込みを防止することができる
安全	知的	ドライバ(ねじ廻し)製作において、プレス作業は知的障害者には危険が大きすぎる。	プレス機械の裏側に作業者を配し、素材を送り装置の上に1本ずつ置くことでプレスが可能となるよう機械を改造した。これにより、作業者はまったくプレス機のハンマーと干渉することはなくなった。	安全が確保され、知的障害者の作業が可能となった。
安全	知的	金属リールの組立において、軸受けパイプのカシメを15トンのパワープレスを使っていたが、作動音が大きく、危険性の面からも問題とされた。	エアプレスを改造して、導入した。	生産性および品質の向上が図れた。長期間訓練を要しないので、知的障害者のみのライン作業が可能となり、責任者も知的障害者のなかから選任できるようになった。
安全	精神	110トンプレスの前面に光線式安全器があるが作業者にてんかんの障害があるので倒れこんだら危険である。	金型の前面にアクリルのガード板を設置した。	倒れこんでも安全である。

金属製品製造業〔生産性一般／移動／定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	プレス機の金型の当りにセンサーがないので材料が斜めになっても機械は止まらないので不良品が発生する。	材料ガイドに2箇所のセンサーを入れ、材料が斜めになったら機械は作動しないようにした。またセンサーがOKかどうかをアラームディスプレイで表示した。	不良品がでなくなった。
生産性一般	知的	能率よく作業を行うために、プレスの前に裏表を選別して一定方向に台に並べる材料並べ係がいる。	ベルトコンベアーでプレスの前作業の手元まで材料が運ばれてくるようになった。	作業者はこれを取ればよいので材料並べ係は不要になった。
生産性一般	知的	直角変換機に製品がたまってもトラブルが発生しても80トンプレスの作業には死角のためわからない。	直角変換機の中をビデオカメラで撮影しそれを80トンプレスの近くのモニターテレビで映す。	作業者はテレビ画面でトラブルの有無を確認できる。
生産性一般	知的	コンベアーで製品があふれてもプレス機の作業には死角のためわからない。	コンベアーの所定の位置にセンサーをセットして製品があふれたらまんばい信号を出しプレスを停止させると共に作業者に赤色のパトライト（ピーピー音あり）や手元のアラームディスプレイに赤の点滅文字で知らせる。	プレス作業者にコンベアーでの製品があふれがわかるようになった。
生産性一般	知的	作業者の一人がたびたびよそ見をして困る。	音声合成装置に「よそ見をしないでまじめにやりましょう。」という声を入力しておき、よそ見を始めたら何気なくスイッチを入れてスピーカーから流しユーモアをこめて注意をする。	よそ見をしていても、注意によって再び作業を開始するようになった。音声合成装置なので声に出すことがなく、注意も楽である。
生産性一般	知的	プレス機の金型前面には安全ガードがあり、材料のセット状態、パンチの動き、材料の排出などが目で確認しづらかった。	プレス機の金型付近にテレビカメラを取り付け、モニターできるようにした。	プレス機内部の様子が目で確認できるようになった。知的障害者が楽に、速く、安全に作業ができ、健常者以上の能率が確保できるようになった。
生産性一般	知的	少量の残渣物があるドラム缶を、焼却炉の外に流さないようにして炉内では缶の口が下向きにならねばならないが、炉は熱く、注意が足りないとやけどをしたり、炉内調節を誤って公害課から苦情がくるがあった。	ドラム缶投入装置を製作。コンベアーで移動させ、ダウンダーで横にし、アッペンダーで起こすようにした。	各機能の操作を冷静に判断することができ、各種公害防止設備も正常に運転できるようになり、環境への整備に大役を果たした。また経費節減にもつながった。
移動	肢体	車椅子利用者にとっては職場内の移動が困難であった。	食堂、ロッカールーム、トイレ等建物内の全ての入口をスロープに改造した。また工場内の段差を無くした。	移動が楽になった。
移動	肢体	肢体不自由者にはドアのノブをひねって開けるのが困難である。	全てのドアを引き戸に改造した。	移動が楽になった。
定着	知的	入社しても社内でウロウロしたり、着替えをしなかったり、タイムカードを押さなかったり、他の従業員から声をかけられても返答をしなかったりしていた。	部外活動の一環として陸上自衛隊船岡駐屯地に依頼し体験学習に参加させキャンプ生活を通して整理、整頓、挨拶等の指導を受けた。	円滑により良く挨拶等ができるようになった。
定着	知的	職場から家庭への連絡方法及び家庭からの連絡についてもなかなか通じず不便を感じていた。	一人ひとりに連絡帳を持たせ毎日職場と家庭を往復させ必要な事項を両方で確認しあった。	家庭との連絡に大いに役立っている。

金属製品製造業〔定着／教育訓練／モチベーション／福利厚生／通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	全般	障害者を雇用、定着させるには、社員間のコミュニケーションや相互理解が大切であるが、どうすればよいか。	毎月、催し物やレクレーションを実施している。	障害者に対する理解が進み、定着促進に役立っている。
教育訓練	知的	一般従業員を障害者とペアにして作業の指導をさせたが、一般従業員から自分の本来の業務を遂行できないとの苦情が続出した。	専属の指導員を採用し、障害者につきっきりで全般の指導を担当させることにした。	それぞれの担当者が責任を持って指導し効果が絶大である。
教育訓練	知的	障害者が各方面の作業場に配属されたためまとまった一貫性のある指導ができず、各現場からどうにかして欲しいとの苦情が出た。	知的障害者のための専用の作業場を設け、その治具棟において全員の作業指導を行った。	マンツーマン指導ができ楽しく作業できるようになった。
教育訓練	知的	能力の違いにより仕事の覚えや作業能率に大きな差があり、いつまでも同じ作業を続けさせることは生産性向上に結びつかず会社のためにも本人のためにもならない。	治具掛棟での作業をマスターした者については他の工程に少しずつ移行させている。	治具掛棟でマンツーマン指導の中から他の作業場に転配できるように作業のレベルアップを図ることができる。
モチベーション	知的	知的障害者にとって休み時間までの時間が長く感じられ、作業に飽きて長続きがしない。	休憩時間はコーヒープレイクとおしゃべりタイム、お昼休みは食事終了後卓球を楽しむ。	作業時間中、飽きないで作業ができるようになった。
モチベーション	知的	指導員が不在の場合はみんなが勝手に行動しがちで作業能率が落ちる。	知的障害者にも得手、不得手があるので、いち早くそれを見抜いて得意な面をほめて伸ばすように心がけている。	指導者がいなくてもよく気が付いて仕事を進められるようになった。
福利厚生	肢体	車椅子用のトイレがなかった。	車椅子用のトイレに改造し、手すりをつけた。	車椅子使用者も楽にトイレを使えるようになった。
通勤	知的	近くに住む一般作業員が自家用車の相乗りで送迎したり、会社の貨物車で始業時間過ぎに迎えに行ったり家族に送ってもらっていたので出社時刻に間に合わず困っていた。	通勤バスを購入し知的障害者全員を一度に送迎できるようにした。	障害者が遅刻・欠勤することなく出社から退社まで管理ができるようになった。

一般機械器具製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	製品に打刻印をする際、ハンマーを振り下ろせない。	セット刻印工具とハンドプレスを組み合わせる。	手に障害があっても作業可能。効率および品質の向上。
手作業・処理	肢体	製品に打刻印をする際、刻印を保持しておくのが難しい。	セット刻印工具とハンドプレスを組み合わせる。	手に障害があっても作業可能。効率および品質の向上。
手作業・処理	肢体	部品を本体に締めこむ際、トルクが大きいため、左手で本体を支え、右手でレンチを使わなければならない。	本体を作業台に固定する保持具を作成。	両手でレンチが使えるので、上肢障害者でも作業可。効率および品質の向上。
手作業・処理	肢体	部品を垂直方向に積み上げる作業において、腕が肩より上にあがらない。	水平方向に重ねていける治具を作成。	腕が肩より上にあがらない障害者にも作業可。効率向上。
手作業・処理	肢体	ものが二重に見えるため、穴あけ位置決めが難しい。	プレスの左右にリミットスイッチを付け、両方のスイッチがONになるように部品をセットしないとプレスが作動しないようにした。	複視障害があっても正確な穴あけができる。
手作業・処理	肢体	ローラコンベヤ上にある重心の高い製品を車椅子に乗ったまま保持し、次工程まで移動する際、製品が転倒する場合がある。	ローラコンベヤの両側に転倒落下防止柵を取り付ける。	製品の転倒、落下がなくなる。製品に付き添って次工程まで移動する必要がなくなる。
手作業・処理	肢体	チューブにデバイダを圧入するのが困難。	組立治具とエアシリンダを組み合わせて、機械力により圧入する。	握力の弱い人でも作業可。品質の向上。
手作業・処理	肢体	酸素ポンベの口を洗浄する際、片手でポンベを保持し、もう一方の手で電動ブラシを保持しなければならない。車椅子使用者や手に障害をもつ人には難しい。	電動ブラシを作業台に固定し、ポンベをエアシリンダでブラシの方向に移動させる装置を作成。	手に障害があっても作業可。
手作業・処理	肢体	酸素ポンベにカップを挿入する作業では、作業位置が高く、力も要するため、車椅子使用者や手に障害をもつ人には困難。	酸素ポンベを水平に置き、エアシリンダを利用して、カップを挿入する装置を作成。	車椅子使用者や手に障害のある人でも作業可。
手作業・処理	肢体	部品箱にある平たい小部品が1個ずつつかみにくい。	小部品をスポンジシート上に置き、つかみ易くする。	小部品がとりやすくなり、作業能率向上。
手作業・処理	肢体	Oリングの挿入、セットに力と熟練を要する。	Oリングを所定の位置までめじれなく押し込む治具を作成。	Oリングのセットに力と熟練がいらず、品質が安定した。
手作業・処理	肢体	穴に小部品を位置決めするのが困難。	位置きめを容易にするガイドピンを作成。	手に障害があっても作業可能。
手作業・処理	肢体	穴に止め輪を圧入するのが困難。	圧入の力を軽減するためにハンドプレスを利用。	手に障害があっても作業可能。取り付けミスの減少。
手作業・処理	肢体	小穴にプッシュナットを圧入するのが困難。	2個同時にプッシュナットを圧入できる治具を作成。治具は磁気を帯びており、プッシュナットが容易に固定される。その治具をハンドプレスで押し下げることにより圧入完了。	手に障害があっても作業可能。効率および品質の向上。
手作業・処理	肢体	製品に打刻印をする際、ハンマーが握れない。	セット刻印工具とハンドプレスを組み合わせる。	手に障害があっても作業可能。効率および品質の向上。
手作業・処理	内部	鋼材を切断機に搬入、セットする作業は内部障害者には体力的に難しい。	切断機に隣接して、長尺のローラコンベヤを設置し、荷搬機から切断機への鋼材の搬入を容易にした。ローラコンベヤは逆送防止型で、一方向にしか鋼材を送れない。	単独での作業が可能になった。立派に勤務している。

一般機械器具製造業〔手作業・処理／安全／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	製品の組立作業において部品の組付けを忘れることが多く、再度検査を要した。	良品と不良品を高さの違いにより自動識別する装置を開発した。	再検査の必要がなくなった。
手作業・処理	知的	加工物を正確に治具にセットできない。	自動機の製作。加工物を機械に投入し、起動ボタンを押せば、加工が始まる。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	加工完了品の数量管理が困難。	自動機の製作。完了品の数はい自動的に計数される。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	加工物の両面に穴加工を行うが、一方を忘れてしまう。	自動機の製作。両面同時加工のため、片面の加工を忘れることはない。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	加工完了のチェックができない。	自動機の製作。加工が完了するとパトライトが点滅する。これを見て次の加工物を機械に投入する。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	穴の深さの測定が困難。	自動機の製作。穴の深さは機械にセットされているので、測定の必要はなくなった。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	ボール盤の多台持ち作業が困難。	自動機の製作。多台持ち作業の必要がなくなる。	生産性および作業意欲の向上につながった。
手作業・処理	知的	部品を油で洗い、脱着周囲の切粉除去のためにエアを掛けているが、切紛が入り不良の原因になっていた。	時間はかかるが作業台の周りの切紛がなくなるまで洗浄をする様にし、障害者と共に作業をした。	不良が出なくなり、障害者も自信がついた。
手作業・処理	知的	製品は各種類によって寸法、枚数が異なり、障害者には判断の判断、理解が無理であった。	機械工作メーカー及び電気コンピュータメーカーと共に障害者でも操作できる自動カッター機を製作、頭脳や労力を使わずに指定する判断を可能にした。	危険性も薄く、作業上の計算能力が精神的負担となる点も少なく、一般の作業員と同じ仕事ができるようになり、能率が向上した。
手作業・処理	知的	水圧器の検査では、検査項目ごとにバルブの開閉を要求され、さらに計器類の示度を見て合否を判定しなければならず、知的障害者には難しいと判断された。	検査品を機械にセットし、後はボタンを押すだけで検査を完了する自動検査装置を導入した。不合格品は赤ランプの点灯とブザーで知らされる。	操作が簡単であるため、知的障害者の就業が可能となった。生産性の向上にも結びついた。
手作業・処理	精神	ピン加工において寸法の測定ができない。	NC旋盤を導入して、寸法の測定をなくす。	危険性が少なくなり、労働意欲も向上し、継続雇用が可能となった。
手作業・処理	精神	タップ加工においてタップ折れが頻発した。	タッピングセンターを導入して、タップ加工を機械化。	危険性が少なくなり、労働意欲も向上し、継続雇用が可能となった。
手作業・処理	精神	どのようにして作業に慣れてもらうか。	まず、やってみせる。次に健常者とマンツーマンで作業を一緒に行う。その後、指導者が作業可能と判断したら一台の機械をまかす。	労働意欲の向上がみられた。
手作業・処理	全般	カシメ作業において金具の挿入位置や押さえる力によってカシメ状態にバラツキが発生する。	半自動カシメ機を開発する。	品質の安定および生産性の向上が図られた。また作業者の肉体的疲労も軽減された。
安全	内部	鋼材の切断において、切断された鋼材の落下等の突発的な事故に対して、体力的に弱い内部障害者は俊敏に回避行動がとれない。	切断機にパトライトを取り付け、切断機が作動中に点灯し、鋼材切断終了と同時に消灯するようにした。	危険域から脱した状態で、機械管理が可能となった。立派に勤務している。
生産性一般	肢体	工場内に外からごみや異物が持ち込まれることに問題があった。	室内専用の車椅子を設備した。	車椅子使用者も仕事が担当できるようになった。

一般機械器具製造業〔生産性一般／移動／定着／教育訓練／労働時間／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	内部	透析のための通院で、勤務時間が不連続かつ短いため、生産性の低下が懸念された。	切断機を1品種1切寸指示型から99品種99切寸プログラム型に切り替えた。少種多量受注の場合、夜間無人運転も可能である。	生産性に低下が最小限に抑えられ、立派に勤務している。
生産性一般	知的	長年の取得技術に依って、各種ミシンを使用し縫製作業には技術と労力を必要としていたため、障害者には不可能な作業であった。	ミシンメーカーと電気コンピュータメーカーとが一体となり重要部門の縫製を自動化し技術と能力面を同時に解消した。	作業が単一化され、製品仕上がり点検も機械機能が同時に行うため、製品に安心感を持つことができ、他の熟練作業者と同一に仕事ができ能率上の効果も上げている。
移動	肢体	段差が車椅子ユーザの移動における障壁となる。	鉄板等を造作してスロープ化を図る。	車椅子ユーザの精神的、肉体的負担が大幅に軽減された。
移動	肢体	エレベータにおける操作ボタンの位置が車椅子ユーザには使い勝手が悪かった。	外部操作ボタンの位置を下げ、内部に操作ボタンを新設した。さらに内部に安全バーを取り付けた。	操作が容易になり、安全も確保された。
移動	肢体	車椅子使用者を雇用するにあたって、玄関における階段(2段)が問題となった。	車椅子用として、階段の一部をスロープ化した。	移動が楽になった。また、社員全体に思いやりの心が醸成された。
移動	肢体	玄関入口、および事務室、トイレ等のドアが車椅子使用者には使いにくかった。	玄関入口は自動ドアに、他のは引き戸式にした。	移動が楽になった。また、社員全体に思いやりの心が醸成された。
移動	肢体	作業場は2階にあり、車椅子使用者には単独での移動が不可能であった。	階段に斜行機を設置した。	移動が楽になった。また、社員全体に思いやりの心が醸成された。
定着	精神	健常者との接触経験が少ない。	健常者へ啓蒙活動を行う。「厳しいノルマを課さない」、「話し相手になり、よく聞く」、「健康状態の把握」、「必要以上に気をつけて教える」ことを徹底。	精神障害者に対する理解が深まった。
教育訓練	知的	知的障害者が職場に適應するよう指導員が行う指導の内容に差があるため、作業の習熟度が大きく異なり、また職場のマナー、身辺処理の習得が円滑にできない。	障害者職場定着推進チーム、障害者雇用推進者、障害者職業生活相談員、職場指導員、業務遂行援助者を設置し「障害者職場指導要綱」を策定した。	離職の減少、出勤率の上昇、作業能率の向上につながった。
労働時間	内部	人工透析のため頻回の通院が欠かせない。	「みなし労働時間制(裁量労働)」を採用。	当人の経済的、精神的な負担が軽減された。
福利厚生	肢体	車椅子ユーザ用のトイレがない。	トイレを車椅子ユーザ用に改造し、併せて洗面台も障害者対応のものに替えた。	安心して業務に従事できるようになった。
福利厚生	肢体	地方出身者に住居の問題が起こった。	既存の独身寮を改修して部屋を確保した。	安心して職場生活を送ることができ、職場定着にもつながっている。
福利厚生	肢体	既設の独身寮では自立した生活が困難。	寮の改造。出入り口の変更と通りまでのスロープ化。リモコンで操作できる浴室設備。トイレ、洗面台、台所流しを車椅子対応に。床面のフラット化。壁にプレートをつけ、車椅子との接触に配慮。ベランダを室内床面と同じ高さにする。スイッチ類は使いやすい高さに。駐車場スペースの確保。	十分な生活環境を提供できた。
福利厚生	肢体	車椅子使用者が利用できるトイレがなかった。	トイレの一部を障害者用に改造した。	非常に役立っている。また、社員全体に思いやりの心が醸成された。

電気機械器具製造業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	聴覚	障害者の欠損機能を補うためラインにはたくさんの自動機・半自動機を導入しているので、聴覚言語障害者の職域拡大として機械メンテ作業をチャレンジさせることにした。	機械トラブルの際に自動的に信号を発するのためのシグナルタワーを各機械に取り付けた。青色は部品の問題、黄色は機械の問題というルールを決めた。	各機械にはユニット名を総て記入された操作BOXがあり、問題箇所が点滅してメンテ者に知らせるため、よりスムーズに自分の職務が遂行できる。
出力／表示	聴覚	仕事上の連絡に電話が使えない。	電子メールにより代替した。	他の部署の人と情報交換が可能になった。
出力／表示	聴覚	ビデオ版社内報は、聴覚障害者には雰囲気しか伝わらない。	手話通訳付きビデオを作成することにした。	社内のさまざまな情報を把握できるようになった。
入力／操作具	肢体	車椅子から複写機の操作パネルを操作できない。	操作部が分離できるタイプの複写機を導入。	独力でコピーがとれるようになり、生産性が向上した。
入力／操作具	肢体	すばやいスイッチ操作が難しかった。	ON・OFFのスイッチを、大型押しボタンスイッチ（直径約64mm）を採用した。	素早くON・OFFのスイッチ操作が行えるようになった。
入力／操作具	肢体	筋ジスによる四肢体幹機能障害のため、CADシステムにおいてマウスが使えない。	指先で操作できるようマウスを改造した。	データを上手に打ち込み、CADを使いこなしている。健常者に伍して作業が可能となり、自信をもって作業に取り組めるようになった。
入力／操作具	肢体	コンピュータ操作において、指先で、マウスやキーボードの操作ができない。	手にキーボード操作用金具を付け、ほとんど動き回ることなく、机の上でいろいろな機器の操作ができるようにした。	プログラミング能力が格段に進歩した。健常者に伍して作業が可能となり、自信をもって作業に取り組めるようになった。
手作業・処理	肢体	拡大スコープ下で義手による検査品の取扱が困難。	検査品を載せるテーブルに工夫をこらし（圧縮空気によるフローティング）、取扱を楽にした。	肩、目の疲労が大幅に軽減された。生産性の向上がみられた。
手作業・処理	肢体	梱包要素作業では、特性検査での製品特性設定の微妙な調整、製品へのラベルと銘板の貼付け、外観検査、梱包等に個人の高いスキル（視力・手指機能・理解力・判断力・集中力・技術力）に依存する作業方法としているため、障害者には非常に困難である。	梱包作業のみ6ライン集中梱包を機械化、スキルレス化などによって実現し、重度障害者の就労を可能とした。	作業スペースを50%削減。作業工数が12秒/1台短くなった。梱包作業によるクレーム、ミスがゼロとなった。重度障害者及び新人の配置でもスキルレスのため従事が容易となった。
手作業・処理	肢体	手でロットマーカ押印を行っていたため、作業が困難であった。	ロットマーカを機械化した。	アトローゼ者（緊張が強い障害）があっても楽に作業ができる。
手作業・処理	肢体	2個の押印で2箇所を捺印していた。	2個の押印を一体化した。	片手作業者でも1回で捺印できるようになった。
手作業・処理	肢体	製品送りスライドが手動だったため、上肢障害者には製品送りが困難な作業だった。	製品送りスライドを機械化送りにした。	上肢障害者でも健常者に劣らず、作業が安全に出来るようになった。
手作業・処理	肢体	車椅子、松葉杖使用者は床面の掃除が困難である。	作業者に合った棒雑巾を作製した。	車椅子、松葉杖使用者でも楽に床掃除ができるようになった。
手作業・処理	肢体	作業者の動作分析を行うツールとしてビデオ撮影を行うが、カメラの保持や高さなど種々の問題が浮き彫りとなった。	低部にキャスター、カメラ部に角度変換機、これを操作するコントローラー、そしてテレビモニタを取り付けた。支柱部をスライド構造にした。	カメラの上下左右の移動が楽になり、テレビモニタで確認しながらコントローラーで操作するので、撮影に失敗がない。
手作業・処理	肢体	ベルトコンベアにベースを並べる作業は、ダンボール箱から取り出していたが、箱の深さもあり、低部からは取り出しにくい。	ベースがたくさん入っているときは後ろを低くし、少なくなれば後ろを上げて取り出しやすくするというベースホッパーを設置した。	常に一定位置で取り出すことができるようになった。

電気機械器具製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	ベースを並べる方向があるが、それを間違えやすい。	センサーを設置し、間違えを感じし作業者に音で知らせるようにした。	並べる方向を間違えなくなった。
手作業・処理	肢体	端子をベースに組み合わせることが困難である。	作業者が供給した端子が直進フィーダーで先端部まで送られてくると、自動挿入機がその端子をベースに自動的に組み合わせるようにした。	脳性マヒや脳血管障害者が、その能力を発揮できるようになった。
手作業・処理	肢体	車椅子作業者の作業域は狭く、物の運搬移動が苦手なので、ラインの前側に柵を設けて、配当作業者がライン作業者の要請で部品配当をしていたが、他の仕事などで不在の時もあり、供給が遅れることがあった。	配当台車を設置した。	配当者を呼び出す必要もなく、また、常に部品が手元にくるので簡単に入れ替えができるようになった。
手作業・処理	肢体	電動ドライバーで14本のビスを締めていたが、間隔が狭く、横の壁面に傷を付けたり、ビスの頭潰れを起こしたりしていた。	ビス締工程を全自動化した。	2名の脳性マヒ者が、部品の供給や組立ミスをチェックして、短時間の機械の停止に対応することで全体の生産に寄与している。
手作業・処理	肢体	製品10個を梱包するパッケージにロットナンバーを捺印するが、手ブレ・にじみ・かすみ等捺印作業で失敗が見られた。	半自動捺印機を設置した。	手指機能に障害のある者の作業域を開拓できた。
手作業・処理	肢体	電子部品を基板に挿入する作業では、部品点数が多く、区分された部品箱に入れると可動範囲が大きくなり、動作のロスが生まれ、特に片手作業者や筋ジストロフィ等の可動域の狭い者には負担が増す。	機種・仕様ごとにインプットされたプログラムをキーボードで呼び出し、現在の自動回転パーツボックスより、電子部品の供給を受けて、レーザー光線で指定された基板の挿入口に、作業者は挿入するだけで良いこととした。	部品間違い・挿入間違いが起きなくなり、また、目前にパーツ取り口があり可動域の狭い者にとっては効果が高く、指定部品が常に供給されることと、基板に指示光が当たるので理解力・判断力が弱い者の就労機会を増加させるものと期待している。
手作業・処理	肢体	ライン作業台上で仕掛かりを取りに行く時や置きに行く時に身体をひねることになり、手・腕の障害者には身体の疲労・負担が大きい。	ラインの上部にカーテンレールを取り付けてリターンのできる構造の作業台を設置した。それにフックを取り付けて、コードを5本毎で送る方式とした。	仕掛かりの取り置きが、各工程で1/5回になり、身体の疲労度が軽減した。片手作業者は、前に垂れ下がっているコードを取り寄せて、作業が終わればまた元に戻すだけなので身体をねじる動作がなくなり、身体の負担が軽減した。これにより作業に注力することができ、モラルが向上した。
手作業・処理	肢体	予備ハンダされた芯線を規定の寸法にカットする作業では、指に障害がある人はニッパを使用してのカットは極めて困難で、またカット後の芯線の長さが規格から外れてしまう。	半自動カット機を考案製作して設置。	片手作業者でも作業が可能となった。指先機能の弱い障害者も作業が可能になった。ストッパーがあるので、長さの寸法が一定して、不良がなくなった。
手作業・処理	肢体	1巻200mの原線を規定の長さにかuttingして、外皮を剥離する作業において、作業者が都度、監督者に、次に着手する仕様・数量を聞きにいていたが、生産機種数は42機種あり、聞き間違い・勘違い又は担当者の指示間違いで、大量の不良が発生していた。	生産指示書「かんばん」と作業要領書（ケーブルの仕様が図示されたカード）を組み合わせ、1日分の原線を生産順序に従ってあらかじめコロコンベヤ上にセットする方式をとった。	その都度担当者に聞きにいかなくても、原線を余裕を持って前準備できる。柵の同じ図柄の場所の原線を持ってくるだけで良いので間違った配当がなくなった。不良がなくなった。

