


# 第一線監督者の集い:名古屋


《会期》2018年1月18日(木)・19日(金) 2日間(両日とも9:30~17:00)

《会場》愛知県産業労働センター(ウインクあいち)大ホール(名古屋駅前)

NAGOYA

(敬称略)

1日目		1月18日	9:30~17:00
9:30	開会 主催挨拶		
基調講演	<b>「強い現場をめざして」</b>	ヤマハ発動機株式会社 取締役 上席執行役員 生産本部長 <b>山地勝仁</b>	
	【休憩】		
10:35	【イントロダクション】		
10:45	<b>1 私がやる!!子育て世代が働きやすい職場づくり! ~新任女性リーダーが切り開く仕事と家庭の両立への道~</b>	青森オリンパス(株) 製造部 製造E2グループ チームリーダー <b>福士美紀子</b>	青森オリンパス製造部初の女性チームリーダーとして、9割が女性という職場特有の問題に対し、自分自身を含め「家庭」と「仕事」の両立を目指して取り組んだ事例です。「子育て世代」という共通の環境を抱えたメンバーの心をつなぐための第一線監督者としての私の取り組みを紹介します。
第1線監督者による活動事例発表	<b>2 目指せ!A・A・A(安全・安心・安定)工場 ~危険予知感度の高い人づくり~</b>	ヤマハ発動機(株) 生産本部 EG製造統括部 浜北製造部 生産課 品質管理工区 工長 <b>池谷達範</b>	監督者で構成される「FC会」のグループ活動で本大会に初参戦! 悲願の「工場年間労災ゼロ」を目指し、常に安全を最優先に様々な発想で活動を仕掛けた、それらの仕組みをつくるまで工場全体を巻き込み活動をしてきました。「危険予知感度の高い人づくり」へのこだわりと、監督者としての熱い想いを報告します。
	<b>3 弱小集団の奮闘期!...保全って何? 「プリウスに学び共に成長した安城保全」</b>	(株)豊田自動織機 エレクトロニクス事業部 製造部 技術員室 保全課 工長 <b>坂本 仁</b>	2007年の「保全の名を語った修理屋」から始まり、部下を一人前の設備保全マンに育て上げるまでの10年間を、「奮闘期」「成長期」「成熟期」として紹介します。
	<b>4 人のつながりから生まれた職場力向上と人材育成 ~駅伝から学んだ結束力~</b>	トヨタ紡織(株) 刈谷工場 製造部 樹脂製品製造室 樹脂製品5係 職長 <b>宮崎喜久男</b>	職長不在ということで現場へ異動してきました。当初は「よい職場」とは裏腹にメンバーの困りごとが満載。組織に壁があり、お互い協力する風土がなかったことを知り、組織の土台からつくり直してメンバーの意識を変え、組織の壁をなくしたチームで取り組んだ改善とメンバー全員が成長してきた事例を紹介します。
12:10	12:10~12:15 / 質問票記入	【12:15~12:55 / 昼食休憩】	
12:55	1~4 発表者との質疑応答	来場者による質問票をもとに発表者との質疑応答を行います。	
13:35	【休憩】		
第1線監督者による活動事例発表	<b>5 座学だけが教育じゃない!! ~改善で学んだ本当に必要なこと~</b>	ダイキン工業(株) 滋賀製作所 空調生産本部 滋賀製造部 グループリーダー <b>横山明夫</b>	初めて他部門の人材を指導者に育成してほしいとの依頼があり、現場実践で改善能力を付けてきた私にとっては容易な事だと思っていた。しかし改善で助けるはずの現場からは煙たがられ、預かった本人も力が湧かない。「一人前にしたる」この一言から私のものづくり(人づくり)強化としての波瀾の物語が始まりました。
	<b>6 『3K錆物工場 会社に行くのが楽しくしょうがない職場作りを目指して』 ~『やらされ感』から『やるぞ感』へ: 自律的に活動できる職場づくり~</b>	(株)クボタ 京葉工場 鉄管製造第一課 器具造形 作業長 <b>我妻秀和</b>	きつい汚い危険な錆物工場。日々の生産だけで疲弊し、生産性、コストなどの成績が伸び悩んでいた。改善活動の為に活動板は従来からあったが、単に上司に見せるだけの、「やらされ感」満載の掲示版。そんな状況を脱する為にチャレンジした新しい日常管理板を通じて、自律的な活動が定着し、成績向上も達成できた事例を紹介します。
	<b>7 めんどくさい</b>	トヨタ自動車(株) 元町工場 機械部 第1機械課 工長 <b>住田勇二</b>	異動した新しい職場。職場管理ボードを元に職場の弱点を改善しようと思いついた私も新参者。口先だけで人は動いてくれない。そこで一人ひとり面談し、相手に応じてアプローチを変え、私の考え方を少しずつ理解・浸透させて部下の意識・行動を変えてきました。私がやっている部下の「めんどくさい」の事例を紹介します。
	<b>8 自分の成長が工場の歴史 ~自分が出る杭になって、石川工場の文化を作る~</b>	日本ガイシ(株) セラミクス事業本部 製造統括部 石川工場 製造グループ 焼成係 作業長 <b>宮田一尋</b>	2011年に入社して以来、排ガス浄化用セラミックスの焼成工程に従事。負けん気の強い私は、「とにかく自立」提案で全社1位を何度も獲得。周りからも評価され、工場の最年少の25歳で作業長就任。新前作業長に待っていたのは、係メンバーの意識改革、持ち前の行動力と協調性をもとにチームを作り上げた体験談をお話する。
15:00	質問票記入[ VTR講演 ]	【休憩】	
15:30	5~8 発表者との質疑応答	来場者による質問票をもとに発表者との質疑応答を行います。	
16:10	【コーディネーターによるガイダンス】		
16:15	最優秀事例賞 投票	【休憩】	
16:30	【全体総括】「発表企業の重点課題テーマまとめ 新・第一線監督者宣言」	《コーディネーター》(株)日本能率協会コンサルティング サプライチェーン革新センター センター長 <b>茂木龍哉</b>	
16:50	【最優秀事例賞(大野耐一・杉山友男賞)の発表・表彰】		
17:00	明日のご案内 閉会		

