

KES 登録事業所訪問記 vol.80

タッド株式会社



本社第一工場

《主な業務内容》
フォトマイクロセンサ・
保護継電器・レベル機器の受託生産
＜KES ステップ2 登録日＞
2005年12月



第二工場

今回、熊本県阿蘇市一の宮町にあるタッド株式会社を訪問しました。

2016年の熊本地震で震度7があり、阿蘇地域も被害を受けました。JR豊肥線が2020年9月に復旧して、訪問できました。

タッド株式会社は[オムロン阿蘇株式会社](#)様等から受注して、本社第一工場、第二工場、第二分工場で、生産しています。

工場の屋根には、ソーラーパネルが設置されていました。パワーコンディショナーには、自社で生産された部品が採用されているとのことでした。

きっかけ

タッド株式会社の社名は、創業前の多賀阿蘇電機の頭文字（TAD）から命名されています。

経営方針は、『品質第一・顧客に喜ばれる製品づくり』であり、環境活動も経営にかかわる目標を推進しています。

工場は、電子部品の組立やハンダ実装工程があり、社員の8割が女性です。

KESは、取引先様からの要請で、紹介され、認証取得しています。

環境改善の取組み

環境目標として、「電力の使用量と原単位削減」、「製品廃棄率の低減」、「職場環境の改善」、「社員の健康促進」、「環境保全活動の推進」を設定しています。



部品組立用設備



品質・環境掲示板

1. 電力使用量の削減（絶対量と生産高原単位）

デマンドコントロールを設置し、データ分析して契約電力、設備の稼働方法など見直しています。また、設備の数が多く、設備稼働率を高めるための設備保全は徹底しています。

工場には、50kWのソーラーパネルが設置されています。

2. 職場環境の改善・社員の健康促進

3S・安全・作業ロスなどの改善を進めています。ハンダつけ作業もあり、大きな換気扇や空気清浄機がありました。

「健康診断受診率の向上」は4年前から取り組んでおり、今年は今全社員の受診が済み100%を達成し、現在、有所見者のフォローをしています。

3. 環境教育

社員の力量向上を図り、環境効率を高めるために、人吉市にある[中小企業大学校](#)の講座を継続的に受講しています。

内部監査では、事前の検討会の実施や次期監査員の育成を推進しています。

内部監査で、緊急事態対応について、会社内だけでなく社員の家庭や通勤途上でも緊急対応ができるようにとの提案があり、家庭向けの緊急事態対応教育を実施しています。

4. 環境保全の推進

近年は工場周辺の阿蘇市道のゴミ拾いや草刈りを行なっています。

これからの環境活動

社員の健康・やりがいを重視して、地域の雇用を確保できるよう企業体質を高めるために、KESを活用していきたいとのことです。

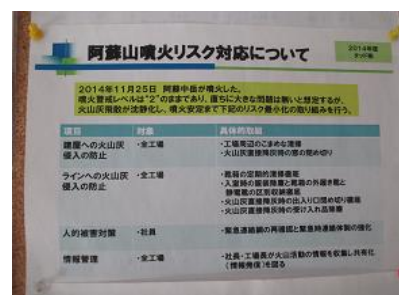
貴重なお時間に、取材にご協力いただき、本当にありがとうございました。



設備保全管理表



換気扇



阿蘇山噴火リスク対応



修復中の阿蘇神社



JR 宮地駅