電気機械器具製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	ライン作業において、作業指示が監督者の口頭のみにより行われていたので、作業を間違っていたことがあった。	作業内容が図示された作業要領書を半製品とともに流す方式をとった。	勘違いによる不良を出すことなく、安心して作業ができるようになった。急に作業者が休んで、交代要員を配置しても、作業要領書を見れば「仕事の内容は何か」が解るので理解が早いし、指導が短時間でできる。
手作業・処理	肢体	車椅子使用者には外観検査の作業台の配置が悪く作業がしづらい。	脚を入れるスペースをとり、電池の流れるレールの高さを設定した。	車椅子に座った状態でも楽に検査できるようになった。
手作業・処理	肢体	ワークの加工機械への供給、搬出ができない。	自動機を導入し、ワークの供給、搬出作業の無人化を図った。	当該作業者は検査工程に配置できるようになった。また、作業の安全性向上が図れた。
手作業・処理	肢体	工程間の製品の運搬が下肢障害者にはできなかった。	製品搬送用のコンベアを導入した。	下肢障害者グループのみで作業の遂行が可能になった。
手作業・処理	肢体	脳性まひ等の障害を上部に有する者は速い動作が困難で、ラインのスピードについていけない。	組立治具を一部一体化し、従来の半分の時間で作業できるようにした。	脳性まひを有する者でも組立工程作業が一部可能となった。
手作業・処理	肢体	電池の電圧検査において、左手に電池、右手に2本のテスト棒をもって行っていたが、脳性マヒのある者はテスト棒を端子に当てるのが難しかった。	電池をある位置にセットするだけでテスト棒と接触が確保される治具を考案した。	脳性マヒを有する者が健常者と同様のスピードで作業できるようになった。
手作業・処理	肢体	電池の外観検査は、半身不随の者には、握力や動作速度の点で困難であった。	コンベヤ上を流れてくるバラの電池を整列させるための板をダンボールを利用してつくり、さらにその板に鏡を貼り付けた。	鏡を取り付けることにより、直接見えない側の検査が容易にできるようになった。また、電池の整列は後工程の箱詰めの際の能率向上に寄与した。さらに、本人の作業意欲が増した。
手作業・処理	肢体	マイクロカセットテープ巻取機は、設備の高さが高く立作業となっていたため、車椅子使用者にはテープ巻取作業が不可能だった。	設備の高さを下げ、セッティングやボタン操作の数を減らした。	車椅子使用者も設備対応が可能になった。
手作業・処理	肢体	ハブ(リール)にテープを固定するクランプは、従来、カートリッジにセットする準備が必要で、別工程になっており、セットできたカートリッジ取付け作業が立作業となっていた。	別工程だったクランプ準備工程をインライン化した。	車椅子使用者でも作業が可能になった。
手作業・処理	肢体	付属品用として出荷するモデルは、テープの弛み防止のためナイロンストッパーを挿入するが、この作業は習熟を要し、袋入れも含め手に麻痺障害がある場合困難だった。	ナイロンストッパーを紙にし、手挿入を自動挿入とした。袋入れ作業も自動化した。	手の麻痺障害者も作業が可能となった。
手作業・処理	肢体	手に麻痺があるためにコンベアへの材料供給ができなかった。	コンベア供給を受け皿供給に変えた。	1回に5～10巻の供給が可能になった。
手作業・処理	知的	仕事をなかなか覚えられない人がいる。	やってみせる やらせる チェックする。これを繰り返す。	繰り返し指導することで理解が進む。
手作業・処理	知的	製品において何が「不良」かを理解するのが難しい。	後工程での不良のチェック体制を強化する。失敗については厳しく指導。	自信をもって仕事に臨めるようになる。

電気機械器具製造業〔手作業・処理／文書／安全／意思伝達〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	知的障害者を従事可能にするためには、多品種小ロットに対応するための段取替を極めて簡単にするか、できれば不要にすることが必須条件であった。	ワニス液面上でのわずらわしい反転作業を機械化した。また機械は段取替を必要とせず、その上、異なった機種種の混液が可能となった。	作業が単純になった。機械の稼働率も高く、従来のワニス含浸待ちの製品ストック量が減少された。知的障害者の職域拡大にもつながった。
手作業・処理	知的	清掃業務については、「一日の仕事予定表」を作成して渡しているが、結果として成果が上がらない。(総務の目が届かないため、清掃業務をさぼっているため、きれいにならない)	新しい「一日の仕事予定表」を作成し、また「清掃業務のポイント掲示」をすることにした。	「清掃業務のポイント掲示」により、まわりの方がやさしく注意をすることができ、これまで以上に目が届き成果が上がり、きれいになった。
手作業・処理	知的	作業内容を把握できない。	作業のポイントを作業場所の壁に掲示し、従業員全員でやさしく指導。	従業員がそれぞれの立場から指導することにより、現場における融和が図られた。
手作業・処理	知的	ワークを加工機械に供給、搬出する作業において、集中力が続かず、しばしば作業ミスが発生した。	ワークの供給、搬出用の自動機を導入し、ワークが入ったパレットを供給用コンベヤに乗せるだけの作業に変更した。	知的障害者が単独でこの作業ができるようになった。また、作業の安全性向上が図れた。
手作業・処理	全般	素電池をエージング箱から取り出しコンベア上手作業で並べる。	エージング箱にもともと開けられている溝からピストンで素電池を押し出す。	工数の減少、必要人数の減少、コストダウンに成功した。
手作業・処理	全般	素電池の+面、-面、側面の目視による外観検査では、電池を手で回転させて側面検査の死角を無くしていた。	+面、-面、側面は鏡を使って同時に目視で検査をする。自動的に電池自体を順回転させ、側面検査の死角を無くすようにした。	工数の減少、必要人数の減少、コストダウンに成功した。
手作業・処理	全般	箱詰め作業は手作業で、電池を10セル×10列×2段、あるいは20セル×10列×1段で箱に詰め、各列の間に仕切り紙を挿入する。このためどうしても1~2セルの入れ忘れが起こり、再チェックに時間がかかる。	10セルあるいは20セルごとに電池・仕切り紙・電池という具合に積み上げ、一箱分ができた段階で箱に移し替えるようにした。	工数の減少、必要人数の減少、コストダウンに成功した。
文書	全般	文書では作業指示がわかりにくい。	イラストを多用した作業指示書を作成し、掲示。	聴覚障害者の作業指導効果を高めることができた。
安全	肢体	緊急避難時の介助者がはっきりと決まっていない。	各障害者ごとに正副2組(2名/組)の介助チームを指定。	不安が解消され、安心して業務に専念できる。
安全	聴覚	非常を知らせる手段がなかった。	非常回転灯の設置。	安全面における向上が図れた。
安全	聴覚	聴覚障害者は非常ベルが聞こえない。	非常ベルに代わるパトライトを設置した。	仕事に集中している場合でも、非常事態がわかる。
安全	精神	てんかん症状がある人は工場内で安全に作業することができない。	てんかん症状のある人が安全に作業できるよう、本人と両親ともよく話し合っ、ヘルメットを着用するようにした。	安全に作業できるようになった。
安全	全般	機械を使うので、安全や誤操作には十分気をつけなければならない。	主要駆動部分にはケースカバーを付け、特にエージング箱供給側の扉にはセンサーを取り付け、完全に扉が閉まらない間は停止しているようにした。	誤操作がなくなり、安全が図られた。
意思伝達	聴覚	十分な意思疎通が確保できない。	係長クラスを手話講習会に派遣。職場に筆談専用のコミュニケーションメモを設置。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。

電気機械器具製造業〔意思伝達／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
意思伝達	聴覚	健常者と聴覚障害者のコミュニケーションが取れない。	手話研修会の開催。	各職場、受付、診療所等に簡単な手話ができる人が増え、聴覚障害者が安心して職場生活が送れるようになった。あわせて、メール・FAX・補聴機器等環境整備面での配慮も、積極的にされるようになった。
意思伝達	聴覚	聴覚障害者とコミュニケーションをとるのが難しい。	朝会で手話講習会を実施した。	社員全員が手話の理解を深める努力をし、聴覚障害者とも気軽にコミュニケーションを取れるようになった。
意思伝達	聴覚	アーク溶接の電極調整・交換は保守責任者に依頼する必要があるが、聴覚障害者は口頭で責任者をよべない。	長寿命の電極に換えるとともに、作業者の手元に保守責任者をよぶための回転灯・プザーのスイッチを設置した。	聴覚障害者でも十分この作業が担当できるようになった。
意思伝達	聴覚	チューブパックされた電池にラベルを印字する印刷機の保守を聴覚障害者が担当しているが、機械の異常発生時にその内容を伝えるのが難しい。	4台の印刷機が稼働しているが、各機械にパトライトを設置し、その機械の異常かがすぐわかるようにした。	異常発生時に担当者（聴覚障害者）が即座に、間違いなく当該印刷機に対応できるようになった。
生産性一般	肢体	製品投入を手動で行っていた。	ベルトコンベアを取り付けた。	オペレータ業務の拡大ができた。
生産性一般	肢体	手動でネジの締め付けを行っていたため生産性が低い。	ネジの締め付けを機械化した。	健常者と同レベルの仕事が楽に出来るようになった。
生産性一般	肢体	空になった部品箱を返す時、毎回運んでいた。	部品箱返還台車を設置した。	そのままの姿勢で空になった部品箱を返せるようになり、台車方式なので、片手作業でも車椅子作業でも容易に移動させることができ、メンテナンス等で機械にアプローチすることも簡単である。
生産性一般	肢体	RF(Radio Frequency；無線等で使用される高周波)コンバーターと電子チューナーの結合作業は高度に熟練を要し、容易な作業ではなく、熟練健常者9名がかりで行っていた。	高周波ウェルダークハンダ付装置等の導入。	健常者9名で対応していた製造ラインを障害者2名で対応できるようになった。
生産性一般	肢体	プリント基板の目視検査は、不良等の判断に熟練を要するため、先輩作業者を指導者として教育しながら、仕事を進めている。この際、細部検査は顕微鏡を使うが、本人と指導者が同時に見ることができず、教育効率が上がらなかった。	チェックした箇所にはレンズユニットを当てると、その部分がモニタに拡大表示されるマイクロスコープを導入した。	本人と指導者が同じ画面を同時に見ることができるとともに、教育効率が上がるとともに作業効率も向上した。
生産性一般	肢体	電池の少量生産（100個まで）についてはライン生産方式はとらず、ひとりの作業者が全工程を担当するが、工程が直線的に配されているため、作業台に沿って平行移動しなければならないが、車椅子使用者はこの移動に手間がかかるため、健常者が担当していた。	作業台の一部を半円にくり抜き、各工程をその半円に沿って配した。車椅子使用者は回転だけですむ。	車椅子使用者にも少量生産が担当できるようになった。また、この作業台は健常者も使え、能率が上がった。
生産性一般	肢体	データの受け渡しで、事務所と加工工場を頻回に往復する必要があったが、脳性マヒによる両下肢障害を有する車椅子使用者には身体的にきつかった。	事務所から加工工場にデータを伝送できる設備を導入した。	加工工場に行く必要がないので、身体的に楽になった。健常者に伍して作業が可能となり、自信をもって作業に取り組めるようになった。

電気機械器具製造業〔生産性一般/移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	聴覚	ホワイトボードを使って仕事の説明がある場合、同時に手話通訳があると、ホワイトボード上のことがらを書き写す余裕がない。	コピー機能付きホワイトボードを導入。	ホワイトボードのことがらを書き写す必要がないので、コミュニケーションがスムーズになった。
生産性一般	全般	あるパーツの組立専用機において、ワークの挿入を人手で行っているが、熟練を要するため、健常者でも一人前になるまで最低で3年かかっていた。	ワークの挿入作業を自動化することにより、誰にでも担当できるようにした。また、故障した際には、故障箇所をランプ表示する機能を付け、聴覚障害者への対応を図った。	生産性の向上が図れた。また、聴覚障害者でも担当できるようになった。
生産性一般	全般	商品の袋詰め、捺印、箱詰めをすべて手作業で行っており、身体的不調（手首、目）を訴える者が多く、欠勤者も多かった。	袋詰め、捺印、箱詰めを一連の作業を自動化した。	自動化に伴い、身体的負担は軽減され、能率も向上した。また、作業が単純化されたので、新人の障害者にも担当が可能となり、職域拡大や職場定着にも効果をもたらした。
生産性一般	全般	ネジ締め作業を電動ドライバーは使っているものの、ほとんどを手作業で行っており、身体的不調（手首、目）を訴える者が多く、欠勤者も多かった。	ネジ締め作業については全工程を自動化した。また、ネジの締め具合の検査にもロボットを導入した。	自動化に伴い、身体的負担は軽減され、能率も向上した。また、作業が単純化されたので、新人の障害者にも担当が可能となり、職域拡大や職場定着にも効果をもたらした。
移動	肢体	出入り口に段差あり。	フラットな工場の建設。エレベータやトイレにも配慮。	下肢障害者の雇用機会が広がった。
移動	肢体	事業部の新棟建築に際して、障害者に配慮した設計がなされていなかった。	2基のエレベータのうち1基を障害者対応に仕様変更をした。カゴ内に手すり、および低位置の操作スイッチを付けた。さらに、各フロアにおいて低位置の呼び出しスイッチを追加した。	車椅子使用者でもアクセスできる建物となった。このことが契機となり、障害者へ配慮する重要性が社内に広がった。そして、法定雇用率をクリアする障害者の雇用が達成できた。
移動	肢体	事業部の新棟建築に際して、障害者に配慮した設計がなされていなかった。	各フロアにおいて段差をなくすよう設計変更した。0Aフロアとの間はスロープを設置することにより車椅子走行を可能にした。また、正面玄関にもスロープを設置した。	車椅子使用者でもアクセスできる建物となった。このことが契機となり、障害者へ配慮する重要性が社内に広がった。そして、法定雇用率をクリアする障害者の雇用が達成できた。
移動	肢体	エレベータが車椅子使用者対応になっていなかった。	低い位置にも操作スイッチを取り付け、扉の開時間延長機能を付加した。また、ミラー、手すりをカゴ内に取り付けた。	車椅子使用者、下肢障害者が単独で、安全に利用できるようになった。
移動	肢体	診療センター入口のドアが重いため、車椅子使用者には開けづらい。	入口に呼び鈴を付け、室内より開けるようにした。	介助なしにひとりで診療センターに出入りできるようになった。
移動	肢体	工場新設にあたって、車椅子使用者に配慮する必要があった。	玄関やトイレの入口にはスロープを設置し、扉は車椅子が通れる幅で、引き戸式を多くした。	施設面で障害者を新たに雇い入れるために改善を要する点はなくなった。
移動	肢体	車椅子使用者は、ノブ式のドアの開閉が困難である。	自動ドアに改造した。この際、費用面から、現状のドアをエアアシリンダを利用して開閉する方式を採用した。ただし、ボタンを押す必要がある。	ドアの開閉が楽に行えるようになった。
移動	肢体	出入り口に段差があり、車椅子で通行できない。	出入り口をスロープ化した。	車椅子で通行が可能になった。
移動	肢体	工場入口、および工場内のドアの開閉が車椅子使用者には困難であった。	車椅子専用の自動扉を新設した。	移動が楽になった。

電気機械器具製造業〔移動／雇用〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	休憩室の扉が車椅子で通行するには狭かった。	扉を拡張した。	車椅子での通行が容易になった。
移動	肢体	非常口に段差があり、車椅子では通行が困難であった。	スロープ化した。	車椅子での通行ができるようになった。
移動	肢体	4階建ての社屋を建設するにあたり、車椅子使用者の垂直移動に配慮する必要があった。	エレベータを設置した。	各階に移動が可能になった。
移動	肢体	社屋を建設するにあたり、車椅子使用者のためにドアに配慮する必要があった。	玄関等の出入り口は自動ドアとした。各室のドアは軽い引戸式にした。	車椅子での移動が楽にできる。
移動	聴覚	エレベータ内の非常応答装置は、聴覚障害者には使えない。	文字による応答ができるようにする。	エレベータが停止した場合でも、応答があれば安心できる。
雇用	肢体	進行性の疾病のため退職している者が復職してきた場合の配置をどうするか。	在宅勤務に切り替る。そのためパソコンの技能向上訓練を受講させる。	雇用の継続が図られたことにより、安心して働ける職場のつくりの一環となった。
雇用	肢体	部品組立部門のみの事業構成で、作業内容は手作業が主体となっていた。そのため、車椅子使用者等を含む下肢障害者の採用が中心となっていた。	コンピュータソフト開発事業を導入、ソフト開発センターを建設した。ワークステーション8セット設置、専門回線を利用したネットワーク上で、障害者を中心にプログラム開発を実施した。	採用が困難だった片マヒ等の上肢障害者、頸髄損傷を含む上下肢障害者及び重度脳性マヒ等の体幹機能障害者の採用が可能となり、重度障害者雇用の促進につながった。
雇用	肢体	タイムレコーダや弁当注文用紙の置いてある位置が車椅子ユーザには高すぎる。	適切な高さに変更する。	下肢障害者の雇用機会が広がった。
雇用	肢体	片手障害者の作業を確保する必要があった。	自動ビス締機のチョコ停メンテナンス業務に配置した。	安全で生産性の高いラインを実現することで、健常者の工場と同等に対応できる。人の能力と機械をマッチングさせることで障害者も高度な仕事の有能な働き手となった。
雇用	視覚	視覚障害者の作業を確保する必要があった。	コンベアラインへの部品投入作業に配置した。ボタン操作ひとつで作業ができるようにした。	安全で生産性の高いラインを実現することで、健常者の工場と同等に対応できる。人の能力と機械をマッチングさせることで障害者も高度な仕事の有能な働き手となった。
雇用	知的	紹介だけではその人の適性がわからない。	職場実習でいろいろな仕事をしてもらい、大丈夫だろうという人を採用。	採用後、配置に関するトラブルがなくなった。
雇用	知的	障害者の側からは「仕事が合わない」、管理者からは「上達せず、不向きである」との声が出る。	入社後6ヶ月は実習期間とし、いろいろな職場を巡り、合った仕事を見つけることとした。	本人の持っている能力が存分に発揮され、本人の自信にもつながり、定着性の向上が図られた。
雇用	知的	知的障害者4名を雇用するにあたり、職域の開拓が必要であった。	下請けに出していた部品加工を内作することとし、知的障害者が作業できるような機械・設備を導入した。	部品加工が自社内で行え、障害者の職域拡大と新規雇用の促進に結びついた。
雇用	全般	どのような仕事が可能か。管理はどうか。	各職場の業務内容と手順を見直し、職域の開拓、拡大を図る。また、各人の能力や性格を把握して個別管理体制を確立する。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。
雇用	全般	総務課主導で実習を受け入れ、採用を決めてきた。	「障害者職場定着推進チーム」を設立し、実習時の監督者の評価に助言を与える。	障害者への配慮点がわかりやすくなり、監督者の育成がスムーズに図られた。
雇用	全般	障害者に担当してもらえる仕事が無くなった。	職務拡大の手順書に基づきキャリアアップを図る。	障害者への配慮点がわかりやすくなり、監督者の育成がスムーズに図られた。

電気機械器具製造業〔定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	聴覚	障害者の地域活動に対して会社レベルでの支援体制が十分ではなかった。	地域活動への積極的参加とその支援体制の強化。	地域との積極的な交流が進んだ。
定着	聴覚	人間関係・コミュニケーションの不備等を理由に中途退職する者が多かった。	障害者受入れのための活動実施。採用時に意向打診のためのアンケート実施 受入れ説明会の実施 聴覚障害者受入れ状況フォローアップ会議の実施 職場実習の受入れ	定着率が向上した。
定着	聴覚	聴覚障害者に対する仕事の進め方がわからなかった。	受入れ説明会やフォローアップ会議の実施等により、受入れ職場同士の情報交換も行え、聴覚障害者に対する仕事の進め方、問題点、課題等が具体化され、訂正を繰り返してカリキュラム、マニュアルが整備されていった。	ノウハウの蓄積により、人事異動があっても上司が変わった際も、対応方法の引継ぎがスムーズに行えるようになった。
定着	聴覚	実習時の職場適応の把握について管理者、聴覚障害者ともに労務担当が終了時に聞き取り調査をしていた。	2週間、毎日の実習メモ（障害者の職場での生活メモの提出）及び実習終了後、管理者に実習報告書（職場適応評価の報告）の提出を依頼した。	本人の内面的な様子（仕事に取り組む姿勢、本人の性格、上司や同僚との触れあい等）が十分に理解できる。また、管理者の指導についてもコメントの仕方が理解でき職場における両者の状況も明確になった。
定着	聴覚	健常者の障害者に対する意識が低かった。	社内報への掲載、手話サークルの開設、社内夏祭りでの手話サークルによる手話合唱指導を行い「やさしい手話」の啓蒙を図った。	長い期間の中で聴覚障害者理解が進んでいる。
定着	聴覚	聴覚障害者との生活におけるコミュニケーションが不足していた。	年1回ボーリング大会を実施、その後意見交換会を行っている。労使の代表も参加し、直接障害者の意見や要望に即答できるようにしている。健常者も参加する。	参加者のコミュニケーションは十分図れている。障害者の意見、要望についての理解を深めている。
定着	聴覚	聴覚障害者のトラブル対応は全て筆談で行っていた。	口話を通じない者及び聴覚障害者からの要請があった場合は手話通訳者派遣事務所に派遣を依頼するようになった。	トラブルに素早く対応できるようになった。
定着	知的	障害者間のコミュニケーションが必ずしもうまくいっていない。	親睦団体を設立し、レクリエーションの機会を増やす。	人間関係が円滑になり、遅刻・欠勤も少ない。
定着	知的	遅刻・欠勤に対する具体的対応策が必ずしも決まっていなかった。	始業時間に出勤して来なかったら家に電話する。いつもの時間に帰って来なかったら家から会社に連絡する。家庭との連絡を密にする体制をつくる。	遅刻・欠勤はきわめて少ない。
定着	知的	躁鬱が激しく、対人関係のトラブルが多い。	一時的に短時間勤務（午前中のみ）とする。本人の回復状況に応じて勤務時間を変更する。	短時間勤務にすることにより、管理者の指示にもよく従い、作業にも集中して取り組んでいる。トラブルや欠勤も発生していない。
定着	知的	知的障害者には“心のケア”が必要であると考えた。	業務指導とは別にカウンセリング(面談)による“心のケア”を実施している。	適材適所により、ひとりひとりが持っている能力を活かすことができ、本人も生き生きと働いている。実際に“戦力”となっている。