2日目		1月19日	9:30~17:00
9:30	開会		
第1線監督者による活動事例発表	<b>【イントロダクション】</b>		
	<b>1 女性期間契約社員の心を掴み取れ! ~一人ひとりが輝く物流集団~</b>	富士ゼロックススマニファクチュアリング(株) 総務事業所 製造管理部 物流グループ 場内物流チーム リーダー <b>加藤裕之</b>	私たちの物流職場は女性期間契約社員が7割を占めています。私は異動をきっかけに改善活動の楽しさに気づき、職場でのリーダー意識が芽生えました。女性メンバーとのギャップに戸惑いながらも、女性の気配りや感性を活かし職場の活性化を進めてきました。改善活動を維持継続、一人ひとりが輝く小集団を作り上げた事例です。
	<b>2 時代の流れに逆らって、職場を変えた男 ~笑顔の力で、崖っぷち職場からの再生~</b>	ダイハツ工業(株) 本社(池田)京都工場 第2製造部 組立課 係長 <b>中川智雄</b>	効率化が求められる現代社会の中で、私たちの職場も道具や設備など生産環境を進化させ、生産性を向上してきました。人の働き方も変化を遂げ、個性や独創性が失われつつある中で、現状に危機感を覚え、「良い人づくり、車づくり」を生み出すために、作り手一人一人の意識改革に、一途に取り組んだストーリーです。
	<b>3 スペシャリストからゼネラリストへ ~変化に対応したサークルづくりへの支援~</b>	愛知製鋼(株) 設備技術部 鋼材設備課 工長 <b>大久保浩一</b>	近年、ジャンプサークルは世代交代の影響で人員減少、若手割合増加という大きな環境変化が訪れ、サークルレベルはAゾーンからBゾーンへ衰退。製造課からの信頼も薄くなり、若手の育成が急務。私は、再び良い保全サイクルをまわす事でやりがい、達成感をサークル員にも味わわせる事が世話人の使命と考え、3年計画でサークルを支え、環境変化に対応し強いサークルへと成長させた事例です。
	<b>4 職場のみんなに寄り添い取り組んだ3F(負担・不安・不満)改善 ~自らやって嬉しい改善が実践できる職場づくり~</b>	アイシン精機(株) 小川工場 製造グループ 駆動2課 職長 <b>内藤真樹</b>	組付業務一筋の私が職場の違う梱包ラインのリーダーを任された。職場は期間従業員比率が高く、職場の問題が吸い上げられず悩んでいた。そんな時、社長の言葉に出会い「寄り添う活動」に取組み、硬直化していた職場全員の意識と行動を変えたことで、自分たちの手でうれしいと思える改善が実践できる職場環境を造った事例です。
10:55	質問票記入[ VTR講演 ]	【休憩】	
11:25	1~4 発表者との質疑応答	来場者による質問票をもとに発表者との質疑応答を行います。	
12:05	【12:05~12:45 / 昼食休憩】		
