

午後からは恒例の質問事項に対する回答が行われました。労働安全衛生法、ボイラー及び圧力容器安全規則等関係法令関係、構造規格関係、溶接関係について、厚生労働省専門官の参加の下、事前に当協会技術委員会で検討した結果をまとめた「質問及び回答」に沿って、回答に至った理由等を説明する形で進められ、その後、回答に対する質疑が行われました。



第 74 回全国工作責任者大会

最後に出席者を代表して、北興化工機(株)の大澤潤也氏に辻会長から修了証が授与された後、奥村専務理事の閉会の挨拶により大会は終了しました。

午後 4 時 30 分より、参加者交流会が開催されました。会場では参加者と、解説を行った技術委員会委員や協会関係者との歓談の輪ができ、盛会となりました。



会場の様子



サッポロビール 青木氏による特別講演



交流会の様子

## フレームアイ

### 『仕事と暮らしに役立つタイミング マネジメント<sup>®</sup>』（第 4 回）相手を「ほめる」効果的なタイミング

2025 年が始まりました。一年のスタートラインに立つ「1 月」は周囲の人が「今年一年頑張ろう！」という気持ちになる働きかけをするベスト・タイミングです。この一年を気持ちよく、元気よくスタートできるよう相手の良いところを見える化して、積極的に「ほめる」というコミュニケーションをとっていきましょう。

「新年早々上司にダメ出しばかりされて出鼻を挫かれた。モチベーションが下がった」と話していた社員がいました。相手にとってのタイミングを考えずに注意ばかりしてしまうと「これから始まる…」という時に相手のやる気が低下してしまいます。注意をする場合も、まずは良いところを認めてほめてからすれば相手のモチベーション低下を防げたかもしれません。

#### 「ほめる」ことは相手の成長を願う心が原点

子どもから大人まで誰でもほめられると嬉しいものです。嬉しい気持ちになるとやる気も湧いてきます。日常の中でほめる時に相手が嬉しい気持ちになるタイミング

を意識していますか？

「ほめる」という行動は、相手の成長を願う心をかたちに表したもので、相手が主体的に動いて成果を出すことを促進するコミュニケーションの一つです。相手の存在そのものを認めるというメッセージなので、存在の承認をされた人は「自分には価値があるんだな、自分はここにいていいんだな」と感じます。安心感や信頼感を得ることができて自発的な行動につながっていくのです。

叱られてばかりで自分は認めてもらえていないと感じたり、ほめられない状態が続くとモチベーションや集中力の低下、ひいてはミスやヒューマンエラーの要因になることもあると思います。日頃感じている相手への感謝やこの点が素晴らしいと思う点を明確にして、相手を具体的にほめることでモチベーションが上がり、前向きになってやる気が向上します。

#### 「ほめる」効果的な 3 つのタイミング

それでは「ほめる」効果的な 3 つのタイミングについて

てご紹介します。一つ目は、「相手ができなかったことができるようになったとき、いい結果がでたとき」がタイミングです。企業の研修で話を聞いてみると、意外にこのタイミングでほめない人が多いということを感じています。自分が普通にできていることを、相手が初めてできるようになった場合、「そんなのはできて当たり前だ」と思っている人は相手をほめることをしないで、できていないことを探してダメ出しばかりをしてしまいます。「できるようになった!」という達成感や喜びがあるときにほめてもらえないと相手のモチベーションは下がってしまいます。特に障害を乗り越えて一步前進したときや少しでも改善したときは、タイミングよくほめることで相手のやる気が向上するということを忘れないでください。

二つ目は、「自分で考えて、判断して、行動したとき

や自らチャレンジしたとき」がほめるタイミングです。また、「結果がでなくても、たとえ失敗しても、プロセスがよかったときや取り組み方がよかったとき」もほめるタイミングです。一所懸命やったときは失敗とは言いません。自分で決めて行動できたことを周囲の人に認めてもらえたことで自己肯定感が向上して「自信」につながるのです。