電気機械器具製造業〔定着／教育訓練〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	知的	管理者の障害者理解が不十分であった。	「障害者職場定着推進チームの基本的な考え方と配慮点」をまとめ、経営トップから管理者までベクトルを合わせ、全社で環境作りを進めた。	全社的に、障害者に対する理解が高まってきた。
定着	知的	知的障害者と健常者の交流がとりにくい。	知的障害者が健常者と交流が図りやすいように、タイムカード入れに顔写真を組み合わせ、掲示するようにした。	知的障害者にとって、名前を覚えることが交流の第一歩であることから、顔写真はたいへん役立っている。
定着	全般	必ずしも定着率は高いとはいえなかった。	同様の障害をもった社員、係長、先輩社員の3名による支援体制（シスター制度）を組む。業務指導を計画的に実施。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。
定着	全般	障害者に対する理解が会社全体として満足できるものではなかった。	聾学校から年2回定期的に実習生を受け入れ、職場内の意識変革を行った。「障害者雇用促進セミナー」の開催。職場内研修のテーマとして障害者雇用を取り上げる。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。
定着	全般	私生活や上司に対する不満をどう解決するか。	シスターメンバーに人事担当者を加えて、ヒヤリングを行い、必要であれば家庭と連絡をとる。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。
定着	全般	お互いの顔と名前がなかなか一致しない。	顔写真の入ったタイムカード差しを設置。	名前を覚えるのに有効でコミュニケーションを図るのに役立つ。
教育訓練	肢体	系統だった教育システムが確立されていなかった。	社内教育体系（一般コース、技能コース）を確立。一般コースではワープロ検定、技能コースでは設備保全、電子複合検定の合格をめざす。	多能工化への道が開けた。自信をもって仕事に取り組むようになった。設備メンテナンスの経費削減が図れた。
教育訓練	聴覚	技能向上の取り組みが職場単位で、組織的に推進されていなかった。	アビリンピックやグループ会社内の技能競技会への参加。国家技能検定、社内技能検定へのチャレンジ。	入賞者が続出し、技能向上が図れた。
教育訓練	聴覚	上位職への昇格には研修/テストにパスすることが必要であるが、障害者自身も、職場上司もやや消極的であった。	手話通訳者をボランティアとして動員し、マンツーマンでの指導体制を確立した。	上位職への挑戦者全員が昇格を果たした。
教育訓練	聴覚	聴覚障害者にできる仕事が多く、また意欲もない。	聴覚障害者向けのパソコン教育等、障害者の能力向上を目指した職場環境をつくった。	障害者自身の能力発揮に対する意欲も増し、同時にパソコン技能の向上で、自分のキャリア形成に目的意識を持つ障害者も出てきた。また、その結果上位職位への昇格も行われた。
教育訓練	知的	知的障害者に同じように注意、指導をしても、それに対する反応は人それぞれであった。	研修カリキュラムに「心理テスト」、「エゴグラム」を導入、各人の現状をよく把握し、一人ひとりにあった指導方法を考えた。	適材適所により、一人ひとりが持っている能力を活かすことができ、本人も生き生きと働いている。実際に「戦力」となっている。
教育訓練	知的	知的障害者に能力があっても、最も簡単な「箱作り」、「箱詰め」の作業だけをさせ、それ以上の仕事に従事させることはまれであった。	実習を通して、知的障害者の能力を「（選考用）個人票」により把握し、実習終了時には、総務が中心となって、管理者と本人と本人の親（または先生）との懇談を持って適材配置をし、入社後は「職務拡大の手順」に沿って、ステップアップを図るようにした。	従来は、「箱作り」、「箱詰め」までが限界とされていたが、現在では「袋詰め」、「梱包」、「絶縁シール貼り」、「組付け」、「自動機操作」、「清掃」、「出荷事務補助」まで職種を拡大することができた。

電気機械器具製造業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	休憩用ソファの置かれている場所が1箇所しかない。	女子専用として女子更衣室に新しく設置。	体調不良を訴える者がいなくなり、日常業務の遂行がスムーズになった。
福利厚生	肢体	障害者を主体に小集団活動を実施していたが、会議室がなかったため食堂の一角を使用していた。そのため食事準備等の雑音で会議に集中できなかった。	ソフト開発センター内に会議室を設置、車椅子利用者でも使用しやすいテーブル及び電子黒板等を設置、良い環境で小集団活動ができるようになった。	車椅子の移動もスムーズで、良好な環境で、ミーティング等が効率よく進められるようになった。また、会議室を活用してボランティア講師を招き障害者を含めた書道及び手話等のサークル活動が実施されるようになった。
福利厚生	肢体	更衣室兼用の休憩室が狭いスペースだったため、車椅子使用者の移動が困難であり、横になって休むこともできなかった。	ソフト開発センター内に新たに48㎡の休憩室を設置、4畳半の畳敷きコーナーを設け、ソファを3つ設置した。	車椅子での移動もスムーズなり、畳敷きコーナーの設置で横になることもできるようになった。そのため車椅子使用者のじょくそう防止にも効果が見込まれる。
福利厚生	肢体	既存の単身寮は28室、家族社用社宅が11室でほぼ満室の状況であった。地域性から勘案すると障害者雇用拡大には増設が必要だった。また、単身寮は、4人で台所、トイレ、風呂等の共用をしていたので不便であった。	車椅子利用を考慮した単身寮を12室、家族社用社宅を6室増設した。また、単身寮は台所、トイレ、風呂等を2人で共用するようにして、利便性を高かった。	車椅子での通勤には様々な制約があり、一般のアパート利用についても制約があるため、採用時に寮・社宅を希望するものが多く、増設によってそのニーズに応えることができた。また寮の利便性も確保され、利用者の評判も良くなった。
福利厚生	肢体	下肢障害者の休憩室利用に不便があった。	下肢障害者にも便利な休憩室を備えた。	下肢障害者の雇用機会が広がった。
福利厚生	肢体	事業部の新棟建築に際して、障害者に配慮した設計がなされていなかった。	健常者用トイレとは別に障害者用トイレを新規に設置するよう設計を変更した。	車椅子使用者でもアクセスできる建物となった。このことが契機となり、障害者へ配慮する重要性が社内に広がった。そして、法定雇用率をクリアする障害者の雇用が達成できた。
福利厚生	肢体	事業部の新棟建築に際して、障害者に配慮した設計がなされていなかった。	障害者用駐車場を2台分確保した。	車椅子使用者でもアクセスできる建物となった。このことが契機となり、障害者へ配慮する重要性が社内に広がった。そして、法定雇用率をクリアする障害者の雇用が達成できた。
福利厚生	肢体	トイレが下肢障害者には利用しづらい。	通常の2倍のスペースを確保し、便器のまわりに手すりを取り付けた。また、非常用の内線電話も設備した。	下肢障害者が安全に利用できるようになった。
福利厚生	肢体	現状の独身寮は車椅子使用者に対応していなかった。	・出入り口にスロープおよび手すりを設置した。 ・バスルーム入口はドアに代わるカーテンを取り付けた。 ・キッチンの流し台下部は収納扉を撤去し、車椅子で奥まで入れるようにした。 ・便器および湯船と車椅子の座面の高さが同じになるようにスノコを設置した。 ・ベランダと室内床の高さが同じになるようにスノコを設置した。	介助者なしにひとりで生活できるようになった。

電気機械器具製造業〔福利厚生／通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	既婚者用社宅が車椅子使用者に対応していなかった。	<ul style="list-style-type: none"> ・玄関の高さまで緩やかなスロープを付けた。 ・ドアは引き戸タイプにし、郵便ポストは低い位置に取り付けた。 ・室内のスイッチ類は車椅子からでも届く位置に取り付けた。 ・全室フローリングとした。 ・クローゼット内のハンガーの位置を低くした。 ・キッチンの流し台は全体的に低くし、下は空洞にして、蛇口に手が届くようにした。蛇口は伸縮自在のものにし、開閉操作は上下レバー式とした。 ・バス、トイレは広くし、手すり、スノコを設置した。 ・社宅敷地内に駐車場を確保した。 	夫婦とも車椅子使用者の場合でも生活できるようになった。
福利厚生	肢体	これまで下肢障害者用の社宅はなかった。	<p>下肢障害者用社宅を新たに設置した。配慮点は以下の通り。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・玄関のスロープ化 ・屋根つきカーポート ・低いバスタブ ・障害者対応トイレ ・ベットルーム壁面の手すり ・低い流し台 ・非常通報ボタン（警備室に通報される） 	入居者から「フル装備」であるとの高い評価を得ている。特に、非常通報設備・体制の評価が高い。ひとり暮らしの下肢障害者が安心して入居できるようになった。
福利厚生	肢体	下肢障害者が利用できるトイレがなかった。	障害者用トイレを設備した。	安心して働けるようになった。
福利厚生	肢体	就職後、事故で車椅子生活を余儀なくされた従業員のために駐車場を確保する必要があったが、職場からかなり離れていた。	会社構内の工場隣接地に、従来あった植木を移動し、屋根付き駐車場を新設した。	駐車場から職場までの移動が楽になった。
福利厚生	肢体	車椅子使用者が容易に利用できるトイレがなかった。	車椅子専用トイレを設置した。また、非常用ボタンを設置し、職場ならびに上司席近くのパトライトと連動させた。	安心して職場生活を送れるようになった。
福利厚生	肢体	社屋を建設するにあたり、車椅子使用者のトイレに配慮する必要があった。	障害者の作業場の近くに専用トイレを設置した。	安心して働けるようになった。
福利厚生	聴覚	寮において聴覚障害者に対するコミュニケーション機器が整備されていない。	「緊急時連絡用表示灯」や「専用FAX」を設置。	職場適応、人材育成、業績評価、モチベーションの面で効果があらわれた。
福利厚生	聴覚	独身寮が聴覚障害者に対応していない。	玄関ベル、FAX、非常ベルに連動するパトライト、パイプレータを設置した。	日中はパトライト、就寝中はパイプレータで非常事態等がわかるようになった。
福利厚生	聴覚	私用で外部と連絡を取りたい場合、聴覚障害者は公衆電話が使えず、他に手段をもたない。	コイン式FAXを設置した。	休み時間等に私用でFAXを気兼ねなく使えるようになった。
福利厚生	全般	シャワー設備がない。	シャワー室の設置	安心して働ける環境が整った。
福利厚生	全般	保健、衛生にかかわる施設がなかった。	保健衛生室の設置。	安心して働ける環境が整った。
通勤	肢体	車椅子のまま通勤バスを利用するのは困難。	リフト付き送迎バスの購入。	下肢障害者の雇用機会が広がった。

電気機械器具製造業〔通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
通勤	知的	会社の移転に伴い通勤経路が変わる。	実際に電車に乗って、乗り換えや下車駅、会社までの道順をわかるまで何回も指導する。	通勤におけるトラブルがなくなる。

輸送用機械器具製造業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	肢体	車椅子ユーザにとっては測定器表示面が高すぎて使いにくい。	車椅子の下肢障害者が測定機械類(投影機, 硬度計, 計数器, その他様々な測定器具)使用できるように, 高さ, 配置, 作業方法等を改善。	車椅子の定位置のまま効率よく作業できるようになった。
出力／表示	肢体	表示板(作業標準書, 製造記録, 品質管理記録書類等)の設置位置が悪く, 車椅子の肢体障害者には記入しづらく, また見にくかった。	全ての製造機械に備えている表示板の設置位置(高さ, 場所)や表示方法を, 車椅子の肢体障害者にも記入や表示しやすいように変更した。	車椅子のまま, 通路付近の安全な位置で表示書類の記入, 表示が出来るようになった。
出力／表示	視覚	コンピュータ端末画面の情報にアクセスできず, 社内QA環境の外へ追いやられる。	文字拡大ソフト「ZoomText」と音声化ソフト「95READER」を導入し, 画面デザインをカスタマイズした。キーボード操作のトレーニングを行った。	単独でのコンピュータ操作が可能になった。
入力／操作具	肢体	ワープロ標準マウスは使いにくい。	小型・軽量でボタンが大きく滑らないマウスに置き換えた。	重度障害者に使いやすくなった。
入力／操作具	肢体	公衆回線をFAX&TELと電算機側に切り替えるための切り替えスイッチが操作しにくい。	スイッチを肘で操作できるレバーに置き換えた。	重度障害者に使いやすくなった。
入力／操作具	肢体	在宅勤務作業場において蛍光灯のオンオフスイッチの操作ができない。	蛍光灯のメイン・スイッチとは別に, ひもスイッチに10cmほどのリングをつけ, 自分でオンオフができるようにした。	環境を整えることによって, 仕事が効率的にできるようになった。
入力／操作具	肢体	在宅勤務作業場において, 電話の受話器をとることができない。	受話器をとらず, スピーカで受けて話す機能を持った電話に変更した。	環境を整えることによって, 仕事が効率的にできるようになった。
手作業・処理	肢体	部品箱内のソケットの方向が一定していないのでつかみにくい。	ソケット整列機により常に一定の方向にする	重度障害者でも作業可。生産性の向上。
手作業・処理	肢体	ソケットをパレットに挿入しにくい。	手指安定プレートの作成	重度障害者でも作業可。生産性の向上。
手作業・処理	肢体	部品箱内のランプの方向が一定していないので, つかみにくい。	ランプ整列機により常に一定の方向にする。	重度障害者でも作業可。生産性の向上。
手作業・処理	肢体	ランプをソケットに組付ける際, 力を要するので長時間作業すると指が痛くなる。	10個のランプを一度に圧入できる機械の製作。	重度障害者でも作業可。生産性の向上。
手作業・処理	肢体	部品を把持できず落としてしまう。床面への落下は不良品として破棄。	ネットを張り, 床面への落下をなくす。	重度障害者でも作業可。生産性の向上。
手作業・処理	肢体	車椅子使用者にとっては作業机が高すぎて使いにくい。	車椅子の下肢障害者が, 事務作業, パソコン操作, 電話対応等が車椅子の定位置のまま使用できるタイプの机に変更した。	事務作業, パソコン操作, 電話対応等が車椅子の定位置のまま効率よく作業できるようになった。
手作業・処理	肢体	車椅子に座ったままでは溶接作業台が高すぎる。	溶接作業台の高さを車椅子に乗って座った高さに調節した。	車椅子ユーザも溶接作業が可能になった。
手作業・処理	肢体	車椅子作業者は溶接作業を特定の方向しかできない。	色々な方向から作業ができるようにアングル材で組んだ軽い溶接用の治具を作成した。	車椅子作業者が色々な方向から作業ができるようになった。
手作業・処理	肢体	手の機能が弱いため製品を治具にセットしたり, 次の工程にわたす際, 左右のセンサーにぶつけて破損させたり落下させることがあった。	左右にあった安全センサーを上下に変更した。	製品のセット, 取り出しが容易になり, 破損させることがなくなった。
手作業・処理	肢体	ある部品を装着せず, 次工程に流すことがあった。	コンベヤ上にゲートを設け, その部品が装着されないとゲートが開かないようにした。	部品のつけ忘れが防止された。

輸送用機械器具製造業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	部品の受け渡しするとき落とし、何かにぶつけて破損することがあった。	前工程からの受け渡しシュートを設け、さらに転落防止壁を設けた。	部品落下が90%低減された。
手作業・処理	肢体	製品の先端を指先でゆすって導通を検査する。両手の機能が十分でないとき難しい。	新しい検査器の導入。	手機能の弱い人、片手の人でも作業可。
手作業・処理	肢体	Oリング装着が難しい。	作業台の穴にOリングを入れ、次に製品を差し込むと自動的に装着されるOリング装着装置を導入。	重度の脳性マヒがある者でも高い生産性をあげるようになった。
手作業・処理	肢体	製品の導通検査において右手を左右に180度ずつ回す必要があるが、手機能の弱い人では困難があった。	ロータリーアクチュエータで製品をまわすことにした。	手機能の弱い人でも作業を担当可。
手作業・処理	肢体	端末設置作業機の高さが車椅子に合わない。	車椅子が入れるように作業機の高さを変更。	業務を円滑に進められるようになった。
手作業・処理	肢体	自動車用メータの照明電球に、照明光を青色や緑色に変光するためのキャップをかぶせる作業は、両手を使うため健常者や両手作業が可能な下肢障害者が行っていた。	片手作業を可能にするために、キャップをセットする治具を製作した。最初はキャップがセットしにくかったり、電球をキャップに挿入しにくいなどの問題があったので、キャップ受治具を中央で2分割し、開閉ができるようにした。開いた状態でキャップをセットし、閉じてから電球を挿入することによって使いやすい治具となった。	片手しか使えない障害者や脳性マヒ等による比較的重度な障害者にも作業が可能となった。現在では健常者の80%近くまで生産性を向上させることができた。
手作業・処理	肢体	サーミスタサブアッシのケースはめ込み作業およびワッシャーはめ、鉸め作業を健常者が立ち作業の手作業で行っていた。	ケースはめ込み作業（前工程、手作業）と、ワッシャーはめ作業、鉸め作業（後工程、機械作業）の2工程に分け、前工程には治具、後工程には機械を用意し、両工程とも片手作業者の作業を可能とした。	片手作業でも作業可能となり、健常者とはほぼ同等の生産性となることができた。また不良ゼロの設備とすることができた。
手作業・処理	肢体	自動車部品であるターンシグナルキャンセルカムを組み立てるには、キャンセルカムへのグリース塗布、コラムワッシャーセット及びハブコアワッシャー圧入、外観検査及び箱詰めであるが、これらは両手機能の良好な作業が行っていた。	グリース塗布と、ハブコアワッシャー圧入の治具化した。圧入治具のレバーをさらに使いやすくし正常な圧入が行われたかを検出するセンサーを組み込んだ。	手指機能の弱い人（脳性マヒの人）でも確実な作業ができるようになり、不良が低減した。
手作業・処理	肢体	自動車部品であるグローブボックスロック組立作業におけるハンドル、ハンドルシャフト組込み工程は全て両手作業であった。	ハンドル固定治具及びボディ、ハンドル組付け装置を新設した。	片手作業でも作業が可能となり、両手作業者と大差ないレベルまで到達している。
手作業・処理	肢体	コイルスプリングの加工において、完成品箱の取替え（約15分毎）は健常者に依頼する必要があった。	空箱が5個セットできる計数機能を有する空箱交換機を導入した。	交換を依頼する時間間隔を延ばすことができた。また、計数カウンタにより生産量を正確にカウントできるようになった。

輸送用機械器具製造業〔手作業・処理／安全／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	自動車メータの照明やウォーニング表示用に用いられるランプの組立作業は、ソケットとバルブを同時につかむため、手の不自由な人には作業ができなかった。	ソケットを固定する治具を用意し、そこにバルブをはめ込むようにした。これをベルトコンベアに乗せ、ソケットをセットする係と、バルブをはめ込む係に分け、この工程間の移動を自動化させた。最後に点灯導通チェック機を通り不良の判断をした。	片手作業者にも作業が可能になり、リハビリにもなった。点灯導通チェック機の導入により不良がなくなった。
手作業・処理	肢体	ハンダ付け作業では、ハンダごてを固定し、片手にワーク、片手にハンダを持つため、両手が使えないと作業ができなかった。また、ワークを持った手が熱く、作業がしづかった。	ワークを保持する治具を作り、シリンダーを使用して自動で上昇下降させるようにした。さらに自動ハンダ送りを作りハンダ付け時間とハンダ量を制御した。ハンダの放置時間が無駄にならないように、この設備を2箇所用意した。	片手作業者にも作業が可能になった。生産性、品質共に向上した。
手作業・処理	肢体	自動車用静電容量式フェューエルセンサー（燃料液面検出センサー）のパイプ組付け作業は治具の高さが高いため、作業機の高さを下げようとしたが足が入らず、車椅子使用者には作業ができなかった。	作業機の高さは変えずに作業位置を下げるために、機の上部を45度凹め、そこに治具をセットした。このために生じる電動ボックスの左右の揺れを防ぐため、支持棒と支え台を用意した。	車椅子使用者による座り作業が可能になった。
手作業・処理	知的	これまで手作業で行っていたある製品の製造を機械化し、知的障害者に担当させることにしたが、動作速度の点で問題があるとされた。	機械のピッチタイムを健常者の倍に設定した。	品質が安定し、1人あたりの生産量が手作業に比べて4倍になった。また、作業意欲も高まり、欠勤もなくなった。
手作業・処理	知的	これまで手作業で行っていたある製品の製造を機械化し、知的障害者に担当させることにしたが、機械の複雑な操作は難しいと判断された。	操作箇所は、スタートボタン、停止ボタン、プザー停止ボタン（製品が100出来ると鳴る）の3箇所とし、単純化を図った。	品質が安定し、1人あたりの生産量が手作業に比べて4倍になった。また、作業意欲も高まり、欠勤もなくなった。
手作業・処理	全般	品質に関する知識が欠如している。	品質に関する勉強会を実施。不良品サンプルの展示。ライン別品質状況の表示。	一人ひとりの品質に対する意識が高まり、不良品が少なくなった。
安全	知的	これまで手作業で行っていたある製品の製造を機械化し、知的障害者に担当させることにしたが、異常事態の察知が難しく、また機械の駆動部に手を出して怪我をすることが懸念された。	危険な場所にセンサを取り付け、手がそこに出された場合には機械を自動的に停止させるようにした。	品質が安定し、1人あたりの生産量が手作業に比べて4倍になった。また、作業意欲も高まり、欠勤もなくなった。
生産性一般	肢体	ベルトコンベヤの高さに作業面高を合わせるため固定ブラケットホームを利用してきたが、乗り降りや保管に問題が生じた。	専用の昇降機を製作	適切な作業姿勢がとれ、乗り降りも楽。
生産性一般	肢体	下肢障害者に出来る仕事が多く単なる作業補助になっていた。	2台のプレス機械に2台の多関節ロボット、それぞれに上下2連のコンベアーを組み合わせることにより、車椅子の下肢障害者が一人で2種類の製品の加工を安全に作業できる。	一人で2種類の製品を加工する重要なオペレーターとして活躍できるようになった。
生産性一般	肢体	極度の単純検査作業に従事しなければならない。	自動検査機の導入。	手機能の弱い作業者でも担当可。

輸送用機械器具製造業〔生産性一般／作業場／移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	ボール盤での機械加工は、知的障害者には難しく、生産性の上がらなかった。	ボール盤による一連の加工操作を8個のマイクロスイッチを使い、ハンドル1本でできるようにした。すなわち、ハンドルを下ると、パイスがしまり、主軸が回転し、送り加工に入る。加工が終了すると、主軸が上がって回転が止まり、パイスが開いて、ハンドルが元の位置に戻る。つまり、作業者は材料をセットして、ハンドルを下げるだけでよい。	身体的負担が少なく、健康で働きやすい職場となった。雇用の安定と職場定着の促進が期待できる。
生産性一般	知的	従来のショットブラスト機の操作では、手作業により、ドアの開閉、製品の出し入れを行っていたが、大変な手間と労力を要した。	新しいショットブラスト機を導入した。ボタン操作一つで、これまで手作業で行ってきたものを自動で行える。	身体的負担が少なく、健康で働きやすい職場となった。雇用の安定と職場定着の促進が期待できる。
作業場	肢体	工場内の物の配置が悪かったため車椅子で動くには困難があった。	作業場内の機械、材料、金型、製品、屑置場等の配置を改めて見直し改善した。	通路はもちろんのこと、機械の裏側まで車椅子で安全に動き廻れるようになった。
作業場	肢体	重度障害者のための在宅勤務環境を整える必要があった。	OA機器の設置が可能なように、宅内電源・電気配線工事・NTT電話配線工事、宅内LAN工事・照明器具・エアコン・作業机・本箱などの備え付けをした。	環境を整えることによって、仕事が効率的にできるようになった。
作業場	肢体	重度障害者のための在宅勤務環境を整える必要があった。	電算設備用の電気容量を確保するため、サブブレーカを8口とし、エアコン、照明器具回路と分けた。また、電話端子を2口とし、どちらの作業机からでも利用できるように、部屋改善工事時に組み込んでもらった。	業務を円滑に進められるようになった。
移動	肢体	工場内は段差が多く、車椅子ユーザにとっては移動するのが困難である。	細部の段差を補修し、三角スロープを設置した。	車椅子ユーザが安全に工場内・敷地内を移動できるようになった。
移動	肢体	マンホールの蓋の溝に車椅子の細い前輪が落ち込んでしまう可能性があった。	敷地内のマンホールの蓋を、目の細かいタイプの蓋に変更した。	車椅子ユーザが安全に工場内・敷地内を移動できるようになった。
移動	肢体	工場内の扉は、車椅子ユーザにとっては重く、空けにくく、時間がかかった。	玄関、製造作業場の大扉、管理作業場の大扉等、7ヶ所の要所の扉を自動扉に改善し、その他11ヶ所の手動扉を開閉の楽なパーテーション扉に改善した。自動扉は下降時に床面の光センサーを遮ると同時に停止する安全装置付き。	障害者、車椅子ユーザにとっても扉の開閉が楽になった。
移動	肢体	各フロアとエレベータとのステップのすき間に車椅子の前輪が落ち込む可能性があった。	エレベータの扉側の床を若干(約10mm)延ばし、クリアランスを少なくした。	車椅子ユーザも安全にエレベータに乗れるようになった。
移動	肢体	製造作業場内2階の製造本部事務所へは、狭い階段しかなかった。	車椅子用階段昇降機を設置した。	昇降機の幅に合わせて階段の幅も広くなり、また、両側手すりになったため、より安全になった。
移動	肢体	災害時の避難経路を確保する必要があった。	通路幅を車椅子2台がすれ違える3m以上とした。	安全に避難することができるようになった。
移動	肢体	災害時のために、扉は開けやすくする必要があった。	非常扉はワンプッシュ・ワンモーション式のドアノブを設置した。	安全に避難することができるようになった。