12:45	<b>5 俺について来い!! 苦難の道乗り越えて! 自主保全職場の確立</b>	大同特殊鋼(株) 王子工場 製造係 工長 <b>成田智洋</b>	王子工場では合理化により、少人数での生産活動の中、設備トラブルにより、ライン停止が多発。自ら修理ができず、長期停止に。工長として、現状打破すべく「自分の設備は自分で守る」の信念で、部下の設備保全スキル向上を目指した。何もできなかった部下が、保全教育とOJTで腕を磨き、その成長した姿は、私の喜びそして自信となった活動を紹介します。
第1線監督者による活動事例発表	<b>6 【毎日3分QC】でスピードUP!! ~私が仕掛けたサークル3ヶ条~</b>	(株)デンソー ICT製造部 生産2課 組立9-23 班長 <b>宮城清美</b>	職場統合でメンバーの入替えにより壁ができ、サークル活動が低迷。そこで一人ひとりの一体感を図る為「サークル3ヶ条」を制定。毎日QCサークルを立案し実施。定着したことでモチベーションの向上が図れた。「毎日3分QC」の磨き上げとリーダー育成を行なったことによりサークルの活性化に繋がった事例を紹介します。
	<b>7 「聴く」ことによって職場は変えられる!! ~生産能力倍増への挑戦~</b>	ヤマハ(株) 電子デバイス事業部 生産企画部 熱電生産グループ 主事 <b>矢野博昭</b>	「年内に生産キャバを倍にする!!」との営業要求。経験のない生産計画を前に途方に暮れた4月。あなたならどうしますか?人も設備も限られた中で試行錯誤する日々が続きました。本発表では、成果達成につながった具体的な活動事例の紹介に加え、活動の本質について「聴く」をキーワードにひも解いていきます。
	<b>8 「設備総合効率向上による心身ストレスの低減」 ~人材育成を兼ねた改善活動の活性化~</b>	サンデン・オートモーティブコンポーネント(株) 事業工場 製造部 製造3課 2係 係長 <b>高井 淳</b>	担当職場は残業過多による作業員の心身負担も大きく、更なる増産を見据えたストレス軽減の為に生産性改善が急務。一方で継続的な改善体質を構築する為に係員の底上げが必要。今回は2つの課題について係員の強み・弱みから担当を分け人材育成を兼ねたロス改善を展開。目標達成→達成感共有→やる気の醸成が図れた事例です。
14:05	質問票記入[ VTR講演 ]	【休憩】	
14:35	5~8 発表者との質疑応答	来場者による質問票をもとに発表者との質疑応答を行います。	
15:15	【コーディネーターによるガイダンス】		
15:20	最優秀事例賞 投票	【休憩】	
15:30	<b>「信頼と共感を築くコミュニケーション術」</b>	U.B.U.株式会社 代表取締役 <b>西任 暁子</b>	
16:30	【全体総括】「発表企業の重点課題テーマまとめ 新・第一線監督者宣言」	《コーディネーター》(株)日本能率協会コンサルティング サプライチェーン革新センター センター長 <b>茂木龍哉</b>	
16:50	【最優秀事例賞(大野耐一・杉山友男賞)の発表・表彰】		
17:00	閉会		

企画展示

文部科学大臣表彰 創意工夫功労者 受賞事例紹介コーナー  
展示企業:トヨタ自動車株式会社 **現場の知恵と工夫で生み出された改善事例をぜひご覧ください!!**