三つ目は、「自信を失って落ち込んでいるとき」がタイミングです。「自分は何をやってもダメだな…」という気持ちになっている時こそ、普段から観ている相手のよい点を具体的にほめて、一步前に前進できるよう支援していきましょう。

日々の小さな変化や努力をしっかりと観て、効果的なタイミングでほめることで相手の成長を促進していきましょう! (株)プライムタイム 代表取締役 坂本敦子)

## 表彰

### 第53回全日本ボイラー溶接士コンクール 厚生労働大臣賞を受賞して



三重機械鉄工株式会社

松田 隼人

第53回全日本ボイラー溶接士コンクール被覆アーク溶接厚板の部において厚生労働大臣賞を受賞でき、心からの喜びと支えてくださった方々への感謝の気持ちでいっぱいです。

私は、三重機械鉄工株式会社に溶接士として8年間熱交換器やボイラー・圧力容器の製造に携わっています。当コンクールへの出場は4回目で、優勝は無理でもせめて入賞はしたいという思いがありました。

初出場時から3回目の出場では裏波溶接の繋ぎ部分が繋がらず、何も対策せずに出場しては今大会も何の結果も得られずに終わってしまうと思い、溶接電流やテストピースの条件を一から考え練習を重ねていき、違反行為や不安全行為がないように本番さながらの環境で練習に取り組みました。その結果、今までにない手応えを練習の中で感じられたのを覚えています。

コンクール当日は焦らず丁寧に溶接をしようと心がけました。なぜなら、今まで出場したコンクールでは緊張

や焦りから作業時間が早く終わりすぎていたので100%の力が出せていないと感じていたためです。その心がけが功を奏し、今大会においては、競技時間が残り5分というところで溶接を終えることができ、競技時間を最大限に活用することができました。溶接が終わったテストピースを見て裏波の繋がりがしっかり出ていたので手ごたえを感じ、緊張が解けたのを覚えています。焦らず冷静に溶接を進めることができたのは、何度も繰り返し行った練習と、現場での実務経験のおかげだと思います。

優勝の知らせを受け取ったときは、驚きで何度も上司に確認をしてしまいました。その直後には、支えてくれた方々への感謝の気持ちが湧きあがりました。上司や同僚のアドバイスやサポートがあったからこそ、自分の技術が向上し、今回のような優勝という成果を得ることができたと思います。仕事に追われる中、練習材料を準備していただいたり、練習する時間を確保していただいた方々には感謝の気持ちでいっぱいです。

最後になりますが、これからも感謝の気持ちを忘れず日々精進していきたいと思っています。日本ボイラ協会の皆様ならびに関係者の皆様、誠にありがとうございました。

### ◆ 第53回全日本ボイラー溶接士コンクール 厚生労働省労働基準局長賞を受賞して



三菱重工業株式会社

原子力セグメント

松山 雅

この度、第53回全日本ボイラー溶接士コンクール被覆アーク溶接・中板の部において、厚生労働省労働基準局

長賞を受賞できたことは溶接作業に携わる者として大変光栄に思うとともに、日頃からお世話になっている方々へ結果で感謝の気持ちを伝えることができ、嬉しさと安堵の気持ちを感じています。

本大会に出場するにあたり、特に重要視したことは安

全作業についてです。過去にも様々な溶接競技会に出場した経験がありますが、作品の出来栄や検査結果ばかりに固執して、「うまくやろう」「いい成績を残そう」という思いが強く、本番で慌ててしまい失敗することが多々ありました。普段の仕事で緊張することはなく、落ち着いて作業が出来ているのに、競技となると何故こんなにも慌ててしまうのかを考えたとき、その答えは安全意識にありました。本コンクールの趣旨にも「溶接に関する安全作業の確立」と掲げられておりますが、普段の作業を思い返すと、安全に配慮して作業を行う時には動作が丁寧になり高品質な溶接に仕上がります。