輸送用機械器具製造業〔移動／雇用／定着／教育訓練／モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	地震の際にガラスの破片が落下して車椅子のタイヤがパンクする可能性があり、危険だった。	全てのガラスに透明の飛散防止フィルムを貼った。	安全に避難することができるようになった。
移動	肢体	ある障害者は基本的に在宅勤務だが、工場にも障害者用の通路等が必要であった。	来社時の連絡先と通路、駐車場を確保した。	月1回出社時のルール化により、本社及び工場への入退場及び社内での業務が円滑に実施されている。
移動	肢体	ある障害者は基本的に在宅勤務だが、工場にも障害者用の通路等が必要であった。	配属先の情報システム部の端末ルームへ取り外し可能な簡易スロープを設計、製作した。	月1回出社時のルール化により、本社及び工場への入退場及び社内での業務が円滑に実施されている。
移動	肢体	車椅子使用者や松葉杖使用者にとって開け戸式のドアは開けにくく、移動が困難である。	工場、事務所、寮及び居室等の出入り口で使用頻度に応じ、また重要度に応じ、自動ドアに変える、吊り下げ式の引き戸に変える、開き戸に専用の取っ手をつける、などの改善をした。	車椅子使用者も松葉杖使用者もドアの開閉が簡単になり、移動が楽になった。
雇用	肢体	通勤困難な重度障害者を在宅勤務の形態で雇用したい。	在宅勤務用電算設備の仕様検討と導入。(パソコン、ワークステーション、プリンター、イーサネット等)	月1回の出社のみで、在宅勤務が可能になった。
定着	聴覚	健常従業員とのコミュニケーションがうまくいかない。	手話のできる人を職場に配置。文書や筆談も活用。	雇用管理や安全管理の面で役立つ。
定着	知的	社員寮周辺にはスポーツ施設や娯楽施設が無く、地域的にも不便なため休日など余暇の過ごし方が職業生活に影響していた。また自己管理も十分にできなかった。	社員寮の隣に乗馬施設を建設した。建設に当たっては、障害者全員が参加、一丸となって作業を行った。	馬の手入れ、餌付け、馬小屋の清掃、世話することが日課になり、規則正しい生活を送ることができるようになり、話題も増え、活気にあふれた職場になった。
定着	全般	仕事で主役になれない人も趣味やスポーツでは主役になれる。	スポーツや文化に関する10のクラブを発足させ、加入を強く勧める。	活動を通じて社会人としての自覚が促進される。
定着	全般	将来の展望が立たない点があった。	定年後の継続雇用制度、短時間勤務制度、介護休職制度、勤続15年旅行制度、連続有給休暇制度を定める。	将来とも安心して働ける環境が整った。
定着	全般	地域との交流が重要である。	見学受入れ、施設開放、社内祭り等の実施。地域行事への積極参加。	地域における障害者理解が促進された。
教育訓練	肢体	一つの作業しか担当できない。	設備改善と訓練により、多くの工程につけるようにした。	作業の幅が広がった。一つの工程をマスターすると類似した工程は比較的早くマスターできるようである。
モチベーション	全般	仕事の中身で意欲を向上させる策はないか。	自らのニーズに基づく商品開発(オリジナル商品開発)。	夢を語る職場になった。
福利厚生	肢体	工場内には障害者用のトイレがなかった。	各階のトイレの便器、洗面台、鏡をそれぞれ障害者仕様に改善。	身体障害者がゆったりとした広さの洗面所を快適に利用できるようになった。
福利厚生	肢体	既存の男女更衣室は障害者が使用するには手狭である。	車椅子で自由に動き廻れる広い更衣室を新設し、室内の一角には車椅子と同じ高さ(45cm)で6畳敷きの畳の休憩エリアを設け、休憩室としても利用できるようになった。	更衣室内も車椅子でゆっくり動けるようになった。

輸送用機械器具製造業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	車椅子ユーザは足を動かさないため、下肢部の血行が悪くなりやすい。	更衣室を出て作業場に向かう途中にプッシュアップパイプを設け、車椅子の下肢障害者が下肢部の血行促進のためのプッシュアップ運動が出来るようにした。	血行が促進され健康的に作業が出来るようになった。
福利厚生	肢体	ある障害者の場合、トイレには常に介護人(父親)が必要で、一般の障害者用のトイレでは対応できない。	本人からの要求時に時間を決めて一般トイレを専用トイレ化するようにした。	月1回入社時のルール化により、本社及び工場への入退場及び社内での業務が円滑に実施されている。
福利厚生	肢体	工場近隣に重度障害者向きの賃貸住宅が無い。	世帯用4戸，単身用36個の住宅を併設した。	重度障害者が生活しやすくなった。
福利厚生	肢体	夜間・休日に重度障害者に急病、事故等で緊急事態が起きたら、一秒一刻を争う場面で会社の人間が迅速に対応することは難しい。	緊急ボタンと連動した自動電話システムを各住宅に設置する。緊急ボタンは寝室，トイレ，風呂場の3箇所につけた。電話はつながった時点で緊急事態発生メッセージを流すようになっている。	健常者を含めて、全員参加のみんなで助け合うシステムとなった。
福利厚生	肢体	寮の居室内に洋服タンスを設置してあるが、車椅子使用者は引き戸の取っ手の位置が高く手が届かない。また開けることができても、衣料掛けが高く使用できない状態であった。	洋服タンスの下部に蹴込みを設け、車椅子のステップ部が当たらないようにし、普通に座った状態で引き戸の開閉ができるようにした。また衣料掛けの高さを低くし、少し前かがみになれば手が届くようにした。	車椅子使用者に使いやすい設備となり、箱詰めや重ね置きで乱雑だった寮居室内が整理整頓されるようになった。

精密機械器具製造業〔出力・表示 / 手作業・処理 / 作業場 / 移動 / 教育訓練〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力 / 表示	肢体	目視による水槽内水位の確定が困難である。	赤外線水位センサを導入して自動計測を可能にした。	作業難度の軽減化により、誰もがどの仕事でも担当できるようになった。そのため従業員間の仲間意識も向上した。
出力 / 表示	肢体	計器指針が高い位置にあるため車椅子に座った状態では読めない。	計器指針の位置を下げる。	作業難度の軽減化により、誰もがどの仕事でも担当できるようになった。そのため従業員間の仲間意識も向上した。
手作業・処理	肢体	スパナを使ってナットを締めたり、弛めたりするのに労力を要する。	スライド式ワンタッチ連結管を使用することによりスパナによるネジ締め作業を排除した。	作業難度の軽減化により、誰もがどの仕事でも担当できるようになった。そのため従業員間の仲間意識も向上した。
手作業・処理	肢体	製品の検査装置への搬入と搬出に労力を要する。	ベルトコンベヤを導入し、搬入作業の省力化を図る。	作業難度の軽減化により、誰もがどの仕事でも担当できるようになった。そのため従業員間の仲間意識も向上した。
手作業・処理	肢体	高い圧力のかかっているバルブの開閉に力を要する。	電磁弁を採用し、押しボタン式で自動開閉を可能にする。	作業難度の軽減化により、誰もがどの仕事でも担当できるようになった。そのため従業員間の仲間意識も向上した。
手作業・処理	肢体	障害者自身が品物を手に持つての移動が困難であり、また、製品運搬・作業手配等について常に補助者を必要とするため、職場内の作業者の作業能率低下を招いている。	障害者自身が一人で使用できる台車を設置した。主な改善点は 上段の高さを障害者の高さに合わせて取り出しやすい位置に設置 上段の長さを下段の長さの2/3程度に短くし、下段の物品を取りやすくした 台車が動かぬよう、車輪の回転を重くした	必要な製品・部品等の運搬を1人で出来るようになり、補助者なしで作業を進めることが出来るようになり、職場全体としての生産性向上につながった。
手作業・処理	知的	ケーブルを一定の長さに切断する作業を知的障害者に担当させたが、長さが一定しなかった。	全自動端子圧着機を導入した。ケーブルの切断から端子圧着までを自動でこなす。また、生産数量も自動でカウントする。	障害者の仕事は、一定数量の製品をゴムで束ねるといった作業のみとなった。品質の安定と能率アップにつながり、他にサポートを受けることなく、仕事がこなせるようになった。
作業場	知的	作業速度にバラツキが大きいため作業対象品を置くスペースが不足。	隣室との壁を撤去し、広いスペースを確保。	障害者の雇用創出。
移動	肢体	更衣室が2階にあり、工場への出入りに使用する階段に手すりがなく、階段の上り下りに困難を生じ転倒等による災害の危険を生じていた。また食堂が3階にあり、使用する階段には片側のみにしか手すりがなく、他の通行人とすれ違う際、支障が多かった。	出入り用階段への手すりの設置、及び食堂用階段への手すりの増設	障害者が容易に通行できるようになり、障害者の通行の安全性と全体の利便性の確保が出来た。又改善前は食堂への通行について他の通行の妨げとならないよう10分程度の時間前より向かうように便宜を図っていたが、改善後は他の社員と同様の時間帯での移動が可能となった。
教育訓練	肢体	重度障害者なので、作業を限定して配置しているため出来る業務の範囲が小さく、また一つ一つの仕事について過度に手をかけてしまうなど指導方法に苦慮していた。障害者もそれに甘えているところもあり、自分自身で自立して業務や社会生活を行うことがあまり見られなかった。	多種の作業が出来るよう業務習得訓練計画を作成し、実業務を通してOJTによる習得訓練を実施し習得業務の拡大を図った。 現行の作業指導要領を障害者用に改訂し、一つ一つの業務において障害者自身が責任を持って作業を進められるよう変更及び指導者への教育・指導を行った。	作業に責任感が芽生え、障害者自身の意識向上が図られ、作業能率が向上してきた。また、自分で自らの挑戦意欲の向上により自分でやろうという意識が生まれ、職場内の信頼関係の向上が図れた。

精密機械器具製造業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	障害者用としてのトイレはなく、和式用水洗トイレの女子用に簡易的な手すり等を取りつけたもののみであるため、トイレの使用に困難をきたしていた。	重度障害者が配属されている2階男女トイレに各1ヶ所ずつ手すりを含めた障害者用洋式トイレへの改造・設置した。	障害者がトイレを使用するにあたっての安全性・利便性の確保が図れた。

その他の製造業〔手作業・処理 / 生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	既製の机は、車椅子が奥まで入らず、作業がしづらい。	車椅子の入りやすい作業机を考案した。	作業しやすくなった。
手作業・処理	知的	ネジの締め付け具合のバラツキ	ネジ締め付け機の導入と位置決め治具および作業方法の改善	能率、品質の大幅な向上。
手作業・処理	知的	ラベルあるいはシール貼付位置のバラツキ	位置決め治具を考案した。	能率、品質の大幅な向上。
手作業・処理	知的	計数のバラツキ	秤の目盛りを目印を付け、その位置に指針がくるまで製品を載せる。	能率、品質の大幅な向上。
手作業・処理	知的	パッキンのキャップへの装着位置のバラツキ	パッキンを挿入されたキャップを止まりまで押すと一定の位置にパッキンがくる。	能率、品質の大幅な向上。
手作業・処理	知的	似たような紙袋に入った材料を区別できない。	倉庫を小さく仕切って、それぞれをはっきりと分けて保管するようにした。また材料が少なくなったときに見えるようになる赤線を壁に書いた。	材料の混同がなくなり、発注時期も知的障害者自身で管理できるようになった。
手作業・処理	知的	数字のわからない人には、秤を使うことができない。	ある材料は、赤い容器に入れ、赤いおもりを使い、赤い印の目盛りまで計測するというように色で区別した。3.2kgというような半端な重量の計測でも、3.2kg用のおもりを用意した。	数字のわからない人でも色の区別はできるので、正確かつ簡単に計量ができるようになった。
手作業・処理	知的	混合作業で5分、10分と機械を動かすが、時計を見ながらでは作業がしづらい。家庭料理用に使うタイマーはブザーが聞こえなかったり、目盛りをあわせにくかったりする。	砂時計を使うことにした。	簡単でわかりやすいので作業がスムーズにできる。
手作業・処理	知的	製品の発送の際、東北向けの中に九州向けが混じっていたことがあった。	地域別、得意先別、輸送屋別に色違いの荷札、縦書き用、横書き用の荷札を用意した。	わかりやすく、作業スピードが上がり、間違いもなくなり効果があがった。
手作業・処理	知的	製品検査では、通常は寸法、重量等を計って数値を確認し、可否を判定するが、ノギスなどのゲージを使い数値を出すことは、知的障害者にとって困難である。	製品検査はある数のプラスマイナスの範囲にあるかどうかで判断することに着目し、上限下限を備えた検査治具を用意した。	知的障害者にも容易に検査可否の判定ができるようになった。
生産性一般	肢体	従来は床に座って作業していたが、肢体不自由者には腰の負担が大きいと推察された。	「掘りこたつ式」にし、足温器が使用できるよう、床下にコンセントを用意した。床面のレベルは、他の部屋や廊下と同じである。	作業がしやすくなった。
生産性一般	知的	手作業で鳩目をとめているので、筋負担が大きく、能率が上がらない。	エアピストン式の機械を考案し、同時に2箇所鳩目が打てるようにした。	作業者の筋負担が大幅に軽減され、生産性も向上した。
生産性一般	知的	提灯作りのヒゴ巻作業は目や手に疲労を伴う手作業で、知的障害者の場合、健常者の約2倍の時間を必要とする。	コンピュータを組み込んだ自動ヒゴ巻機械を開発。木型のヒゴ目の巾、角度等を数値制御させ、作業者は提灯の木型を組み、この機械にセットして始動ボタンを押し、終了したら次工程に渡すだけでよい。	能率が向上。安全性にも配慮し知的障害者にも十分作業ができる。
生産性一般	知的	提灯の塩化ビニルシート貼り付け作業で使う接着剤は糊の乾燥が非常に早く、動作のゆっくりとした知的障害者が使いこなすのは困難だった。	乾燥の遅い接着剤を開発。	貼り付け作業が容易になった。

その他の製造業〔生産性一般／作業場／移動／雇用／定着／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	接着剤の乾燥には数日かかるため、大量の木型が必要となり、経済的にも大きな負担となっていた。乾燥に灯油ストーブを用いたが、換気や火災、健康上の問題があった。	乾燥用の熱源をクリーンな電気にした大型のコンベアー式の乾燥炉を導入。	灯油ストーブのような心配はならず、また品質の向上に役立っている。
生産性一般	知的	提灯の中輪を作る技術がなく、提灯の産地である名古屋から仕入れていたが、サイズや厚み等で希望を満たすことができないことがあった。	知的障害者が安全に使用できるような安全防護カバー、運転表示ランプ、非常停止装置を取り付けた木工用の汎用機械であるコンピュータ制御スライサーを導入。	いろいろなサイズの中輪を、正確かつスピーディーに作り出すことができるようになった。
作業場	全般	床面と壁面の色彩が作業能率と関係が深いと考えた。	床はグリーン、壁には絵（木立等の自然の風景）を描いた。	精神的に安らぐとの評価を得た。
移動	肢体	新工場の建設にあたり、車椅子使用者の移動に配慮する必要があった。	玄関にスロープを付けた。雨の日には裏玄関を使うと濡れなくて、出入りできる。	独力で社屋に入ることができ、精神的に安定した。
移動	肢体	新工場の建設にあたり、車椅子使用者の移動に配慮する必要があった。	工場は2階建てのため、エレベータを設置した。車椅子が動きやすいように、広い9人乗りとした。	作業場は2階にあり、そこへの移動が容易にできる。
雇用	知的	担当できる作業が1種類で、配置上の問題が生じていた。	配置替えを試み、少なくとも2種類の作業ができるように指導した。	多能化することにより、技術力が向上し、仕事に対する意識改革ができた。
定着	知的	同僚、来客者に挨拶ができず、コミュニケーションの点で問題があった。	朝礼で挨拶の練習を行う。	礼儀正しく挨拶ができるようになり、コミュニケーションの面でのトラブルも少なくなった。
福利厚生	肢体	新工場の建設にあたり、車椅子使用者のトイレに配慮する必要があった。	身体障害者用トイレを設置した。	トイレが使いやすくなり、精神的に安定した。
福利厚生	全般	新工場の建設にあたり、休憩室に配慮する必要があった。	10坪の畳敷きの休憩所を設け、炊事の設備、按摩器、テレビ、ロッカー、物置を設置した。	横になり、按摩器にかかりながら、テレビを見ることができるようになった。

道路旅客運送業〔文書／移動／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
文書	視覚	電話内容の筆記録ができない。	電話受信記録再生装置の導入。	配車指令が正確に行える。健常従業員に障害物を放置しない等の心づかいが生まれ、整理整頓がゆき届くようになった。また、会社の雇用姿勢を広く知らしめ、業務遂行意欲の向上に寄与。
移動	肢体	新社屋計画中に、肢体不自由者の入社が決まったが、4階建てのため、垂直移動に配慮する必要があった。	エレベータは設置せず、階段の蹴上げの高さを低くすること（16.5cm）で対応することとした。さらに手すりを設置した。	当初は階段での移動に時間を要していたが、慣れるにしたがって時間が短縮した。階段の利用は身体トレーニングにもなり、健康面にも好影響をもたらしている。
福利厚生	肢体	新社屋計画中に、肢体不自由者の入社が決まったため、トイレを障害者対応にする必要があった。	洋式のトイレを設けることとし、壁面に手すりを付けた。	身体的に楽に用が足せる。

運輸に附帯するサービス業〔出力・表示／手作業・処理／文書／通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	視覚	ディスプレイ又は帳票等の印刷結果を他の者が確認して口頭で伝達していた。	職場介助者が中心となり、全社員が協力して当該プログラマーの求めに応じて随時行う。	視覚障害者用の機器と介助者の支援により、種々のプログラムを開発している。
手作業・処理	視覚	プログラミング作業の内容を口頭で指示していた。	職場介助者を配置し、介助者がプログラミング作業の内容を詳細に口頭で伝え、プログラマーがこれを点字で書き留める。途中で不明な点が出たときはプログラマーの求めに応じ随時話し合いを図っている。	視覚障害者用の機器と介助者の支援により、種々のプログラムを開発している。
手作業・処理	知的	コロ用自動包装機では、目視検査員1名を配置して、「中身未充填不良」とラベル貼り不良を目視により検査したが、検査員、オペレーターの見逃しのため、単位ロットの完成検査において数量誤差や品質上の不具合が出た。	コロ用自動包装機を次のように改善した。「ワーク確認装置(検知棒)」がコロ部品の充填したか、未充填かを感知する。次工程の「不良排出装置」が未充填カートンを排出する。ラベル検知用センサーは常に品番を読み取りラベルの有無も感知している。ノーラベルを感知するとカートンをコンベア外に排出する。	目視検査員を配置する必要がなくなり、オペレーターのみで作業が可能となった。また、オペレーターの作業内容が容易になったため、担当できる障害者の数も増えた。さらに、独立採算がとれる事業にまで発展できた。
手作業・処理	知的	ブレード用自動包装機では、目視検査員を1名配置し、「中身未充填不良」を目視により検査したが、検査員、オペレーターの見逃しにより、単位ロットの完成検査において数量誤差が出た。その他の不具合としてオペレーターの作業能力が遅いとカートンの製缶の過剰供給のため工程トラブルが発生することが判った。	ブレード用自動包装機械を次のように改善した。ブレードを充填するオペレーターの作業能力に合わせて、製缶機のカートン供給量を調整した。供給過剰になる前に製缶機が止まるようにした。オペレーターが中身未充填のカートンを流すと、センサーが感知し、「カートン排出装置」により自動的に排出する。	目視検査員を配置する必要がなくなり、オペレーターのみで作業が可能となった。また、オペレーターの作業内容が容易になったため、担当できる障害者の数も増えた。さらに、独立採算がとれる事業にまで発展できた。
手作業・処理	知的	紙箱の組立ておよびタオル等の詰合せ作業において、結束の必要が生じたが、知的障害者にはきわめて困難であった。	自動結束機を導入した。	作業が簡略化され、能率が向上した。
文書	視覚	新規顧客受付、顧客名簿の作成、旅行地・旅館・交通手段の電話等による連絡・予約、伝票の作成、売上帳簿の記載、経理関係等を全て手書きで紙面処理していた。	視覚障害者のプログラム開発環境を整備するために、コンピュータ装置一式、プログラム言語ソフト、画面作成ユーティリティプログラム、点字ディスプレイ、オプタコン、音声合成装置を導入した。	事務処理の効率化、顧客へのサービスの向上を図れた。
文書	視覚	マニュアル等の朗読テープ化が必要であった。	経験と設備が必要なので、公立図書館の対面朗読サービスを利用し、職場介助者がプログラマーを自転車で送迎し、これを整理している。	視覚障害者用の機器と介助者の支援により、種々のプログラムを開発している。
通勤	全般	障害者の通勤途上の安全が心配された。	送迎用のバスを購入した。通勤だけでなく、作業所と倉庫の移送にも使用している。	通勤途上の安全が確保され、出勤率も高まった。

繊維・機械器具・建築材料等卸売業〔手作業・処理／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	故紙を選別する作業をベルトコンベヤ上で行っているが、知的障害者がベルトコンベヤ上で結束された新聞紙を解くことは難しい。	結束を機械で行えるように設備を設計した。	結束の解除が機械で行えるため、作業者は選別作業に専念できる。
手作業・処理	知的	故紙のベルトコンベヤ上での選別作業において、ベルトコンベヤのスピードについていけない場合が想定される。また、裏面の判断がおそれになる。	ベルトコンベヤを二連にし、接合部で故紙を反転させるようにした。また、ベルトコンベヤの速度は調整可能である。	選別が容易になった。
手作業・処理	知的	ベルトコンベヤの速さについていけない場合の対応を考慮しておく必要があった。	作業場所の要所に押しボタンスイッチを取り付け、非常の際は、ベルトコンベヤを停止できるようにした。	ベルトコンベヤに追われることなく、安心して作業に取り組めるようになった。
手作業・処理	知的	故紙の選別作業においては、ホッチキスの針やクリップ等の金属類を除去する必要があるが、知的障害者の場合、見逃しの可能性が高いことが懸念された。	金属検出機を導入した。	金属類の除去が確実にできるようになった。
手作業・処理	知的	粉碎処理された故紙はタンクに貯蔵され、一定量ごとに次工程に送られるが、この量の測定は知的障害者には困難であった。	貯蔵タンクから一定量を排出させる設備を導入した。	量の測定がなくなり、知的障害者が作業遂行可能となった。
手作業・処理	知的	粉碎処理され、均一にほぐされた故紙は最後に計量の上、袋詰めされるが、知的障害者にはこの計量が難しかった。	一定量が袋に投入される設備を導入した。	計量が排除され、知的障害者の作業遂行が可能となった。
生産性一般	知的	場所による心理的な圧迫感に配慮する必要があった。	通常設備の設置の幅は2.4mであるが、これを3.4mにして、周囲に余裕を持てるようにした。	作業への集中度が増したと思われる。

衣服・食料・家具等卸売業〔生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	採算性が悪い。	障害者のウィークポイントを分析し、それを改善するための機械（自動仕分け機）を導入した。	生産性が134.3%向上した。

各種商品小売業〔雇用〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
雇用	全般	事業所長に障害者雇用に対して意識づけがほとんど行われてこなかった。	月1回開かれる全体会議で徹底を図った。	事業所長に障害者雇用への前向きな姿勢がみられるようになった。

飲食料品小売業〔手作業・処理／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	青果物を袋やネットに一定重量詰める作業に知的障害者を従事させているが、計量誤差が大きい。	全自動計量包装機を導入した。青果物を規定量ホッパーに投入して、始動ボタンを押すと、研磨、傷みや腐食の選別、計量された後、袋もしくはネットに収納されて出てくる。作業員はそれを結束するが、送りの速度が速いので、2方向分割し、2人体制で行っている。	重度知的障害者が十分余裕をもって作業できるようになり、精神的・身体的疲労も軽減した。
手作業・処理	知的	水産物商品をトレイ等に盛り付け、計量、包装、値付けを行った後、店舗別に仕分けする作業に知的障害者を従事させているが、計量や仕分けにおいて間違いが多かった。	自動包装機、自動値付け機、店舗区分機を導入した。商品をトレイに盛り付け、コンベヤ上に置くと、計量、包装、値付けが自動的に行われる。また、本社のホストコンピュータと端末機を接続することにより、各店舗からの注文に迅速に対応するようになった。	重度知的障害者が十分余裕をもって作業できるようになり、精神的・身体的疲労も軽減した。
生産性一般	知的	洗浄機の浸漬槽が狭く、水流を起こす機能もなかったため、他のシンクで予備洗浄をして、それを洗浄機に移していた。	今までの洗浄機をスクラップ化し、新たに浸漬槽の広い洗浄機を新設。この際、浸漬槽を従来の機械の5～6倍近い容量とし、高さを従来よりも低くした。水流で予備洗浄できるようにした。予備の作業台を左右に設置した。	作業の工数が減少し、大量洗浄が短時間でできるようになった。
生産性一般	知的	弁当箱は、直接主食や副食を詰める型なので、残飯処理の場合、手洗いがうまくいかず、残滓が残りがちであった。	弁当箱にワントタイム（使い捨て）のトレーを敷き、その上に主食や副食を詰めるようにした。	弁当箱に残滓が残ることがなく、洗浄にかかる時間が大幅に短縮された。衛生面でも向上し、ユーザーとのトラブルが皆無になった。
生産性一般	知的	乾燥機（消毒保管庫）が洗浄する弁当箱の数量に比べ容量が少なく、消毒作業を2回転せざるを得なかった。	乾燥機の増設と一部移設で、洗浄後の弁当箱を容易に乾燥機に収納できるようになった。	作業が非常に楽になった。また2回転から1回転になり作業時間が短縮された。
生産性一般	知的	弁当箱を乾燥機（保管庫）から2階の配膳室へ移送するのに、小型リフト1台で上げていたためかなりの時間がかかっていた。	大型リフトを新設した。	作業性が良くなり、所要時間が大幅に短縮された。
生産性一般	知的	洗浄室には棚が少なく、どうしても平面的な整理をしがちであった。	エレクターセルフを増設し、立体的な整理ができるようにした。	作業場のユーティリティスペースが多くなり、作業がしやすくなった。

一般飲食店〔手作業・処理／作業場〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	玉ねぎを手作業で炒めていた。	全自動煮炊かくはん機を導入した。	玉ねぎ、カレーの煮込み等も、安全で楽に行えるようになり、安定した商品を作りやすい。
手作業・処理	知的	食事後の食器洗いを手作業で行っていた。	自動食器洗浄機を導入した。	食事後の食器を清潔に洗浄することが容易になり、労働内容の軽減、短縮、また機械そのものの手入れも楽である。
作業場	知的	暖房は清潔を保つことが難しく安全性にも欠ける。	店舗の全館を床暖房とした。	温水ボイラの温水により暖房するため安全である。また、厨房も暖房できるため冬期の作業も楽である。安全面、清潔面、メンテナンスフリー等で100%の効果をあげている。

銀行・信託業〔出力・表示／意思伝達／移動／雇用／労働時間／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	聴覚	障害者が離れたところにいる場合、その人にどう連絡するか。現状ではその人の近くにいるか、近くの健常者に頼むしかなかった。	お知らせランプセット（各送信器から送られる電気信号を受信すると、フラッシュがひかり、表示パネルの発光によってどの送信器から送られた合図かわかる）の導入。表示パネルの発光により、誰からの連絡かわかる。	障害者への連絡がとりやすくなった。緊急事態発生時の連絡が容易になった。
意思伝達	聴覚	障害者の手話は読めず、健常者からの一方通行の手話であった。	通信講座に手話講座（ビデオ）があったので、その受講を推進。	初歩的な会話ができるようになった。
意思伝達	聴覚	仕事関係の指導や伝達は筆談を使っていたが、その場限りになりがちであった。	筆談メモは正確、丁寧に書き、後で参照できるようにファイルしておく。	ファイルされたメモが活用されている。
意思伝達	聴覚	声によるコミュニケーションがうまくいかず孤立する。	手話サークルを立ち上げ、手話のできる行員を増やす。	健聴者のほうから積極的にコミュニケーションを図っていく雰囲気ができ上がった。
移動	肢体	エレベータが車椅子ユーザに対応していなかった。	外部ボタンを2つに、内部ボタンを3つに増やし、車椅子ユーザでも容易に操作できるようにした。また、内部に手摺をつけ、安全性に配慮した。	便利になった。
移動	全般	階段に手摺がなかった。	手摺をつけた。	昇降時、便利になった。
雇用	全般	入社後に障害を被った場合、これまでと同じ職務を続けることが困難。	職務内容、勤務地等を考慮し、本人に支障のないよう配慮している。	勤務意欲の向上がみられた。
労働時間	全般	通院、あるいは家事の関係で、勤務時間短縮の希望がある。	勤務時間においては弾力的に対応し、本人の意向に沿う形をとっている。	本人の希望があれば今後も弾力的に運用する。
福利厚生	肢体	下肢機能障害者を雇用することになったが、社屋内には和式トイレしかなかった。	各階に洋式トイレを1つ設けることとした。	各階に洋式トイレを設置したことで本人が就業中どの階にいても不安を感じることなくトイレを使用できるようになったばかりでなく、他の行員も職場環境が改善されたことを評価した。

補助的金融業，金融附帯業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	肢体	車椅子ユーザには、手形、小切手印刷機械の位置が高すぎて、また表示も見えなかった。	手形、小切手印刷機械を低めにし、メモリー表示を斜めに改造した。	車椅子ユーザにも仕事ができ、表示も見やすくなった。
出力／表示	聴覚	硬貨の計数において、聴覚障害者は機械の作動音によって作動状況を把握したり、機械から発せられる警報ブザーが聞こえない。	色の異なる3つのランプを用意して、機械の作動状況を視覚表示した。また、非常ボタンを各所に設置し、各自の判断で機械を非常停止できるようにした。	異常事態へすばやく対応できるようになった。
出力／表示	聴覚	硬貨の計数作業場内では自走台車が走行しているが、聴覚障害者はその接近を音で判断できない。	自走台車に保護カバーをつけた。	事故防止につながった。
出力／表示	全般	マイクロデジタルスキャナー画面が光を反射して見にくい。	反射を防ぐため、遮光カバーを取り付けた。	視力の保護に効果をあげ連続作業が可能となった。
出力／表示	全般	マイクロデジタルスキャナー画面の文字が小さくて、見づらい人がいる。	文字、数字も拡大したほうが見やすい人のために拡大鏡も取り付け可能とした。	視力の保護に効果をあげ連続作業が可能となった。
入力／操作具	肢体	車椅子使用者には端末機の高さが高いため、キーボード操作が困難である。	操作台の高さを調節できるようにした。	キーボード操作が容易となった。
手作業・処理	肢体	車椅子の障害者は高い場所の物は他人に出し入れを依頼していた。	電動車椅子（リフト付き）を導入、移動しやすくまた150cm位の高い場所の出し入れが自由に出来るようになった。	他人に依頼する気兼ねも要らず、自分で取り出し、気分的にも楽で効率アップになった。一般の車椅子を利用していただけには疲労のため着替えは部屋で横にならなければ出来なかったが現在は座って着替え可能である。
手作業・処理	肢体	床の物を拾い上げることが出来ず他人に都度依頼していた。	火鋏、磁石棒を導入。書類や筆記用具などを自分ではさみ上げることができる。また、床に落ちたクリップは磁石棒で拾い上げることができる。	他人に依頼する気兼ねも要らず、自分で取り出し、気分的にも楽で効率アップになった。
手作業・処理	肢体	一般作業台の場合車椅子では膝がぶつかるため中に入れられない。	作業台の脚を木材を利用して5cmほどかさ上げし、車椅子が入れるようにした。	作業台の高さ調節により車椅子のまま就務できる。
手作業・処理	肢体	下肢障害者には高いところにある荷物の出し入れができなかった。	スカイファイル(上下移動及び回転式キャビネット)を設置した。	踏み台、はしごを使わず、荷物の出し入れが下肢障害者の方にも容易にできるようになった。センサー付きとし自動停止が可能で安全である。
手作業・処理	肢体	ピール券仕分機の端末機の位置が車椅子使用者には高すぎる。	ピール券仕分機の端末機操作台を車椅子使用者向けに調整して設置した。	車椅子使用者にとって使いやすくなった。
手作業・処理	肢体	車椅子使用者はキャビネットの使用でフィルム等の出し入れが困難である。	電動回転式格納庫(スカイファイル)を、車椅子使用者の使いやすい高さ、ボタン操作で手前に自動的に引き出し可能とした。手を入れすぎた場合は回転が停止するようにした。	キャビネットを簡単かつ安全に使えるようになり、肉体的負担の軽減に効果があがった。
手作業・処理	肢体	マイクロリーダー台は車椅子使用者にとって使いにくい。	マイクロリーダー台の下に足を入れやすい足台をつけた。	作業がしやすくなった。
手作業・処理	肢体	重い物を移動させるのが困難である。	キャスト付き置台を設け約10kgまで移動が出来るようにした。	重い物の移動が楽に出来るようになり、肉体的負担の軽減に効果があがった。

補助的金融業，金融附帯業〔手作業・処理／文書／安全／意思伝達〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	麻袋に入った回収されてきた硬貨を計数機に投入する作業は、麻袋の載ったパレットをリフトで持ち上げた状態で行っていたが、下肢障害者には負担が大きかった。	自由に移動できる麻袋受置台を設置した。	作業負担の軽減が図れた。
手作業・処理	肢体	計数機における硬貨の投入カップの位置が低く（40cm）、腰の折り曲げを伴うため、下肢障害者には困難であった。	投入カップの位置を高く（75cm）して、腰の折り曲げをなくした。	下肢障害者による作業が可能になった。
手作業・処理	肢体	通常のキャビネットでは、上・下肢障害者は高い位置にある書類を取れない。	回転式自動取り出し型スライファイルを導入、設置した。	作業負担の軽減が図られ、さらに、能率の向上にも結びついた。
手作業・処理	肢体	下肢障害者は書類や帳票などの手持ちでの運搬が困難であった。	各部門に手押し車を配した。	下肢障害者による書類や帳票の運搬、来客者への湯茶のサービスが可能になった。
手作業・処理	肢体	ホッチキス、背張機の位置が高く車椅子使用者は操作ができない。	高さを低めに、全自動でスピードは安全性を重視した。	車椅子使用者でも操作ができ、安全で安心して作業ができる。
手作業・処理	知的	知的障害者は、支店名、支店番号をなかなか認識できない。	支店名、支店番号を色別区分表示した。	見易く、覚えやすくなり、能率が向上した。
文書	知的	知的障害者は漢字が読めず、数を数えることも出来ない。	業務に必要な銀行支店名など毎日1件宿題にして家庭に持ち帰り練習実施。	漢字の宿題は家庭の協力も得て根気強く練習した結果、予想以上の効果であった。また、毎日の家庭との連絡日誌で情報交換し激励してきた結果、社会的にも成長が見られる。
安全	視覚	視覚障害者には非常を知らせるランプを認知できない。	非常警報装置（火災等）ベル、チャイムを取付けた。	視覚障害者にも非常を容易に知らせることができる。
安全	聴覚	聴覚障害者は非常警報機の音を認識できない。	非常警報用回転灯を設置。（火災等）	非常を視覚で判断できるようになった。
安全	聴覚	聴覚障害者は避難警報が聞き取れない。	非常用警報装置としてパトライトも設置した。	聴覚障害者でも警報を知ることが出来る。
安全	聴覚	聴覚障害者は音によって機械の作動状況がわからないので、安全上問題があった。	危険な箇所には保護カバーを取り付けたり、目でわかる形でその旨の表示をした。	傷害の防止に役立った。
安全	知的	急に発作を起こすことがある。	てんかん時対策として、寝具を用意した。	発病してもあわてない対応が取れるようになった。
安全	全般	重度障害者が多いため、病院、主治医、家族への緊急時連絡対応が必要。	緊急時（病気、事故等）の連絡先リストを作成、活用した。	緊急時に連絡対応がすばやくできるようになった。
安全	全般	作業場内で自重500kgの電動リフトが稼働しているが、ぶつかったり、足を踏まれたり、チェーンに巻き込まれたりする危険があった。	パトライトの回転点滅により、接近を知らせるようにした。また、保護カバーを付けることにより、車輪で足を踏まれたり、チェーンに巻き込まれたりすることを防いだ。	事故防止に役立った。
意思伝達	聴覚	手話が解らないと聴覚障害者と会話ができない。	机、食堂テーブルにメモ用紙、鉛筆等を設置した。	いつでもどこでも筆談できるようにした。
意思伝達	聴覚	手話だけでは聴覚障害者の教育は難しい。	ホワイトボードを設置した。	聴覚障害者とのコミュニケーションと教育に活用できる。
意思伝達	聴覚	手話だけでは聴覚障害者の教育は難しい。	パソコンを設置した。	聴覚障害者とのコミュニケーションと教育に活用できる。

補助的金融業，金融附帯業〔意思伝達／生産性一般／作業場／移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
意思伝達	聴覚	当初コミュニケーションは口話，筆談であり，食堂や事務室にメモ用紙を常備，健常社員がメモとペンを携帯していた。	手話勉強会の実施。原則毎週水曜日30～40分位業務の一環とし位置付け全員参加で聴覚障害者が指導者になり実行。内容は日常会話と業務上必要な基本会話を中心に指文字尻取り，対話練習，読取り練習などで，実際に社内で手話を使用することを重視，勤務中でも手話の不明なときは質問し，確認している。	手話勉強会自体もコミュニケーションを良くし，聴覚障害者に対する認識を深めた。簡単な日常会話については大部分の社員が使えるようになっていた。楽しみながら手話を習得できた。
意思伝達	聴覚	硬貨の集計作業において、聴覚言語障害者とのコミュニケーションの問題で、正確さを欠く場合があった。	コミュニケーションがうまくいかなくても、正確な集計が可能ないように合算処理プログラムを修正した。	容易で正確な集計作業が可能になった。
意思伝達	聴覚	上司に対しての連絡の際、席を立てて上司を呼びに行くしかなかった。	机上に呼び鈴を備付。	照会のための離席が不要となった。
生産性一般	全般	入力作業を連続でしていた。	コンピューター端末機等入力事務は、1時間～1時間30分で10分～15分の休憩を取れるようにしている。	より集中して作業ができるようになった。
作業場	肢体	床が滑りやすく，大変危険である。	食堂，階段，トイレの床を滑らないシートタイル張りにした。	水など，多少付着しても滑らず安全である。
作業場	肢体	書類を取りに行くといった，職場内の移動が多い。	マル優書類関係事務のキャビネットを担当者の左右に配置した。	仕事をする時の移動を最小限にできた。
作業場	聴覚	社内にBGMを流していたが，補聴器使用の難聴者には音楽の高音だけが耳に入り，かえって耳障りに感じられた。	平常のBGM放送を中止した。	聴覚障害者も早く作業が出来るようになった。
作業場	聴覚	硬貨の計数，包装を行う機械において騒音が激しく，聴覚障害者から不快な音として聞こえるとの指摘があった。	硬貨が機械に当たる箇所に硬質ビニールを貼り，消音を図った。	不快感がなくなり，聴覚言語障害者の職場定着に大きな効果があった。また，健康管理の面からも意義があった。
作業場	聴覚	手形発行機から発生する騒音が高く（70ホン），健聴者のみならず，聴覚障害者にも不快な環境であった。	防音カバーを取り付けた。	騒音が減少するとともにストレスの解消にも貢献した。
作業場	全般	放送連絡ができなかった。	BGM，放送設備を設置。	職場環境の改善と全館放送連絡可能となった。
作業場	全般	空調設備がない。	空調設備（冷暖房，除湿，換気）を取り付けた。	清潔で，快適な職場環境となった。
移動	肢体	食堂が狭く，車椅子ユーザにとっては移動しにくかった。	食堂のスペースを広くした。	車椅子ユーザも自由に往来でき，皆一緒に昼食休憩を取り，コミュニケーション向上を図れた。
移動	肢体	玄関を出るとき歩道の様子が分からず（左右が見えず）通行人（特に自転車）に衝突しそうになった。	出口にミラーを取り付け，安全確認の上スロープを下りることが出来るようにした。	玄関スロープ手前でミラーにより安全確認の上，出ることが出来るようになった。
移動	肢体	車椅子ユーザが使えるエレベータがなく，オフィス内の移動が不自由だった。	車椅子ユーザ用のエレベータを設置した。鏡を取り付け，ドアの開閉時と昇降はスローにセットした。	車椅子の人は鏡により後方も確認でき，あせらず安全に，安心して使用できるようになった。

補助的金融業，金融附帯業〔移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	床に配線があるため、車椅子では動きにくく、またクラッチでの歩行はつまづく可能性があり、危険だった。	1～3階各フロアを約5cm床上げし、配線の中に入れ、フロアの材質も樹脂ベースとタイルカーペット使用により、弾力性をつけた。	車椅子、クラッチでの歩行が容易になった。万が一転倒した場合でも、床材は弾力性があり怪我の発生のないようにした。
移動	肢体	職場内の部屋、階段には手摺が付いていなく、肢体不自由者には階段の昇降が危険だった。	各部屋、各階段に手摺を取り付けた。	歩行の補助と安全が図られた。
移動	肢体	下肢障害者、特に車椅子ユーザにはノブを回すタイプのドアの開閉が大変である。	各部屋、トイレ出入口全てを引戸にし自動的に閉まるような設備にした。	ドアの開閉が大変便利になった。
移動	肢体	段差があり、車椅子ユーザには移動が不便であった。	各部屋、倉庫、食堂、トイレ等、すべて床上げにより段差をなくし、玄関はスロープ式自動ドアとした。	車椅子の人をはじめ、歩行が安全で便利になった。
移動	肢体	下肢障害(特に車椅子)の人の非常時の避難は困難であった。	非常避難用ライフエアスレー・スロダンを設置した。	下肢障害(特に車椅子)の人の避難誘導を少人数で可能にした。
移動	肢体	畳部屋には段差があるため、下肢障害者は容易に上がれない。	畳部屋に上がるための踏み台を設置。	下肢障害者が畳部屋に容易に上がれるようになった。
移動	肢体	駐車場から事務所までの移動は事務所横の階段か、約100mのスロープを利用するが、急なため相当に力のある人しか利用できない。	事務所横階段に昇降機(リフト式)を新設した。	一人で操作し安全にゆっくりと昇降できることから、脳性マヒ、脊髄損傷の人の就労の場を提供することが出来た。
移動	肢体	作業場にはところどころに段差があった。	段差のあるところにスロープをつけた。	車椅子等の移動が楽になった。
移動	肢体	玄関、トイレ、非常口、食堂、更衣室のドアが開閉式のものであり、肢体不自由のものには使いにくい。	開閉式のドアを引き戸に変更した。	ドアの開閉が楽になった。
移動	肢体	床面がビニールタイルであり滑りやすく、突起物が多かった。	事務所内をフリーアクセスフロアに改造した。(配線は全て床下に入れ、床も弾力性のあるものにした)。	転倒時の怪我防止と歩行の安全性を確保した。
移動	肢体	壁に手すりがないので、肢体不自由者には歩きづらい。	壁面に手すりをつけた。	歩行の安全性を確保した。
移動	肢体	緊急時避難が容易には出来ない。	玄関以外から緊急時避難できるように出入り口を新設し戸をつけ階段はスロープとした。	車椅子に乗ったままでも避難が出来る。
移動	肢体	床を這っている電気や電話の配線コードは車椅子使用者や下肢障害者には移動を制約するものであった。	全面的にフリーアクセスフロアにして、配線コード類はすべて床下に格納した。	移動が容易になり、事故防止にも役立った。
移動	肢体	出入り口付近に傾斜があり、車椅子使用者はガラス戸にぶつかる可能性があった。	衝突防止柵を設けた。	事故防止に役立った。
移動	肢体	災害時にはエレベータが停止する可能性があり、車椅子使用者や下肢障害者の避難が問題となった。	「エアスレー(ゴムボート様のもの)」を設置した。	少人数の介助で、階段から容易に避難できると思われる。
移動	視覚	視覚障害者には、エレベータの使用は危険である。	エレベータに音声装置・点字表示をつけた。	視覚障害者も安心してエレベータを使用できる。
移動	視覚	視覚障害者には、工場内の歩行、移動が困難である。	工場内、階段に手摺や点字表示を、各出入り口、階段には点字タイルを設置した。	歩行の誘導を安全確認に役立っている。

補助的金融業，金融附帯業〔移動／雇用／定着／教育訓練〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	聴覚	聴覚障害者にはエレベーターの階数がわからない。	階数表示。	視覚で確認できるようになった。
雇用	全般	従来、障害部位に偏る業務配置であった。	異なる様々な障害者の特性、性格、能力を把握し、配置替えを実施した。	障害についての相互理解も深まり業務上、体が不自由なところは支援するようになったこと、手話も実地で必然的に会得できるようになった。
定着	肢体	通院者がかなり多く、体調を崩す人も散見される事態が発生した。早退の上、帰宅させるため、家に連絡を入れても留守が多いケースがあった。	重度身体障害者には、主治医病院、電話番号、緊急時連絡先（両親の勤務先等）を全員登録した。	緊急事態発生時に直ちに対応できるようにした。
定着	肢体	障害者とのコミュニケーションを取れるようにしたい。	食堂のスペースを広くした。	車椅子の人が自由に往来でき、皆一緒に昼食休憩を取り、コミュニケーション向上を図っている。
定着	聴覚	聴覚障害者は自分自身が聞こえないため、ドアや戸棚をボタンと強く締めても自分では雑音の程度が解らず健聴者からは、機嫌が悪く態度に表していると誤解された。	都度上司が説明，改善を図った。	難聴者も雑音には気をつけるようになった。
定着	聴覚	休日の緊急連絡等が電話でできない。	総務部長自宅にFAXを設置。	聴覚障害者から、休暇中及び夜間でも緊急連絡用に活用できるようになった。
定着	聴覚	聴覚障害者と健聴者の障害者グループの意思疎通が難しい。	障害者理解の啓発をすともにも手話教室を開催した。	親近感を持ち、意思の疎通がスムーズとなった。障害者同士、人間関係の理解も深まり明るい職場となった。
定着	聴覚	聴覚言語障害者は、時間外の緊急事態発生時に会社との連絡手段がなかった。	総務部長宅にFAXを設置した。	時間外緊急時の連絡体制が整備された。
定着	知的	知的障害者は職場生活の基本知識，習慣が不足していた。	職業生活相談員と実務指導員（車椅子障害者で根気強く、優しく教育できる人）が中心に挨拶タイミングやエチケットを都度指導した。	入社6ヵ月後くらいより表情が明るくなり、声は小さいが挨拶が出来るようになり趣味などの会話もするようになってきた。
定着	全般	各部門の指導教育については、開業時は管理職が全て行っていたが、ケーススタディー的な体系だったものがなく、実効が上がっていなかった。	管理職打合会を他の事業所と合同で開催したり、事業所別に都度実施する。指導の事例集を教材として、全管理職が発言を進めている。	管理職の障害者への理解促進と指導力強化に効果を上げるとともに社員の戦力、能力アップに貢献している。
定着	全般	職業生活相談員が当時、総務部長一人のみ有資格者であった。	全管理者が職業生活相談員の資格認定を取得。職場内で全社員と面接を実施し能動的な行動を行っている。	毎日日誌に障害者社員から何でも記入してもらい、管理職、幹部はコメントを全員に記入し、風通しの良い不平不満のない職場になってきている。
教育訓練	全般	新人には職場ルール、マナーをはじめ、社会人としての第一歩を踏み出すにあたり、基本的事項をマスターしてもらいたい。	新入社員用研修テキストを作成し、入社時研修を実施している。	職場ルール、マナーを徹底している。
教育訓練	全般	ある一つの業務については熟練の程度が進んでいた。	練度の向上が進み、シフト体制（他部門への短期研修1～2ヶ月）を導入し、実地指導を最優先した。	一人二役三役と仕事をこなす幅が広がり、また、判断業務導入のきっかけにもなり、一人ひとりの能力開発上、役立つとともに意欲付けに効果は非常に大きなものがあり、向上心は一段と芽生えてきた。

補助的金融業，金融附帯業〔賃金／労働時間／モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
賃金	全般	住宅手当が低い。	住宅手当の引き上げ、主任手当の導入、ベースアップの実現。	生活の安定を図り、職場定着化の一助となっている。また、能力給としての主任手当および職務手当はやる気と向上心を発揮させた。
労働時間	全般	就業規則では、始業時刻が8時40分、終業時刻が17時40分となっていたが、通院や主婦の子供養育等のための時差出勤が必要であった。	8時40分～17時40分の間で、5時間以上勤務するという勤務時間を自由に選択できるシステムを採用した。	通院等が時間に追われずできるようになった。
労働時間	全般	通院等是有給休暇の中で取得していた。	病院の主治医等への通院は、通院を必要とする人に届出書を提出してもらい、別枠休暇を与えることにした。	生活にゆとりができた。
モチベーション	全般	従業員に情緒安定をさせたい。	BGM放送設備を設け、職場内にBGMを流す。	情緒安定をはかっている。
福利厚生	肢体	職場内には車椅子用のトイレがなかった。	車椅子専用のトイレを設置した。ウォッシュレット便座を取り付け、操作ボタンを大きくした。水洗ボタンは手用と足用を取り付けた。「使用中ランプ」，「非常ランプ」を取り付けた。	下肢障害者が安心して使用できるようになった。手の不自由な人でも取扱いが簡単。手足どちらでも操作可能である。外から内部の非常事態発生がランプの点滅により判断でき、安心である。
福利厚生	肢体	小物を取りに、ロッカーからトイレを往復していた。	女子トイレに各個人別整理棚を設置、小物入れとして活用した。	各人のロッカーからトイレまでの都度往復の手間を省略できた。
福利厚生	肢体	蛇口をひねるのは、下肢障害者には不便である。	蛇口を左右に動くレバー式とし、低めに設置した。	手の不自由な人にも便利で、車椅子ユーザにも使いやすくなった。
福利厚生	肢体	肢体障害者は立った状態で着替えることが難しい。	ロッカー室(着替室)に男女共、特性の着替用台を設置。	腰を掛けて着替えができ、安全で便利になった。
福利厚生	肢体	駐車場が事務所から遠く、車椅子等下肢障害者には不便だった。	事務所に至近距離のところに駐車場を用意し、かつ、車椅子出し入れ用のスペースも考慮した。	車椅子等下肢障害者の人の自動車通勤が便利になった。
福利厚生	肢体	ロッカー室の鏡の位置が高く、車椅子ユーザには使用できない。	ロッカー室の鏡の位置を低い位置に変更した。	車椅子ユーザにも使えるようになった。
福利厚生	肢体	障害者の利用しやすいトイレがなかった。	男女別に車椅子が中で回転できるスペースを確保すると共に、使用中は事務所内で確認できるように非常ボタン表示を外部に新設した。	障害者も安心してトイレを使うことが出来るようになった。
福利厚生	肢体	蛇口をひねるのが困難である。	蛇口はレバー式と低めに手洗を大きくし水がはじけ出ないようにした。	楽に使えるようになった。
福利厚生	肢体	一人での着替えは困難である。	更衣室内に着席して着替えが出来る台を設けた。	座って着替えられるので、楽である。
福利厚生	肢体	和式トイレには側面にしか手すりがなく、上・下肢障害者には使いにくかった。	側面だけでなく、前面にも手すりを付けた。	身体の安定が図られ、利用しやすくなった。
福利厚生	肢体	下肢に障害を有する女子従業員は、トイレと更衣室の往復に大きな負担があった。	女子トイレに小物入れを置く棚を設置した。	わざわざ更衣室に行く必要がなくなり、負担を軽減できた。

補助的金融業，金融附帯業〔福利厚生／通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	車椅子使用者や下肢障害者にとってトイレへの頻回な往復は負担が大きかった。	トイレ内に人の存在を自動的に感知するセンサーを取り付け、使用状況を各階職場内の電照式表示板で知らせるようにした。	職場とトイレの往復の無駄がなくなった。
福利厚生	肢体	会社建屋と駐車場には高度差があり、車椅子使用者には移動が困難とされた。	会社建屋と駐車場をつなぐ外部階段に車椅子用のリフトを取り付け、さらに風雨よけに透明のアクリルをトンネル様に設置した。	車椅子使用者の単独通勤が可能となり、雇用拡大に結びついた。
福利厚生	聴覚	テレビの音声が聞こえない。	文字放送用機械(アダプター)を購入、取り付けた。	聴覚障害者にもテレビの内容がわかるようになった。
福利厚生	聴覚	聴覚言語障害者は発声が難しいので、トイレ使用中に照明を消灯された時には、真っ暗になり困る。	トイレの照明スイッチの横に使用の有無を示す表示板を取り付けた。	トイレ使用中に消灯されることはなくなった。
福利厚生	聴覚	休憩時、聴覚言語障害者はテレビの音声が聞こえない。	テレビに文字放送受信設備を取り付けた。	他の障害者と楽しみを共有できるようになった。
福利厚生	全般	体調を崩したときに休める場所がなかった。	ベッド、畳の間を設けた。	体調を崩した場合にも、休憩を容易に取れるようになった。
福利厚生	全般	緊急時に診療が容易にできない。	事業所近隣の総合病院と健康診断をはじめ、緊急時の診療が容易にできるように契約した。	緊急時に素早く対応できるようになった。
福利厚生	全般	昼食は仕出し弁当であった。	自家厨房給食設備を設置した。妊婦も上、下肢障害者の配膳のため2人体制としている。	温かい料理を楽しめることができる。
福利厚生	全般	駐車場から事務所まで遠く、雨の日は移動が大変であった。	駐車場から事務所まで、昇降機を中心に屋根、風防、アクリル版の壁を取り付けた。	雨などにさらされることなく、移動が出来るようになった。
福利厚生	全般	障害者が身体を休ませる場所がなかった。	じょくそう予防並びに急病により体調を崩した場合に利用できるようベッドを取り付けた。	安心して作業が出来るようになった。
福利厚生	全般	急病のための対策が必要だった。	寝具備付。	急病及び休憩用に活用。
福利厚生	全般	休憩時間をどのように有効に使うか。	テレビ、新聞、雑誌、将棋、トランプを備付。	休憩時に活用。(特に聴覚障害者には新聞、雑誌等が評判である。)
福利厚生	全般	快適な服装で作業をしたい。	事務服の貸与。	快適で就務に適した服装とした。下肢障害で自動車通勤の人には、事務服通勤も可能とし着替えの面倒をなくした。
福利厚生	全般	休憩室を使いやすくしたい。	小上り座敷とカーペット敷部分を設置。	足を伸ばせるように、またカーペット部分には靴のまま休憩できるようにした。
通勤	肢体	下肢障害者には公共の乗り物での通勤が困難であった。	下肢障害者には、マイカー通勤を認め、カソリン代、高速通行料、駐車場料金等を支給。また、最寄の駅まで自転車通勤の人には駐輪代を支給。	生活の安定を図り、職場定着化の一助となっている。

洗濯・理容・浴場業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	聴覚	洗濯物の搬送にベルトコンベヤを使っているが、聴覚障害者は音によりその稼動状態がわからない。	ベルトコンベヤ稼動中はパトライトを点滅させるようにした。	聴覚障害者もコンベヤの稼動状態がわかるようになり、事故予防が図れた。
入力／操作具	知的	機械の操作盤が担当作業者の身長に比して高い位置にあった。	操作盤を担当者の胸の位置まで下げた。	楽に操作できるようになった。
手作業・処理	知的	洗い終わった各被洗濯物を100kgの自動水洗機からワゴン車に入れ、約6～8m離れたトンネル式乾燥機の前まで移動させ、手作業により品物を取り上げて乾燥機内(約1.2m)に投入していた。	ワゴン車の中に大型ネットを広げ、洗い終わった品物を全量ネットの中に入れ乾燥機のところまで移動させ、電動式チェーンブロックでネットを吊り上げ、移動式ベルトコンベアをネットの吊り上げた真下まで移動させて、ネットの下部のひもを緩めてベルトコンベアの中央に下ろす。その後ベルトコンベアを投入する乾燥機の前まで移動させて、ベルトコンベアを上昇させて乾燥機内に品物を投入する。	労働力が大幅に減少、作業安全が確保されたため障害者でも作業に従事できるようになった。作業能率が向上した。
手作業・処理	知的	回収されてきた洗濯物を種類別に3分類し、それぞれの重量を計った後、洗濯機に投入する作業は知的障害者には難しかった。	計量機能を有する分類袋を3つ用意し、分類と計量が容易にできるようにした。さらに、分類袋が一定量になると、自動的に洗濯機に投入されるようにした。	知的障害者がこの工程に従事することが可能となった。
手作業・処理	知的	最終工程で、洗濯物を仕上げロール機にかけるが、その前に洗濯物を両手で振り、広げる必要がある。この作業は一定の技術を要するために、知的障害者には難しかった。	洗濯物を自動的に広げてロール機に投入する装置を導入した。	品質の統一と高生産性が確保され、知的障害者でも無難にこの業務に従事できるようになった。
手作業・処理	知的	包装後のおしぼりは種類別に20本束と25本束に結束されるが、知的障害者には計数が難しかった。	セットされた数だけ、おしぼりを整列させる自動整列機を導入した。	知的障害者が責任をもって作業を担当できるようになった。
手作業・処理	知的	クリーニング完了品の取次店別仕分けにおいて間違いが発生していた。また運搬も手作業で行っていたので、身体的負担も大きかった。	完成品にバーコードを貼付し、それをバーコードリーダーで読みとり、ベルトコンベヤに乗せると、取次店別に仕分けができる設備を導入した。	知的障害者の就労が容易になった。取次店別の仕分けに誤りがなくなり、身体的負担も軽減された。会社への信頼感、作業意欲が向上した。
手作業・処理	知的	洗濯、仕上げの終わったシーツは顧客ごとに仕分けされるが、色やサイズがまったく同じで、使われている繊維の種類や太さが違うという場合には、間違いが多発した。	顧客別にシーツの端に、布で色タグをつけ、区別することとした。	間違いがまったくなくなった。
手作業・処理	知的	洗濯後のシーツを仕上げ機に投入する作業は2名1組で行われているが、相互の意思疎通と熟練を要するため、知的障害者を主力として投入できなかった。	シーツ投入装置を導入した。シーツの両端をクリップで挟んでおくことで自動的に仕上げ機に投入される。	導入前と比べて生産性の向上がみられ、知的障害者が生産の主力となって活躍できるようになった。
手作業・処理	知的	洗濯後の浴衣を仕上げ機に投入する作業は2名1組で行われているが、相互の意思疎通と熟練を要するため、知的障害者を主力として投入できなかった。	浴衣を人体模型に着せるだけで、仕上げ機に投入できる装置を導入した。	導入前と比べて生産性の向上がみられ、知的障害者が生産の主力となって活躍できるようになった。

洗濯・理容・浴場業〔手作業・処理／安全／生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	乾燥後のタオルは手作業でたたまれるが、たたむ作業に比べて、乾燥機の能力の方が高く、どんどんタオルが溜まり、たたむ前に、「顧客別、種類別に仕分け」する作業が発生した。この仕分けには判断が入るため、知的障害者には負担が大きかった。	乾燥機とたたみ工程の間にバフアを設けることとした。すなわち、乾燥後のタオルを袋に入れ、それを天井にはわせたレールに吊っておく。	仕分け作業をかなりの程度減らすことができ、知的障害者が容易に作業できるようになった。
手作業・処理	全般	台車に乗せられた洗濯物の乾燥機への投入を手作業で行っており、腰部等の負担が大きかった。	スイッチボタンを押すと台車が回転し、自動的に洗濯物を乾燥機に投入する設備を開発、導入した。	労力を要することがなくなったので、どのような障害を有する人でも作業が可能となった。
安全	知的	階段において落下の危険性がある。	鉄パイプを溶接し、転落の可能性のある隙間を狭くした。	事故防止に役立っていると思われる。
安全	知的	荷物運搬用の手押しワゴン車で自分の足を轢いてしまう。	安全靴を障害者全員に支給。	ワゴン車に轢かれることは防げないが、怪我をすることはなくなった。
安全	知的	工場内にはいくつか危険な場所がある。	黄色の安全柵により立ち入り禁止とする。	安全性が向上した。
安全	知的	ドライ機と乾燥工程の間に隙間があり、環境保全と回収率及び安全性に問題があった。	ドライ機と乾燥機を一つとした複合ドライ機を導入した。	衣類に優しく、仕上がりが良く、繊維クズ(リント)も付かない。大変安全重視の機械で、複雑なメカニックにもかかわらず、障害者のみで全てのメンテナンスができる。
生産性一般	肢体	右手義手の障害者を雇用したが、クリーニングの作業では、単独作業が困難で、健常者がサポートする形をとっていた。障害者の自立の観点から独力でできる作業を常に模索していた。	「ユカタロール」なる機械を導入した。簡単な操作で、高度な機能を発揮する機械であるが、右手義手ということを考えて、緊急停止ボタンを足踏み式に改造した。	単独での作業が可能になった。自分の能力が発揮でき、プロであることの自覚が芽生えてきた。
生産性一般	知的	シーツプレス機が手動のため、いつまでも作動が平均化せず、待ち時間が大きかった。	商品の多様化に伴い、シーツ及び前掛け等の仕上がりに関し、シワのない、危険性のない、失敗のない、生産性の向上につながる機械を設置した。	裏表両用のシーツでも綺麗に仕上がり、健常者と同等の作業効率となった。
生産性一般	知的	水洗機のトラブルが多発し、使用が困難になっていた。(旧式で生産性があがらないため)	青はドアの開閉OKのランプ、赤のときはドアを開けられないウォシャーを導入し、品物により障害者でも簡単にコンピュータをセットでき、種類に応じ洗剤の投与も簡素化された。	生産効率が3倍以上あがり、トラブルは皆無となった。
生産性一般	知的	ドライクリーニングの洗った後、乾燥工程の時間差ができ、品物が停滞していた。	赤と青のランプのついた溶剤回収付乾燥機を導入し、危険性もなく品物の流れがよい。	重度の障害者でも簡単なボタン操作ひとつで、安全、且つ作業効率及び商品品質の向上にもつながった。
生産性一般	知的	長時間立ち作業で負担が大きかった。また、安全面にも問題があった。	立体平面自動分配装置(クリーニングが完了した製品を自動的に包装し、仕分する)の導入。	座ったままで作業が可能となった。異常がブザーやランプで通報される。また非常停止スイッチも設けられて、安全性が格段に向上した。
生産性一般	知的	ローターキャビネットで3~5枚ずつ蒸気の工程で半仕上げを行っていたところ、製品の仕上げにムラがあった。	トンネルの導入により、蒸気熱風タタキ、冷風の乾燥仕上げ工程を自動化した。	ハンガー掛けから処理後のハンガー取り外しまで障害者のみにて単純化を図り、又、手抜きのない作業工程の均一化をなし、品質と生産性の向上が見られた。

洗濯・理容・浴場業〔生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	回収されてきたおしぼりを再度、洗濯、乾燥、包装して出荷する作業において、おしぼりの各工程間の運搬を人力で行っていた。	各工程間をベルトコンベヤで連結した。	手運搬がなくなり、身体的負担が軽減された。
生産性一般	知的	洗濯、脱水後のおしぼりは一つの大きな塊になっており、その塊から1枚ずつおしぼりを取り、広げる作業は時間を要した。	ほぐし機を新たに導入した。	作業が楽になり、責任感が増した。
生産性一般	知的	運搬用ケースを屋外で洗浄していたが、冬の寒さ、夏の暑さ、手荒れ等、問題が多かった。	洗浄速度の調節可能なジェット噴射洗浄機を導入した。洗浄機の出口にはゴム暖簾がついていたが、中の様子がわかるように透明のビニル暖簾に変えた。また、異常時には稼働を停止する機能も付加した。	障害者が単独で操作できるため、責任感が醸成され、欠勤も少なくなった。
生産性一般	知的	クリーニングの作業では、重量物の運搬がたびたび発生するが、当該障害者は筋力が弱く、身体的負担が大きかった。	自動洗濯脱水機、乾燥機、仕上げローラの間をベルトコンベヤでつないだ。	作業が楽に容易にできるようになり、能率も向上した。
生産性一般	知的	浴衣を仕上げる際、2人1組で、浴衣の襟と裾を広げ、ローラに投入し、それが完了したものは別の作業者がたたんでいた。この際、浴衣の数も数える必要があった。人手がかかる上に、誰でもできる仕事ではなかった。	浴衣投入機を導入した。1人作業が可能で、浴衣をホルダーに掛け、足でペダルを踏むだけでローラに投入できる。また、計数も自動的に行える。	知的障害者の単独作業が可能になった。省力化が図られ、生産性が向上した。
生産性一般	知的	新工場に移転すると同時に、3名の知的障害者を雇用することを決めた。そのため、彼らにも作業可能な設備を導入する必要があった。	大型の全自動洗濯機と乾燥機を導入し、両機の間をベルトコンベヤで結んだ。全自動洗濯機は洗浄、すすぎ、脱水まで自動連続運転を行う。洗うものに応じて洗い方をプログラムできる。脱水まで終了すると洗濯機を前方に傾けて中身をコンベヤ上に置く。ここでボタンを押すと、乾燥機へ投入される。乾燥機は温度調節装置がついており、製品を最適な温度で乾燥させる。各機械にはパトライトとメロディ発生機を取り付け、作動状態を表示するよう、安全にも配慮した。	3名の障害者は1名の脱落もなく、自ら進んで作業をこなしている。
生産性一般	知的	シーツをプレスして、たたむ作業において、知的障害者ではなかなか能率が上がらない。	シーツを自動的にたたむ機械を導入した。シーツの枚数も自動的にカウントする。	知的障害者が余裕をもって作業できるようになった。
生産性一般	全般	他の工程に比べて、洗濯工程に時間がかかり、工程間のバランスが悪かった。	連続洗濯機を導入した。洗濯と脱水を自動的に連携して行う。操作もボタン1つ。	知的障害者も含め、誰でも操作できる。工程間のバランスもよくなり、生産性の向上も図れた。
生産性一般	全般	障害者の雇用に伴い、生産性に配慮する必要があった。	全自動洗濯機を導入した。	全部コンピュータ制御のため、障害者も容易に操作できる。
生産性一般	全般	障害者の雇用に伴い、生産性に配慮する必要があった。	シーツロール機を導入した。浴衣やテーブルクロスへのプレスに向いている。安全装置もきめ細かく装備されている。	障害者が楽に操作できる。

洗濯・理容・浴場業〔作業場／移動／雇用／定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
作業場	知的	住居と一体の店舗兼工場だったため、業務の拡大と共に非常に手狭となっており、移動が困難であり、空調も悪かった。	独立工場総2階建とした。移動及び商品整理用の作業スペースを広く設けた。荷物用エレベータを設置した。鉄骨構造の建物とした。	運搬・移動及び作業のためのスペースを余裕を持って設けることができ、広い空間でのびのびと作業ができるようになった。しっかりとした構造の建物により、外気の影響が少なくなり、作業環境が著しく改善された。
作業場	知的	それぞれの用途に応じた機械が分散していた。ホーム部門とリネン部門とが混在していた。	扱う品物によって、必要な機械を流れにそって配置した。1階をワイシャツ部門、2階をリネン部門のそれぞれ専用フロアにした。	視覚的にも進み具合がわかり、見通しをもって作業に取り組むことができるようになった。
移動	肢体	下肢機能障害者を雇用することになったが、階段の昇り降りに不安があった。	階段に手すりを設置した。	移動する際の不安解消に大いに貢献した。
移動	知的	工場敷地内に凍結等により転倒しやすい場所がある。	ガードレールやロープにより通行禁止措置をとった。	通行禁止としたため転倒事故は完全になくなった。
雇用	知的	障害者により多くの働く場所を提供し、自信を持って日々働くことのできる環境を整えようと思った。	設備の導入により複雑な共同作業を単純繰返し単独作業に変えた。	単独作業のため個々の数値目標を持ち、出来栄え、生産数が確認でき自信につながった。
雇用	知的	障害者により多くの働く場所を提供し、自信を持って日々働くことのできる環境を整えようと思った。	個々の特性を生かし、自信がつけられたところで健常者の仕事にチャレンジしてもらう。	先輩のステップアップに伴い、後輩の働く場所が確保できた。
雇用	知的	障害者の採用には管理職の人や人事係の人たちだけで決めると失敗例が多かったため、知的障害者をどのように配置すればよいのか分からなかった。	各職場ごとの健常者の代表の人たちとも相談して全員の意見を聞いて賛成を得た上で障害者の加わる職場を与えた。	職場の仲間と融和させることにより障害者の人たちが持っている能力を引き出し、職業生活を安定させた。
定着	知的	職場外のことでトラブル(通勤途上における危険行為、いじめ、家庭内暴力、カードローン)が多発してきた。	1人の障害者に対し、作業指導員と生活指導員を定める。さらに保護者の会、および障害者職場定着推進チームを結成する。	職場定着推進チーム、保護者会の援助体制が機能し、信頼関係を保ちつつ諸問題を解決できるようになった。
定着	知的	従業員の障害者に対する理解が不統一で問題が多発した。	従業員の障害者に対する理解を深めるために研修を行った。	人間関係が容易になり、連絡が浸透するようになった。
定着	知的	保護者会を実施しているが、常に一方通行で与えるもののみであった。	保護者会では、会社側への希望や悩みなどの情報収集を行った。	親の不安を軽減させ、子供に対する指導にゆとりを持たせた。
定着	知的	ノートを利用していたが、連絡帳としての機能しか果たしていなかった。	具体的な日常生活を書くよう指導した。	どのようなことを考えているのかを探ることができ、「書くこと」の指導にもつながった。コミュニケーションを取れるようになった。
定着	知的	改善に伴う組織変更と指導体制の整備を図る必要があった。	障害者育成課の新設、家族への協力体制の整備、業務遂行援助者の認定、障害者職業生活相談員資格認定、各リーダーの指導方法の統一等を図った。	主な目的である職場への定着が改善され、健常者並に戦力として期待しうる水準まで高めることに展望が開けた。
定着	知的	知的障害者の雇用は初めてことであり、事業主はもとより、他の従業員(健常者)も、この種の障害者との接触経験がなく、あらゆる面で不安があった。障害者にも不安があったと思われる。	ベテラン従業員を業務遂行援助者に選任し、常に一緒に作業をするようにし、作業場の問題だけでなく、私的なことについてもいつでも相談できるようにした。	不安なく、安心して、落ち着いて作業を行うようになった。職場の人間関係もよく、会社のレクリエーション等にも健常者と全く同じように参加し、苦楽を共にしている。作業効率も向上した。

洗濯・理容・浴場業〔定着／教育訓練／労働時間／モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	精神	ある女性は、男性に対する嫌悪感が強く過去の経験からくる警戒心のせいで笑顔のない、暗い性格だった。	女性相談員が相互理解の担当にあたり、その記録、健康管理に努めた。	明るい性格に変わり、笑顔で会話に自分から参加するようになった。
教育訓練	知的	障害者の職場適応訓練は、雇用と同時に、即生産現場に配属され、各部署のリーダー（女性）によって訓練を実施してきた。	雇用と同時に全員基礎訓練を実施。1部署を訓練専用工程とし日常の生産活動の中で仕事に必要な機械設備の知識、作業のやり方、安全教育、人間関係等の訓練内容を統一し、段階的に作業能力を高める実践指導を実施した。	一定の水準まで到達しているのが即戦力して期待できる。また、隠れた才能も発見でき、職域拡大につながる。
教育訓練	知的	障害者の適性、能力等の把握に時間を要する。	一定の水準に達した者から各部署に配置し、現場で実践させるが、実践活動で評価を繰り返して適正をはかり、未到達者は再訓練をさせる。	職場適応配置が円滑に進み、品質と生産性の維持向上となった。
労働時間	知的	障害のある高齢者、てんかん、ぜんそく等を持った、体力的に問題のある労働者には、一般的な就労には無理が生じている。	日曜日及びローテーションで平日に週1日の休日を、日曜日及び木曜日に固定した。	休日を平日の木曜日に固定することによって疲労の蓄積を防ぐことができた。また、出身学校や公的機関への訪問機会が増加し、それにより支援先との関係が深くなり、悩み事の相談、在校生への職場体験発表等、有意義な休日の活用ができるようになった。
労働時間	知的	障害のある高齢者、てんかん、ぜんそく等を持った、体力的に問題のある労働者には、一般的な就労には無理が生じている。	8:30～17:30の週5日勤務を、短時間勤務、融日勤務等、個人的対応を実施した。	短時間労働により、働きやすい環境が整った。また、慢性的病気を持った労働者には、平日の病院の予約、定期検査等の支障が少なくなった。
モチベーション	知的	ある女性は、会社に来ることさえ拒み続け、仕事をする以前の問題であった。	生活相談者の支援を受けた。	現在は結婚、出産を経て家庭と仕事を両立しグループリーダーとして明るく元気にがんばっている。

その他の修理業〔移動／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	ドアが重く、かつ押し開き式のため、開閉困難	自動ドアの導入	建物内では健常者と同じよう に行動できる。
福利厚生	肢体	雨天時、通勤車両からの乗り降りの際、濡れる。	駐車場から建物入口まで屋根を付ける。	雨にさらされることがなくなる。
福利厚生	肢体	障害者対応のトイレがない。	身障者用トイレへ全面改装	建物内では健常者と同じよう に行動できる。
福利厚生	肢体	更衣室が狭いため車椅子ユーザには使いにくい	専用の更衣室を設置	建物内では健常者と同じよう に行動できる。

物品賃貸業〔手作業・処理／雇用／定着／モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	おしぼりの完成品を50本数えて袋詰めする作業において、正しく計数することが難しい。	自動計数機を導入し、計数作業を廃止した。	製品の検品（1ケースに5袋）のみに集中すればよいので、知的障害者でも責任をもって仕事を担当できるようになった。
手作業・処理	知的	1日の作業の順番を顧客先の頭文字で表にして掲示していたが、表が小さく、間違いが多かった。	大きな掲示板を用意し、さらにカラーコーディング化（掲示板における表示色とおしぼりの色を一致させる）を図ることにより、目で作業の進行がわかるようにした。	おしぼりの種類が多くても、難なく作業をこなせるようになった。おしぼりの種類が他の作業者と同じようにわかるようになったため、差別されているという意識もなくなった。
雇用	全般	ふとん製造とリネン類の洗濯仕上げ業務を行ってきたが、基準寝具部門を分離し、障害者が主体で業務を行う工場建設の計画が持ち上がった。	県と雇用促進協会から援助を受け、基準寝具業務に関して、一貫体制のとれた工場をつくることができた。	障害者の雇用拡大に貢献した。当工場では、障害者が指導的立場になった運営している。
定着	知的	寮において寮生同士なかなか打ち解けない。	「なかよし会」を組織し、小旅行、買い物、外食などを楽しむ。	融和と協調性が醸成してきた。
定着	知的	休日等において社会ルールを越えた行動がみられる。	グループによる行動を奨励する。	社会ルールから逸脱した行動をとったり、一日中寮に引きこもる者がいなくなった。
定着	知的	金を浪費する者もいれば、まったく使わない者もいる。	グループで買い物等へ行くよう指導。	買い物の楽しさを覚えてきた。
定着	全般	障害部位によるグループ化が起り、コミュニケーションに問題があった。	食堂のホワイトボードを情報交換の場として開放した。	障害部位別のグループ化はなくなった。
モチベーション	知的	仕事に取り組む意欲や競争心が希薄。	地域で開催される運動競技会への参加を勧める。	「やればできる」という自信がわき、職業生活においても変化が生じてきた。
モチベーション	全般	全体としてまとまりがなく、小さなトラブルが絶えなかった。そのため欠勤も多かった。	自分の好みによる職場グループを編成した。年に1度、トレード会議が行われる。	グループ内におけるまとまりがよく、グループ間にもいい意味でライバル意識も生まれた。
モチベーション	全般	のんびりムードが強く、目標も持たず、仕事に対する取り組み姿勢が低かった。	仕事にゲームの要素を取り入れ、成績優秀者に賞を出すようにした。	仕事に積極的に取り組むようになり、生産性の向上が図られた。

情報サービス・調査・広告業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理／安全〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	視覚	GUIベースのOSで動作するコンピュータの利用が困難。インターネット上のホームページへアクセスできない。	専用のソフトウェアは「眼の助」と称され、以下の機能を有する。(1)サーバから送られてくる文字、画像、音声などの情報から文字情報を抽出する。(2)抽出された文字情報の音声出力および拡大表示。(3)キーボードによるGUI操作	仕事に関する情報の円滑かつ容易な収集。商品化による販売利益。社会的貢献。企業イメージの向上。
出力／表示	聴覚	入力確認は「ピー」という音のみであったため、聴覚障害者にはこの確認ができなかった。	入力確認を、音に加え、ピジャンプの点滅により光の発生でも確認できるようにした。	聴覚障害者も作業ができるようになった。
入力／操作具	肢体	従来のディジタイザ板は車椅子使用者が使用するのには困難である。	上下移動や角度変更を電動化するなど、車椅子使用者にとって使いやすくなるようにディジタイザ板を改良した。	下肢障害者が入力作業を容易にできるようになった。
手作業・処理	肢体	郵便物集配車4台のうち3台がバイクで、障害者は運転できない。	4台とも普通乗用車とする。車椅子の人でも運転できるよう改造した。	自分たちで問題点をつかみ対応策を立てたことにより士気があがった。
手作業・処理	肢体	仕分棚が高く、障害者によっては作業できない。	仕分棚を全体に20cm低くした。	自分たちで問題点をつかみ対応策を立てたことにより士気があがった。
手作業・処理	肢体	ディジタイザとコンピュータを結び、施設管理図の調整等を主な業務としているがディジタイザでの入力作業が車椅子使用者には困難である。	単純な操作で定型的に処理ができるように、プログラムを開発した。	車椅子使用者の作業が容易になった。
手作業・処理	肢体	特大画面の入力作業は、範囲が広く、また車椅子使用者にとっては画面の取り扱いが困難であった。	画面を分割して入力できるよう、プログラムを開発した。	車椅子使用者の作業が容易になった。
手作業・処理	肢体	カーソルが十字印であると作業者は手首に疲労を感じる。	マウスを握った手が自然な動きで操作できるのは、十字印よりも×字印であることがわかったのでカーソルを×字印に変更した。	手に疲労を感じなくなった。
手作業・処理	肢体	一般のOAデスクは、車椅子使用者には高さが合わないことがある。	高さ調節可能な机を導入した。	各人に適合した机の高さを設定できる。
手作業・処理	肢体	マウスボタンが使いにくい。	カーソルボタンの番号位置を、使用回数の多いボタンの順に変更した。	入力作業が簡素化された。
手作業・処理	肢体	コンピュータの磁気テープ装置、静電プロッターの磁気テープ装置、コピー機などの機器の高さが高い。	車椅子使用者でも使用できる高さに調節した。	車椅子使用者でも作業が可能になった。
手作業・処理	肢体	作業用机、作業結果を検査するライトテーブルの高さが高い。	高さの調整をした。	車椅子使用者でも作業が可能になった。
手作業・処理	知的	知的障害者にデータ入力作業を担当させているが、入力速度は速いが、入力ミスが極端に多いときがある。	毎日実作業の合間に「パンチテスト訓練」を実施し、その結果をもとにその日の状態を把握し、与える仕事の質、量を決めるようにした。	かなりの成果が上がっている。非常に明るくなり、何でも皆と話ができるようになった。前向きに仕事に取り組んでいる。
安全	聴覚	聴覚障害者には声や音による情報が伝わらないので、非常等を知らせるのが困難である。	電光掲示板を工場内の東西に設置し、かつパトライトを四方に設置した。	聴覚障害者にも各種情報が正確に伝わるようになった。

情報サービス・調査・広告業〔意思伝達／生産性一般／作業場／移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
意思伝達	聴覚	聴覚障害者との間で、日常会話程度だと話は通ずるが、作業指示や部内ミーティングになると難しい。	聴覚障害者のいる部屋には大きな黒板を用意して、要点を書きながら話をするようにした。	時間はかかるが、何とか意思疎通が図れている。
生産性一般	肢体	集配作業が集中する時間帯もあればそうでない時間帯もあり負荷がアンバランスであった。	集配の所要時間を測定し、平準化を図った。	自分たちで問題点をつかみ対応策を立てたことにより士気があがった。
生産性一般	肢体	新規あるいは追加依頼に対応できない場合があった。	仕分作業の一元化、さらに集配作業との分業化を図ることで対応できるようになった。	収益増につながる。
生産性一般	肢体	集配間の空き時間で別の仕事ができないか。	社内報や各種通知等の発送業務や写真の現像・焼付作業を導入。	収益増につながる。
生産性一般	肢体	ダイレクトメールの発送に関する業務の流れが整備されておらず、外注業者に発注していた。	封入、封緘作業を自動化した。具体的には自動シール貼付機、自動押印機、自動紙折機、3点式自動封印封緘機の導入。	車椅子使用者でも十分作業が可能になった。
生産性一般	肢体	データ入力作業において、間違った入力は排除し、一定の入力量を保証する必要があった。	入力用のプログラムを手直しし、入力エラーがあった場合は、警告メッセージを出し、解除しない限りそれ以降の入力ができないようにした。また、規則性のあるデータはプログラム側で処理することとし、入力データの数を減らした。	相当の訓練を要したが、障害者によるデータ入力が可能となった。データ精度、納期の点でも問題はない。
生産性一般	視覚	システム開発用のコンピュータは、特定のコンピュータとしか接続できず、作業範囲も制限されていた。	システム開発用のコンピュータをLAN接続し、パソコンからのアクセスを可能にした。	システム開発を他の健常者と一緒に行えるようになった。
作業場	肢体	スペースが狭くて、車椅子ユーザは仕事に支障がでる。	隣室を活用し、スペースを2倍に拡張した。	自分たちで問題点をつかみ対応策を立てたことにより士気があがった。
作業場	肢体	急階段は下肢障害者には危険。	下肢障害者の郵便物の集配は1階職場に限定。	適所配置が実現し、機動力が倍増した。
作業場	肢体	ディジタイザ等の作業用機器を車椅子使用者が使いやすいよう配置したい。	ディジタイザ等作業用機器の設置は、車椅子使用者等が移動したり、作業しやすいようレイアウトを考えて配置した。	車椅子使用者の作業が容易になった。
作業場	肢体	新社屋建設にあたり、体幹・下肢機能障害者は温度感覚が鈍化しているため、空調に配慮する必要があった。	空調機は天井取り付け式のもので、各部屋ごとに別系統とした。	部屋単位で温度調節が可能となった。
作業場	肢体	新社屋建設にあたり、車椅子使用者が多いために、室内照明や空調のスイッチの高さに配慮する必要があった。	床面より130cmが標準であるが、90cmのところに取り付けることとした。	車椅子からでも容易に操作できる。
作業場	肢体	各種図面をコンピュータに入力する作業を行っている。この作業では目を酷使するため照明条件に配慮する必要があった。	間接照明にした。	作業しやすく、目の疲れも少なくなる効果が期待される。
移動	肢体	社員通用口を障害者に使用しやすいようにしたい。	通用口玄関は自動ドアとし、段差のないスロープにした。	車椅子使用者も楽に社員通用口を通ることができる。
移動	肢体	2階には階段で移動するしかなかった。	車椅子用エレベータを設置し、階段は緩やかにして、左右に手すりを取り付けた。	職場内移動が楽になった。

情報サービス・調査・広告業〔移動/雇用〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	肢体	障害者にとって工場内のドアは、開閉が困難であった。	ドアは全て引き戸式とし、軽く、取っ手の位置は低くした。	車椅子での移動が楽になった。
移動	肢体	職場内通路は車椅子使用者には移動がしにくかった。	通路幅は車椅子が行き交うことがきぎ、障害物段差がないようにした。	車椅子での移動が楽になった。
移動	肢体	新社屋建設にあたり、玄関に段差を設けないようにしようとしたが、設計業者から雨水が浸入する恐れがあるとの指摘を受けた。	玄関に大きな庇をつけ、かつ浸透性透水タイルを貼ることにした。また、玄関前の社員駐車場も浸透性透水アスファルト舗装とした。	玄関に段差を設けずすみ、車椅子での通行が楽になった。
移動	肢体	新社屋建設にあたり、車椅子使用者が多いため廊下の幅に配慮する必要があった。	廊下の幅2mとした。	車椅子同士がすれ違うのに何ら問題はない。
移動	肢体	新社屋建設にあたり、2階建てのため、車椅子使用者の垂直移動に配慮する必要があった。	車椅子が楽に2台乗れるエレベータを設備した。	垂直移動に何の問題もない。
移動	肢体	新社屋建設にあたり、コンピュータ等のケーブルを床に這わせることは、車椅子使用者の移動の妨げになると考えられた。	フリーアクセスフロアとし、床下に配線することとした。	作業室内における車椅子での移動がスムーズに行える。
移動	肢体	建物の入り口に段差があり、車椅子での進入が困難だった。	建物の入り口に手すりを付けたスロープを取り付けた。	移動が楽になった。
移動	肢体	従来のエレベータは車椅子使用者にとって使いにくい。	扉の開き時間が長く、操作盤が通常的位置のもの他に車椅子使用者にも操作できるものを左右にそれぞれ取り付け、入り口の正面に鏡を取り付けたエレベータにした。	車椅子使用者が安心して使える。
移動	肢体	廊下が狭いと車椅子使用者の移動が困難である。	廊下の幅を約2mとした。	移動が楽である。
移動	肢体	床に配線があると、車椅子使用者の移動が困難になる。	作業室内では全て床下配線とした。	移動が楽である。
移動	肢体	開閉式のドアは車椅子使用者にとって開閉が困難である。	吊り下げ引き戸式にした。	車椅子使用者にも開閉が楽にできる。
移動	肢体	コンピュータ室のドアが車椅子使用者には開けにくい。	コンピュータ室のドアを自動化した。	ドアの開閉が楽になった。
雇用	肢体	親会社に出かけてその場所で仕分をしたうえで集配するようになっているが、上肢不自由者には仕分作業は無理。	仕分は自社で一元的に行うことに変更し、集配作業と分業化することにより適所配置を図る。	適所配置が実現し、機動力が倍増した。
雇用	肢体	集配域と担当者が固定しており、休暇等がとりにくい。	仕分作業を自社で一元化し、さらに集配と分業することで、ローテーションにより担当を割り当てる。	自分たちで問題点をつかみ対応策を立てたことにより士気があがった。
雇用	肢体	受託システム開発、プログラミングという仕事の性質上、打ち合わせを多く必要とすることから、一部在宅勤務(週1~3日)となっていた。	デジタルネットワーク関連の業務受注に努力した結果、デザインも含めた裁量性の高いWebコンテンツ作り等の業務が増加し、これの担当者を完全在宅勤務とした。	勤務が困難な重度の障害をもつ者を雇用の対象とすることができ、現在3名が完全在宅勤務で業務を行っている。
雇用	視覚	電話をダイヤルイン方式に変更したため、電話交換手(視覚障害者2名)の転職先を探す必要があった。	文書の点字化を電話交換手をして視覚障害者2名に依頼することにした。1名(障害等級3級)が拡大鏡を使って文書を読み取り、テーブルコーダに録音する。もう1名(1級)がそれを再生して聞き取り、ワープロ入力する。	点字化の経費がいらなくなった。また配転の必要があった視覚障害者2名を有効に活用でき、社員の活性化、モラル向上に役立った。2名の作業は録音テープを介することで独立性があり、相方を気を使わず休暇等がとれる。

情報サービス・調査・広告業〔雇用／定着／教育訓練／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
雇用	全般	データ入力作業を基盤とし、さらに付加価値をあげられる方策はないか常に思案していた。	入力データをパソコンにも転送できるようにし、パソコン上でデータの加工等ができるようにした。	データ入力装置とパソコンの間で、双方向でデータのやり取りが可能となったため、今後の仕事量確保に大きな期待が寄せられる。
定着	肢体	障害者の職業生活上の適応問題、特に会社の指導、訓練方法、または施設や作業環境、若しくは職場の人間関係などの問題をどうやって解決するか。	「障害者職場定着推進チーム」での意見、また、東京都障害者職業センターのカウンセラーによるカウンセリングを行う。	結果などを参考に改善対策を立てている。
教育訓練	視覚	視覚に障害を有する新入社員に健常者と一緒に入社研修を受けさせたいが、講習テキストが読めず、演習用コンピュータも視覚障害に対応していなかった。	講習テキストについては外部業者に点字化を依頼した。パソコンを演習用コンピュータに接続できるようにした。パソコンには、音声合成装置、点字ディスプレイ、点字プリンタを接続し、このパソコン上で、プログラムコードの作成、テストが行えるようにした。また、報告書作成のため、墨字プリンタもパソコンに接続した。	健常者と一しょにほぼ同等の講習ができた。簡単な演習問題では健常者と同じ作業ができた。
福利厚生	肢体	障害者に使いやすい更衣室にしたい。	約1畳のタタミ敷き更衣場を設置し、車椅子用洗面所を設けた。	肢体不自由者でも楽な姿勢で、一人で着替えができるようになった。
福利厚生	肢体	ロッカーの位置が高く、肢体不自由者には使いにくかった。	ロッカーを低くした。	肢体不自由者でも物の出し入れが容易にできるようになった。
福利厚生	肢体	車椅子専用のトイレがなかった。	車椅子使用者専用トイレを男女それぞれ設置した。	車椅子使用者も使えるようになった。
福利厚生	肢体	障害者がくつろげる場所がなかった。	食堂にいつでもくつろげる畳敷きの休憩所を設けた。	車椅子から降りてゆっくりとくつろげるようになった。
福利厚生	肢体	健康管理については従業員各人が個人の考え方に基いて行ってきており、嘱託医の関わりもアドバイス程度のもとなっていた。	嘱託医による健康管理の実施。毎月第一木曜日の午前中を健康相談日とし、主に障害を持つ従業員が面接を受け、その際総務担当者が立ち会うことにした。また、在宅勤務者についても、健康相談日にはできるだけ嘱託医の面接を受けるようにし、同様の指導を実施。	健康状態を雇用側として把握し、体調維持のための配慮を積極的に行うことが可能となった。在宅勤務者については、職場にいないだけに余計本人の状況を把握するのが困難な面があり、このことの効果は大きい。
福利厚生	肢体	車椅子使用者は「じょくそう」になりやすい。	車椅子からおりて休めるように、各部屋にソファを設置した。新社屋建設に伴い、食堂に隣接して和室をつくったが、むしろソファを好むようである。	同一姿勢から解放され、「じょくそう」予防が期待される。
福利厚生	肢体	新社屋建設にあたり、車椅子使用者が多く、収尿器をつけている人は使用時間が長くなるため、トイレの数に配慮する必要があった。	多くの障害者用トイレを設置し、結果として2.6人に1基の割合となった。	トイレの順番待ちということは皆無である。
福利厚生	肢体	障害ゆえ、常時オムツを使わなければならない障害者に配慮する必要があった。	シャワー室にスノコを敷き、カーテンを取り付けて、交換等の場所を用意した。	安心して職場生活を送れるようにした。
福利厚生	肢体	新社屋建設にあたり、車通勤の障害者が多いため、駐車場を用意する必要があった。	社屋玄関前に22台分の駐車場を確保した。これは希望者の数より多い。	安心して車通勤できるようにした。

情報サービス・調査・広告業〔福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
福利厚生	肢体	車通勤をしている障害者が、車検の間、障害者に対応した代車を確保できない。	社用車1台を障害者用に改造し、貸与することとした。	車検中でも、通勤の足が確保された。
福利厚生	肢体	車通勤をしている下肢障害者が会社の駐車場に入ろうとしたとき、自転車等の障害物のため、入場できないことがたびたびあった。	障害者に親子電話の子機をもたせ、内線電話機能を使うことにより、社屋内の同僚健常者に知らせることとした。	駐車場への速やかな入場が可能となった。
福利厚生	肢体	車通勤者の車椅子使用者用の駐車場がない。	駐車スペースを広くした駐車場を用意した。	車椅子使用者が余裕を持って駐車場を使えるようになった。
福利厚生	肢体	肢体不自由者用のトイレがなかった。	肢体不自由者用の洋式トイレを整備した。	肢体不自由者も快適にトイレが使えるようになった。
福利厚生	全般	障害者の使用しやすい駐車場がなかった。	玄関入口前に屋根付駐車場をつくった。	雨天でも濡れないで通勤できる。
福利厚生	全般	身体が不調になったときに、体を休める場所がなかった。	医務室(休憩室)を用意し、横になれるベッドと洗面所を設置した。	不調になったときに、身体を休ませることができる。
福利厚生	全般	休憩室がなかった。	休憩室を設けた。	安心して休憩ができるようになった。
福利厚生	全般	医務室がなかった。	医務室を設けた。	具合の悪いときに利用できるようになった。
福利厚生	全般	シャワー室がなかった。	シャワー室を設けた。	仕事あがりに利用できるようになった。

専門サービス業〔入力・操作具 / 生産性一般 / 福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
入力 / 操作具	肢体	航空写真から測量を行う図化機は、両手でXYテーブルのハンドルを回す必要があるが、ハンドルには球状の取っ手が付いており、義手使用者には操作が難しかった。	円筒形のハンドルレバーに変更した。	両手義手使用者でもハンドルのレバーが容易につかめるため、図化機が使えるようになった。
入力 / 操作具	肢体	航空写真から測量を行う図化機は、右足でペンの上げ下げのためのフットスイッチを操作し、右足で高さを合わせるZ盤を回さなければならないが、左義足使用者には操作が困難であった。	フットスイッチの代替として、膝を使うニイスイッチを工夫した。なお、同一機械を健常者も使うため、簡単なレバー操作により、フットスイッチとニイスイッチを切り換えられるようにした。	片足義足でも図化機が使えるようになった。
生産性一般	内部	内部障害者に図面書きの作業を担当させたが、平机では身体的に負担が大きかった。	立体机（天板の角度がつけられる机）を導入した。	身体的負担が軽減された。
福利厚生	内部	公共交通機関による通勤では時間がかかるため、車通勤をさせたいが、駐車場の確保に問題があった。	駐車場を借りることとした。	通勤が楽になった。
福利厚生	内部	県営アパートに住んでいたが、事情により、出なければならなくなった。	会社の近くにアパートを借りた。	安心して仕事に従事できるようになった。

その他の事業サービス業〔出力・表示／入力・操作具／手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	肢体	投影検査装置の画面が高い。	鉄製の架台を作成し、投影機の高さを下げる。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。
出力／表示	聴覚	聴覚障害者は機器の入・切の音が認知できない。	機器類には、パトライトを設置して機器の入・切が目を確認できるようにした。	聴覚障害者でも認知できる。
入力／操作具	肢体	直角を測定する標準機（スコヤ）の位置が高い。	スコヤ固定治具を作成し、高さを低くして設置。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。
入力／操作具	肢体	紙を裁断機に装入する際、寸動スイッチを使用するが、この時サイズ調整スイッチに腕が触れ、誤裁断が発生した。	サイズ調整用スイッチにカバーを取り付けた。	誤裁断が月平均3ロット(9000枚)あったのが、0になった。
入力／操作具	肢体	健常者と交替勤務を行っている駐車場の管理において、同じイスを共用しているが、好ましい座面高が両方で異なり、片上肢障害者は座面高の調節が片手でできなかった。	片手のワンタッチ操作（レバー式）で座面高を調節できるイスに交換した。	簡単に座面高を調節できるようになった。
入力／操作具	視覚	Windowsパソコンは視覚による操作が中心で視覚障害者には操作しにくい。	音声読み上げソフトの導入、マウス操作からキーボード操作への変更、Windowsに備わっている機能を利用して、弱視者用に画面表示文字の大文字化。	視覚障害者も操作がし易くなった。
手作業・処理	肢体	20～50枚綴りの連続用紙を裁断機にかけると作業性が悪いので用紙の耳部を切り離すが、この作業は手首、指に強い力を要する。	軽量切断機（手動タイプ）を購入し、手でのカット作業を無くした。	超過労働時間が減少した。
手作業・処理	肢体	比重計検査液の調合においてメスシリンダを頻繁に使うが、作業台に立てて置いてあるため破損が多かった。	メスシリンダの固定台を作成。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。
手作業・処理	肢体	測定器に管理番号をマーキングする際、測定器の固定保持が難しい。	測定器を型取った専用治具を作成し、安定固定を可能にした。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。

その他の事業サービス業〔手作業・処理〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	肢体	裁断機作業時は装入 裁断 取出し 紙揃えのサイクルの繰り返しでパイリング部では紙を20～30枚のまとまりで取り出すため連続立作業となり肉体的負担が増加する。	パイリング部をコンベアー型からBOX型に変更して椅子を配置、パイラーBOX後方にミラーを取り付けた。	準備作業以外は椅子に座ってやれるようになり肉体的、精神的負荷を軽減することができ、紙揃え工程は不要となった。ミラーによりパイリング状況を確認できるので、入側で作業が可能となった。
手作業・処理	肢体	従来の印刷工程では、版下作成や製版作業は手先での細かい作業が多く、上肢障害者には参入が難しかった。また、頻繁な移動の困難な下肢障害者にとっては、写植などの限られた分野での参入がほとんどであった。	写植、製版の作業を一体化し、パソコン上ですべて行えるようにした。文字、線画、写真などのデータはすべてデジタル化し、LANを介してやりとりできるようにした。	手先を使う細かい作業や移動が撤廃され、肢体不自由者に適した印刷工場が完成した。
手作業・処理	肢体	下肢障害者をビル清掃業務に配置していたが、階段の昇降、清掃用具・器具の取扱、健常作業者との人間関係などの点で問題があった。	ビル清掃業務からマンション管理人へ配置転換した。	留守番業務が主体で、1人現場で、座位で業務遂行ができるので、前の職場での問題は解消した。
手作業・処理	内部	内部障害者をビルの常駐警備員に配置していたが、納品車両の誘導、建物内外の巡回、夜間・泊り勤務等、身体的負荷が高く、健康管理上、多くの問題が顕在化してきた。	駐車場の料金精算係に配置転換した。	身体的移動が少なく、負荷が著しく軽減された。健常者と同じように作業が遂行できる。夜間勤務がないので、健康管理もしやすくなった。
手作業・処理	知的	花の種類や用途によって用土が異なることが理解できない。	用土ごとに絵図を独立させる。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
手作業・処理	知的	パーセント、リットル、グラムといった数量の単位が理解できない。	絵図上に描かれたバケツの数で量を表現。	効率および品質の向上。仕事に対して自信がつく。
手作業・処理	知的	プラスチック箱に貼られたラベルを剥がす作業で、1ケースに5分以上かかってしまい、またラベル剥がし剤をスプレーして竹べらでこするとケースに傷がついてしまう。	箱を並べ薬品を毛ハケで塗り、浸透したところをダクトホースで吸引するようにした。	健常者の指導が楽になった。1ケース剥がすのに30秒しかかからなくなり効率が上がった。箱に傷をつけることもなくなった。薬品の消費も少なくなった。
手作業・処理	知的	1日の作業の流れを説明しても、その時間配分と、作業に付帯する処理(雑巾が汚れてきたら洗う)等の判断ができず、1つの工程に多大な時間をかける一方、他の工程では時間がなくなり、いいかげんに仕事を済ませる、といった状況があった。また、職種的に行動範囲が広く指導者が付いて回ることは困難であった。	仕事の内容を標準時間で示し、各自が予定時間内に仕事を進めることができるよう、「基準運行表」を作成した。	指導者がつきっきりで作業を見守る必要がなくなった。社員達だけでマニュアルを読み、作業を遂行できるようになり、仕事に対する自信と達成感を持つようになった。
手作業・処理	知的	作業全般を理解して、トータルに仕上げることができない。	作業内容を細分化・単純化し、分業体制をとる。	指示しなくても自身の分担部分がこなせるようになった。
手作業・処理	知的	コンベヤ上を流れていく清酒用のピンを透過光を通して検査する作業において、知的障害者は1人で1本全体の目視検査は難しい。1本あたりに許される検査時間が短いので、検査精度で問題が生ずる可能性がある。	透過光を4分割して検査する箇所を限定し、4人で担当させることにした。また、検査時間を確保するために、コンベヤを長くした。	自分の担当する部分が限定されたので、集中力が増し、不良の見落としがなくなった。

その他の事業サービス業〔手作業・処理／文書／安全／生産性一般／作業場〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
手作業・処理	知的	ピン入りのケースをコンベヤに載せる作業において、コンベヤの位置が高く（約1m）、相当の身体的負担があった。	コンベヤの位置を下げた（約45cm）。	ケースの持ち運びが容易になった。
手作業・処理	知的	コンベヤ上を流れてくるケース内に付着している紙くずやラベル等を除去する作業において、1ケースあたりに許される時間が短い。	コンベヤを長くすることにより時間を確保した。	自信をもって作業できるようになった。
文書	知的	セル洗浄業務の中には、危険を伴う作業もあるため、事前の説明、注意等は徹底していたが、口頭だけでは行き届かない場合もあり、事故やけがにつながりそうな場面もあった。健常者が使用していた従来のマニュアルは説明を省略した部分も多かった。そのため、作業の都度指導者について1つ1つを説明、補足しなければならなかった。	作業マニュアルの漢字には、なるべくかなをふり、色をつけて、読みやすく、見やすく、理解しやすくした。「こんなに簡単なことはわかるだろう」と考えず、どんなに小さな手順でも内容に織り込んだ。作業ミスの防止を目的とし「確認表」を作成、各自が作業完了時点で押印、チェックする仕組みを作った。	すべての作業工程を順に説明したマニュアルを作成したことにより、大きな事故やけがは発生しておらず、また指導者がつきっきりで作業を見守る必要もなくなった。社員達だけでマニュアルを読み、作業を遂行できるようになり、仕事に対する自信と達成感を持てるようになった。
文書	知的	社内連絡便を本店・支店・各事業所等に送付する業務で、誤配送が起きた。	支社ごとに色を決め、連絡便袋、ポスト、伝票にそれぞれ色をつけた。	誤配送が皆無になった。誤配送に対する意識の向上が図れ、仕事が迅速・正確に行えるようになった。
安全	聴覚	警報ベルを認知できない。	火災報知器は警報ベルのほかに、赤色キセノンランプを設置した。	点滅により火災の認識ができるようにした。
安全	知的	ピンケースの検査において、床面が水で濡れ、滑りやすい状況であった。	床に滑り止め塗装を施した。	事故予防に役立った。
生産性一般	肢体	比重計検査液の調合を目分量で行っていたため無駄が発生していた。	早見表を作成。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。
生産性一般	全般	床洗浄では、除塵、モップ拭き、洗剤塗布、床洗浄、汚水取り、乾燥、ワックス塗布、床磨きという工程を経るが、それぞれの作業を異なる器具・用具を使って行うため、訓練に時間がかかり、作業負担も大きく、危険を伴うものであった。また、常に数人の健常者が随行しなければならなかった。	自動床洗浄機を導入した。一連の工程をこの機械1台で処理できる。	運転操作が容易で、障害者の作業能力が大幅に向上した。また、省人化が図られ、健常作業者との人間関係も良好になった。
作業場	肢体	松葉杖使用者は、作業衣や手などが汚れやすい。	作業床にカーペットを敷いた。	作業衣、手等の汚れ防止と床冷え防止を図った。
作業場	肢体	新たな仕事を請け負ったため、専用の作業場がない。	空室を改造し、作業室および食休場を設ける。併せて、照明、天井リール式コンセント、台所を新設。備品棚等に耐震対策を実施。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。

その他の事業サービス業〔作業場／移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
作業場	肢体	作業場を車椅子で楽に移動できるようにしたい。	作業室をはじめ、廊下・トイレ・出入口等は車椅子の動作空間を考慮して、ゆとりある寸法とした。	車椅子でも楽に移動ができる。
作業場	肢体	健常者と交替勤務を行っている駐車場の管理において、受付台、レジ台の位置、広さ等が、片上肢障害者には合っていなかった。	受付台、レジ台の位置変更をした。	障害者、健常者とも業務がスムーズに行えるようになった。
作業場	知的	部屋を区別できない。	各部屋の出入り口にポイントカラーによる表示を行った。	一目で部屋がわかるようになった。
作業場	知的	ピンケースの検査において、作業場が狭いと動きが不自由な者にとっては、作業がやりにくく、危険もあった。	作業空間をできるだけ広くとった。	能率と安全性の向上につながった。
移動	肢体	駐車場から工場へのアクセスが悪かった。	駐車場から工場に向かう出入り口に自動ドアを新設。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
移動	肢体	車椅子に乗った状態でのドアの開閉が困難。	室内のドアをすべて引戸式または内開式とする。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
移動	肢体	作業室出入口のドアは車椅子ユーザには開閉しにくい。	半自動式ドアとする。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。親会社の計器検査を一元化したことにより、検査ニーズに素早く対応できるようになった。労働意欲および改善意欲が向上。親会社従業員と仲間意識が生まれた。
移動	肢体	作業室出入口に段差がある。	一部にスロープを新設。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
移動	肢体	下肢障害者の歩行をスムーズにしたい。	廊下には手すりを設置し、廊下、ホール等に造り付けベンチを設置した。	スムーズに歩行ができ、適宜休憩が取れるようになった。
移動	肢体	車椅子での上下の移動は困難だと思われた。	建物は平屋建てとして上下方向の移動を無くすとともに、駐車場から本館そして温室にいたるまで出入口等の段差は全て無くした。	車椅子でも楽に移動ができる。
移動	肢体	車椅子での駐車場から作業場までの移動は遠く、雨の日には濡れてしまう。	専用駐車場を設けるとともに、駐車場及び渡り廊下に屋根を設置して、雨に濡れないようにした。	駐車場からの移動も楽にできる。
移動	肢体	片上肢障害者はドアの開閉が困難であった。	自動ドアに改造した。	現場（駐車場）と事務所の移動が楽になった。
移動	肢体	通用口の段差が大きいため、片上肢障害者には転倒の危険があった。	段差を小さく施工し、スロープもつけた。	転倒の危険が少なくなり、安全に通行できるようになった。
移動	肢体	雨天時や冬季、通路が滑りやすい状態にあった。	通路に長尺のゴムマットを敷いた。	安全に通行できるようになった。
移動	視覚	視覚障害者は作業場内の歩行が困難である。	誘導用ブロックと標識をつけた。	スムーズに歩行できるようになった。
移動	全般	ドアの開閉が困難である。	出退室の多い出入口扉は自動ドアとした。また、その他のドアについてもストッパー付き、自動閉鎖機構の軽量ハンガー引き戸とした。	腕力の弱い障害者でもスムーズに開閉できるようになった。

その他の事業サービス業〔移動／人事考課／雇用／定着〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
移動	全般	ケーブルの露出によるつまづき、引っ掛けを防止したい。	印刷機器、OA機器類の電源ケーブル・コンセント等はフリーアクセスフロア及びフロアダクト方式とした。	つまづき、引っ掛けを防止することができるようになった。
人事考課	全般	定期昇給や賞与の査定が、評価基準なしで行われていた。	「人事考課表」を作り公平性、納得性のある評価に近づけた。	社員各自に、自分の仕事に対する責任感と、仕事能力を高めようとする向上意欲が見られるようになった。
雇用	全般	仕事の種類と量が多くなり、作業効率の面から適所配置が必要となった。	受注業務をグルーピングして専門職化を図った。年1回の頻度でローテーションを実施し、各人の能力養成および職務拡大を日常業務のなかで計画的に行なった。	職務編成が明確化され、自分の位置付けおよび分担された役割を具体的に認識できるようになった。
雇用	全般	職務編成及び職務分担が明確でなかった。	業務が円滑に運ぶような機能的なグルーピングをした。また、それぞれのグループにリーダーを配置した。	社員各自に、自分の仕事に対する責任感と、仕事能力を高めようとする向上意欲が見られるようになった。
定着	知的	障害者が自分の感情をうまく表現できない。	コミュニケーションを大切にするための朝礼、終礼の実施。毎日、朝礼では25分かけて、会社としての通達すべき事柄、その日のスケジュール、身近なニュース、社会人としての常識的なことなど、多岐にわたる話題を挙げる。できるだけ平易な言葉を使いコミュニケーションを図る。特に安全面では、具体的に分かりやすく、くり返し話したり、安全の三原則を唱和したりする。帰りの終礼では、その日にあった出来事、仕事の反省点、良かった点など各自からの報告に10分かける。その後、各自日々の業務日誌を記入する。	自分の感情や、仕事内容等をうまく表現できなかった社員も発表の場や、書く機会をくり返し与えることにより、自信を持って発言、報告ができるようになった。
定着	知的	障害者に関する知識不足（性格、健康状態、家庭環境等）、また、障害者、家庭（保護者）、会社のコミュニケーション不足であった。	家庭からの情報（体調面及び出勤時間）及び会社における就労状況を連絡できるよう「連絡帳」を携帯させ、情報交換を進めた。	家庭との協働体制による健康管理、体調面の生活習慣が身に付いてきた。それが遅刻、欠勤の減少につながり、規律を守ることにも身に付いた。
定着	知的	障害者に関する知識不足（性格、健康状態、家庭環境等）、また、障害者、家庭（保護者）、会社のコミュニケーション不足であった。	年に一回、知的障害者父母（保護者）会を開催し、障害者に対する職場からの目、家庭からの目で意見交換を行い、雇用の改善を図った。	いろいろな情報を生で聞けることができ、他の父母間とのコミュニケーションがとれ、種々の問題解決に役立っている。
定着	知的	障害者と直接に関わる現場責任者をはじめ、会社で指導的な立場にある者の障害者に対する対応、教育が必要であると考えた。	「障害者生活相談員」の資格取得を進め、障害者従事現場には有資格者を配属し、的確な対応ができるように配慮した。	指導者の資質向上や健常者の配慮などから障害者を取り巻く環境に変化が生まれ、人間関係が明るい雰囲気になった。
定着	知的	安易な考えのもとで障害者の就労を指示してきたため、知的障害者の実状を知らなかった。	障害者個々に合った作業指導の目標計画を設定。	作業に対する持続、集中、意欲が生まれ、作業態度が変化してきた。技能の向上が職場定着の解決となった。
定着	知的	社会ルールを越えた行動があり、昼夜を問わずサポートが必要であった。	福祉関係者の協力を得る。	安定した生活が送れるようになった。
定着	全般	障害者間、上司との間の意思疎通が十分でない。	「個人別育成カード」による定期的な個別面談の実施。	即効性は難しいので、継続していく必要がある。

その他の事業サービス業〔定着／教育訓練／モチベーション〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
定着	全般	派閥化が進み、円滑なコミュニケーションがとれなかった。	社内新聞を発行し、会社における出来事や人物などを紹介した。	派閥らしきものは存在するが、目に余るようなトラブルは皆無になった。
定着	全般	地域との交流を図りたい。	広場の一部を地元へ開放した。	地域との交流・共生を図っている。
定着	全般	上司が社員一人ひとりの属人的事項についてあまりよく知らず、上司と部下の人間関係がよくなかった。	個人別育成カードの導入。それを媒体に半年に1回の割合で上司と部下が1時間くらいかけて仕事のこと、会社生活のこと、私生活のことを話し合うようにした。	上司、部下のお互いの不平・不満が少なくなり、同僚間のトラブルも無くなり仲間意識が醸成された。
定着	全般	社員各人が、自分の権利を強く主張する傾向があった。(会社という組織の在り方を知らない)	一社員としての役割・考え方・態度(ワークマンシップみたいなもの)について1枚のシートにまとめ、全員に配って議論させた。その後、各課長より仕事への取り組み方と会社の役割について分かり易く説明し、会社における業務を意識付けた。	社員各自に、自分の仕事に対する責任感と、仕事能力を高めようとする向上意欲が見られるようになった。
教育訓練	精神	仕事に対する持続性が欠ける。	研修室を設置して週一回業務研修を実施した。	職場に定着性が見られるようになった。
教育訓練	全般	リーダーの指示を無視する行動がみられた。	会社におけるルールや職務知識を勉強する時間を設けた。	上司と部下が遠慮なく自由に話せる雰囲気できた。
教育訓練	全般	「リーダー」というポストがあり、手当も貰いながら、リーダー業務が与えられたいなかった。	リーダー研修を実施し、リーダーの役割を具体的に説明した。また、リーダーに期待することを1枚のシートにまとめて意識付けをした。	リーダーに、リーダーとしての自覚が沸いてきた。
モチベーション	知的	従来の業務日誌は単に「その日にあったこと、やった仕事を書く」ことが主であった。そのため、社員のほとんどが毎日同じ事を書けば済むので、内容がいいかげんで手抜きになり、書くことの意味が形骸化しつつあった。	業務日誌フォーマットの中に「毎日の目標」と達成度を記入させるようにした。	自己管理意識が芽生えた。昨日 今日 明日、と目標を連鎖させることで能力向上の意識が高まり、自ら成長の努力ができるようになった。個別に目標を設定でき、きめ細かい指導も可能となった。「実際に何をどうがんばればいいのか」が理解できるようになり、苦手な部分も抵抗なく取組み、能力の向上につながった。「書いてまとめること」が習慣づいて、多少なりとも苦手意識を克服できた。
モチベーション	知的	朝礼時に体操はしていなかった。	朝礼時に、知的障害者がリーダーとなりストレッチを実施。	体を動かすこと・声を出すことで爽快になり、作業効率が向上した。またリーダーになり、リードすることを自覚できるようになった。
モチベーション	知的	対人関係の些細なことで集中力を欠き、仕事を放棄した。	福祉職員が常時職場にいて調整する。また、社内にも専門家を養成する。	病気以外の欠勤はなく、健常従業員との関係も円滑になった。
モチベーション	知的	業務に対する意欲が欠如している。	以下の2点について生活指導、業務指導を強化した。仕事に興味を持たせ慣れさせる社会生活、仕事に対する熱意を持たせる	6ヶ月間の努力により、業務に対する意欲が見られるようになった。

その他の事業サービス業〔モチベーション／福利厚生〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
モチベーション	知的	業務に対する熱意にむらがあり、飽きやすく、根気が欠如していた。	日常生活職場の心構え（明るい心、素直な心、反省の心、積極的な心、感謝の心、謙虚な心）を強調し、職場定着を促進してきた。	根気、熱意が見られるようになってきた。
モチベーション	精神	勤労意欲に欠け、出勤してもぼんやりしていた。朝夕の挨拶も無かった。	業務遂行援助者を配置、障害者と同じ寮に居住し、日常生活指導、休養と仕事のバランスをとる指導、挨拶と身だしなみ、仕事の進め方、業務日誌をつけさせ業務の適応能力の向上を図る指導を行った。	日常生活に明るさが出て挨拶、周辺の掃除ができるようになった。積極的な心構えが見られるようになった。
モチベーション	全般	課長から指示される仕事のみを行う。課長が不在の場合、トラブルが頻発。	課長中心からリーダー中心の仕事の進め方に変える。	課長がいなくても実務作業は十分こなせるようになった。
福利厚生	肢体	自家用車通勤のための駐車場がない。	屋根付き駐車場を新設。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
福利厚生	肢体	車椅子ユーザ用のトイレがない。	車椅子ユーザ用トイレを新設。洗面台、鏡も併せて新設。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
福利厚生	肢体	横になって休める設備がない。	更衣室内に休憩用ベッドを設置。	障害者の受け入れ体制が整い、雇用拡大につながった。
福利厚生	肢体	車椅子使用者はロッカーを使いづらい。	更衣室には車椅子用のロッカーを配置した。	車椅子使用者でも使えるようになった。
福利厚生	肢体	スイッチ等は車椅子使用者には高すぎる。	スイッチ類、カウンター等の高さを改善するとともに、流し台・公衆電話は車椅子用とした。	車椅子使用者でも使えるようになった。
福利厚生	肢体	車椅子使用者がゆっくり休める場所が必要だった。	寝転んで休憩できるよう、車椅子使用者用和室を設置した。	寝転んでゆっくり休むことができる。
福利厚生	肢体	車椅子使用者は浴室を利用できなかった。	車椅子のまま入浴できる、浴室用車椅子を配置した。また車椅子用の洗面器、傾斜鏡を設置した。	車椅子使用者でも浴室を利用しやすくなった。
福利厚生	全般	便所、浴室、更衣室などで何らかのアクシデントが起きたときの対策が必要だった。	便所・浴室・更衣室に呼び出し表示設備（ナースコール）を設置した。	アクシデントがあった際にも速やかに対応できるようになった。
福利厚生	全般	トイレを快適に使用したい。	便座は暖房便座とし、ウォッシュレットと手すり（可動式）を設置した。	快適に使用できるようになった。
福利厚生	全般	万一の失禁の対応をしたい。	温水シャワー・着替え用ベビーシート、一時的に汚物を収納するロッカーを設置した。	万一の失禁時にも対応できる。
福利厚生	全般	蛇口をひねって水を出すのが困難である。	洗面・手洗い用の水栓を全て自動水栓とし、乾燥用ハンドウォーマーを設置した。	上肢障害で握力の弱い人でもスムーズに使用できる。
福利厚生	全般	家族・地域を含めた交流が図れる広いスペースを確保したい。	会議室・談話室間の間仕切壁を可動式として、会議室・談話室および食堂の3室が一体利用できるようにした。	広いスペースを確保することができた。

廃棄物処理業〔生産性一般〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
生産性一般	知的	従来、ゲートカット処理はスタッフ管理のもと、各自ニッパを使用しての切断作業を行っていたが、安全面から見ても絶えず危険が伴い、作業効率、品質精度の点で大きな問題を抱えていた。(不良率50%)	オーディオボタンゲート処理専用自動機を導入。専用処理機にセットの後、作業上の安全を確保するため、作動ボタンを両手によって押すことでゲートカットを行う。処理後は自動的に取り外しが行われ、スタッフによる目視検査の後、梱包がなされて出荷戻入となる。	専用機の導入によって品質精度が向上し、不良品が減少したことによって原材料が節約でき、かつ作業時間の短縮にも大きく貢献した。 (不良率：50% → 5% 作業時間の短縮：約20%) また、訓練、指導が容易になり重度障害者の就労が可能となった。
生産性一般	知的	不燃ゴミの処理において、解袋、選別作業を手作業で行ってきたが、身体的負担が大きく、しかも処理量に限界がきた。	二クロム線ヒータによる解袋機を開発し、さらに不燃ゴミをコンベヤに流すことにより、選別作業を楽にした。このコンベヤは作業者の特性に合わせて、送り速度を調整できる。	身体的負担が激減し、生産性と安全性の向上が図れ、さらに障害者だけの作業が可能になった。
生産性一般	知的	ごみの中から、空カンと空ビンを取り出す作業を手作業で行ってきたが、生産性が上がらなかった。	ベルトコンベヤ上に、ごみを投入し、空カンと空ビン以外のごみを取り除くように作業方法を変えた。	コンベヤの速さについていけるかどうか心配であったが、慣れるにつれ自信をもって作業が行えるようになり、責任感も芽生えてきた。

医療業〔入力・操作具 / 手作業・処理 / 作業場 / 福利厚生 / 通勤〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
入力 / 操作具	肢体	中指でワープロが操作できる上下肢機能マヒの者を雇用するにあたって、職場のあるコンピュータのキーボードが操作できるかという問題が発生した。	幸運にも同じメーカーであったため、日頃使っているワープロと同様にキーボードを改造することにした。	職場のコンピュータが使い、仕事が担当できるようになった。
手作業・処理	肢体	研削工具の軸をプライヤーでつかみ、もうひとつの手でドライバーを使用しネジを回して1本1本新しい研削材と交換していた。	エア-シリンダーを利用して、軸が10本同時にチャックできる装置を開発、ツールバランサーに取り付けた電動ドライバーを導入した。	片手でも作業が可能になり、作業能率も向上した。
手作業・処理	肢体	上下肢機能マヒ(右手中指使用可)の者を雇用することとなったが、椅子に座って作業ができない。	作業場に畳を敷き、その上に座って作業することとした。	作業が可能になった。
作業場	肢体	上下肢機能マヒ(右手中指使用可)で、電動車椅子使用者を雇用するにあたり、作業場とトイレおよび食堂の位置関係に配慮する必要があった。	食堂とトイレが隣接しており、そのトイレに隣接して作業場を設けた。	作業場からトイレ、食堂への短距離で行ける。
福利厚生	肢体	上下肢機能マヒ(右手中指使用可)の者を雇用するにあたり、両手が自由に使えないため、昼食をどこで、何時から、そして食器やメニューはどうするかが問題となった。	主食は毎日、おにぎりもしくはお寿司とし、口で直接食べることにした。汁物はストローを使い、副食物は一口で入る固形のものとした。昼食時間は人の少ない11時半からとし、喫茶の職員が食堂に配膳し、車椅子で食べやすい丸テーブルとした。	昼食に関する問題は解消した。
通勤	肢体	上下肢機能マヒで、電動車椅子使用者を雇用するにあたり、通勤のことが問題となった。すなわち、独力で可能か、雨や雪の日はどうするか。	雪の日は休みとし、雨の日は病院の車で送迎することとした。他の日は電動車椅子で単独通勤。	通勤に関しては問題が解消した。

保健衛生〔文書／雇用〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
文書	視覚	網膜色素変性症により視野狭窄、視力低下があるため、文字処理ができない。ただし、事業所の業務には精通している。	職場介助者制度を活用して、補助者をつけた。	介助者との協力体制も良好で、円滑に業務を遂行している。
雇用	視覚	採用時に下肢障害を有していたが、その後、網膜色素変性症を発症し、視野狭窄、視力低下が進んだ。それまで、検査室において分析業務を行っていたが、それが難しくなり、新しい職種を探す必要が生じた。	国立職業リハビリテーションセンターにおいて情報処理の訓練を受けた。終了後、拡大読書機とパソコン画面の文字拡大装置を導入し、これまで手作業で行っていた勤務時間の管理や出張検診実施数の把握をコンピュータで行うこととした。	他の職員と比べて遜色なく就労が可能となり、作業意欲も向上した。

社会保険，社会福祉〔出力・表示／手作業・処理／生産性一般／作業場／移動〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
出力／表示	視覚	従来のNC工作機械は視覚障害者が容易に使えるものではない。	NC旋盤に音声出力機能を付加した。NCプログラム及びデータの入力に際し、耳で確認することができる。	視覚障害者にも付加価値の高い機械加工が可能となった。自分で作ったプログラム自分で段取りして加工し、測定・検査することができるようになった。
出力／表示	視覚	従来のNC工作機械は視覚障害者が容易に使えるものではない。	NC旋盤に加工完了ブザーを付加した。加工完了をブザーで知らせることができる。	視覚障害者にも付加価値の高い機械加工が可能となった。自分で作ったプログラム自分で段取りして加工し、測定・検査することができるようになった。
出力／表示	視覚	従来のNC工作機械は視覚障害者が容易に使えるものではない。	NC旋盤に測定具音声出力装置を付加した。高精度の測定ができるデジタル式のマイクロメーター、ハイトゲージ、ポアゲージ、ノギス等の測定具の出力信号を用いて、測定値を音声で読み上げることができる。	視覚障害者にも付加価値の高い機械加工が可能となった。自分で作ったプログラム自分で段取りして加工し、測定・検査することができるようになった。
出力／表示	視覚	視覚障害者はプレス機を安全に、正しく使用するのが困難である。	下死点検出ブザー、点字カウンター及び電子カウンター音声出力装置を取り付け、プリセットカウンターにブザーを接続した。	寸法チェック、生産数量の管理等が要求されるプレス作業が視覚障害者にも可能となった。また金型交換という技能を要する作業もスライドを下死点で止める工夫と繰り返しの練習により一人でできるようになった。
手作業・処理	肢体	脊髄損傷者を雇用することになり、事務部門に割り当てたが、手記入による書類、伝票が多く、作業遂行に困難があった。	従来手書きで保管していた帳票類は全てコンピュータの打ち出したものを保管するようにし、伝票会計の手記入部は電算化を図った。データの元となる伝票は手記入によらざるを得ないが、その際、筆圧を要する複写伝票は廃止し、1枚伝票とした。	手記入の労が減少し、作業がやりやすくなった。
手作業・処理	肢体	脊髄損傷者のコンピュータ操作において、フロッピーディスクの差し替えを何度も行うことに大きな負担があった。	基本システムとデータをハードディスクに格納する仕様のコンピュータを導入した。	楽にコンピュータが使えるようになった。他の職員との業務連携を円滑に行えるメリットも生じた。
生産性一般	視覚	従来のNC工作機械は視覚障害者が容易に使えるものではない。	NC旋盤に刃先検出機能を付加した。各工具の刃長を測定し、工具長補正データを取り込むことができる。	視覚障害者にも付加価値の高い機械加工が可能となった。自分で作ったプログラムで段取りして加工し、測定・検査することができるようになった。
生産性一般	視覚	従来のNC工作機械は視覚障害者が容易に使えるものではない。	NC旋盤にユーザーマクロ機能を付加した。生爪成形や類似したプログラムを変数化することにより、段取り時間の短縮を図ることができる。	視覚障害者にも付加価値の高い機械加工が可能となった。自分で作ったプログラム自分で段取りして加工し、測定・検査することができるようになった。
作業場	肢体	既製の事務机では、車椅子が奥まで入らない。	既製の事務机の足に、木材を敷いて、高さを上げた。	車椅子による作業が可能となった。
移動	肢体	脊髄損傷者（車椅子）を雇用することとなったが、ノブを廻すタイプのドアの開閉ができない。	ノブを回転させてロックを解除する方式をやめ、ロックが開放状態でもドアが固定している方式に改良し、ノブより低い位置に取っ手を取り付けた。	ドアの開閉操作が楽になった。

社会保険，社会福祉〔労働時間〕

問題点	障害	問題点の具体的内容	改善の具体的内容	改善効果
労働時間	肢体	脊髄損傷者を雇用することとなったが、出勤時の身づくろい等に時間がかかり、正職員並みの勤務時間の確保が難しいと思われた。	勤務条件が若干緩和される準職員として採用することにした。同時に住宅は併設されている職員住宅とし、通勤時間を極力短縮することとした。	現在、本人の努力により正職員と同じ勤務時間を守っているが、気温の変化で身体の変調が生ずるため、有給休暇で処理できない休暇を準職員という身分で緩和している。

視覚障害その他の理由で活字のままではこの報告書を利用できない方のために、営利を目的とする場合を除き、「録音図書」「点字図書」「拡大写本」等を作成することを認めます。

その際は、下記までご連絡下さい。

障害者職業総合センター 企画部企画調整室

電話 043-297-9067

FAX 043-297-9057

なお、視覚障害者の方等でこの報告書（文書のみ）のテキストファイルをご希望されるときも、ご連絡下さい。

資料シリーズ No.23

障害者に配慮した職場改善の実際

－ 障害者雇用促進のための職場改善コンテスト応募データの分析 －

編集・発行 日本障害者雇用促進協会
障害者職業総合センター
〒261-0014 千葉市美浜区若葉3-1-3
TEL: 043-297-9067
FAX: 043-297-9057

発行日 2001年10月
印刷・製本 株式会社ワナー

©障害者職業総合センター 2001