

- | | | |
|-----|-------|---|
| 委員長 | 田村 卓士 | ソニーセミコンダクタマニュファクチャリング株式会社 総務部門 部門長 |
| 委員 | 品川 成雄 | アイシン九州株式会社 参与 自動車商品事業部 副事業部長(兼) 品質・技術部 部長 |
| | 岡本 裕 | 味の素株式会社 九州事業所 製造部 企画管理グループ長 |
| | 司馬 誉宣 | キャタピラー・ジャパン合同会社 明石事業所 製造部 教育グループ マイスター |
| | 植浦 豊和 | コベルコ建機株式会社 生産本部 広島事業所 五日市製造室 室長 |
| | 中野 聖 | JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 企画部 IEソリューション室 |
| | 野依 信之 | ダイハツ九州株式会社 人材育成センター 担当員 |
| | 山田 茂幸 | TOTO株式会社 生産技術部 製造革新推進グループ 技術主査 |
| | 菅原 利彦 | トヨタ自動車九州株式会社 TPS推進室 主査 |
| | 吉武 邦彦 | 長崎菱電テクニカ株式会社 代表取締役 |
| | 青井 宏 | 日産自動車九州株式会社 製造部次長(兼) 人事渉外部主管 |
| | 中西 壮一 | 日立金属株式会社 技術開発本部 現場改革推進部 部長 |
| | 平岩 利恭 | 本田技研工業株式会社 熊本製作所 生産業務部 事業企画課 |
| | 山崎 浩二 | マツダ株式会社 防府工場 副工場長 |
| | 東山 賢治 | 三菱重工業株式会社 総務法務部 長崎総務グループ 主任 |

第15回

第一線監督者の集い 福岡

“ものづくり”最前線の監督者たちが集う事例発表大会

お申込みについて

定員になり次第、申込受付を終了します。お早めにお申込みください。

1 パソコン(各種検索サイト)からダイレクトで

セミナーID(半角数字) で検索

もしくは、<https://school.jma.or.jp/>

※貴社の情報セキュリティ方針等でwebからのお申込みが難しい方は
JMAマネジメントスクールまでお電話にてお問い合わせください。
TEL: 03(3434)6271

2 スマートフォン
タブレットから



参加料 (消費税抜)			
参加区分	参加日	早期申込参加料	通常参加料
		2019年9月9日(月)まで	2019年9月10日(火)から
一般社団法人 日本能率協会 法人会員	1日	24,000円/1名	27,000円/1名
	2日間	44,000円/1名	52,000円/1名
上記会員外	1日	26,000円/1名	29,000円/1名
	2日間	50,000円/1名	56,000円/1名

※テキスト(資料)費・昼食費が含まれております。
 ※本事業開催最終日の消費税率を適用させていただきます。
 ※法人会員ご入会の有無につきましては、下記HPにてご確認ください。
<https://www.jma.or.jp/membership/>
 ※参加申込規定はJMAマネジメントスクールのWebページ(<https://school.jma.or.jp/>)に掲載しておりますのでご確認ください。

会場案内 会場地図は、参加証送付時にご案内いたします。
 福岡国際会議場 多目的ホール(2階)
 〒812-0032 福岡市博多区石城町2-1

申込に関する問い合わせ先 (参加証・請求書・キャンセル・変更などに関する内容)
 JMAマネジメントスクール TEL: 03(3434)6271
 電話受付時間 月～金曜日9:00～17:00 (ただし祝日を除く)
 E-mail: seminar@jma.or.jp FAX: 03(3434)5505

プログラム内容に関する問い合わせ先 (企画担当)
 一般社団法人日本能率協会「第一線監督者の集い:福岡」事務局
 〒105-8522 東京都港区芝公園3-1-22
 TEL: 03(3434)1410(直通)

キャンセル規定
 参加者のご都合が悪い場合は、代理の方がご出席ください。代理の方もご都合がつかない場合は、下記の規定によりキャンセル料を申し受けますので予めご了承ください。
 開催7日前(開催初日を含まず起算)～前々日……………参加料の30%
 開催前日および当日……………参加料全額
 (万一キャンセルの場合は必ずメールまたはファックスでご連絡ください。)

会期 2019年
10月3日(木)
4日(金)
 【時間】10:00～17:10

会場 **福岡国際会議場**
 多目的ホール(2階)
 福岡市博多区石城町2-1

参加対象 ・ものづくりに関わる第一線監督者、改善スタッフ、現場リーダーの方々
 ・ものづくり改善・革新活動を推進するスタッフ、事務局の方々

目的 第一線監督者の方々による優秀事例の発表と経験・相互交流を通して、これらの第一線監督者の役割を再認識し、生産現場の第一線マネジャーとしての力量の向上を図るとともに、改善技術のより一層のレベルアップや維持・伝承に寄与することをねらいとします。

最優秀事例賞・投票 本大会では、来場者の投票により最優秀事例を選出いたします。最も良かったと思われる発表を一つ、来場者の皆様に選んでいただき、投票用紙に記入していただきます。最も多く得票した発表者が最優秀事例発表者として表彰されます。なお、最優秀事例の選定にあたっては、「第一線監督者の活動・行動として相応しく、他の模範となるとと思われる」ことを評価の着眼点としています。

主催 一般社団法人日本能率協会



<https://foreman.jp/kyushu/>

これから求められる経営モデルの提唱

KAiKA
未開拓領域を花開かせる

KAiKA Awardsは、全社的な変革運動、経営理念を体現する人づくり、ダイバーシティ経営、新しいチャレンジを進めるプロジェクトなど、人・組織の力を結集する様々な取り組みを対象にした表彰制度です。

日本の経営革新

×
学びと成長

日本能率協会(JMA)は、企業経営の要である「ひと」の力を最大にすることを通じ、新たな経営・組織づくりに貢献します。
 社長・役員向けプログラムのほか、次世代経営者・幹部育成のための長期プログラム、役職別の能力開発研修、人事・教育、マーケティングなど専門領域のスキルアップ研修など年間2,000本以上の公開型研修を開催しています。
 また、企業・自治体・学校に向け、個別課題解決支援を行っています。

JMAが選ばれ続ける4つの理由

- 現場課題に合わせたプログラム内容
- 実践力のつく演習
- 研修結果を継続させる仕組み
- 多様な業界、業種と交流

2019年10月3日(木)		コーディネーター: 日本能率協会コンサルティング 石山 真実	
10:00	主催挨拶 / 進め方の説明		
10:10	1 トヨタ自動車九州	塗装部 第1塗装課 3係 工長 辻田 有二	
	<p>製造×保全の垣根を越えた変化点に強い職場づくり</p> <p>保全マンとして30年働いてきた私が、工長2年目で製造現場へ異動となった。UX立ち上げが目の前に迫る中、製造現場は素人の私が、職制、メンバーと共に、成長し、保全と製造が一体となって問題を解決し、自身の成長と保全×製造の一体感を実現した活動を紹介いたします。</p>   		
10:30	2 日立金属	安来工場 帯鋼工場 精整検査 2係 係長 植田 誠二	
	<p>「職場の変化に驚きと感動」～もしかしてこれがイノベーション?～</p> <p>「植田係で良かった」と言ってもらえる今があるのは、課題を受け入れ、一人ひとりの個性をお互いに活かそうとする仲間がいたから。現場の風を変えようなんて思っていない。ただ、人にはキラリと光る何かがあり、開花する時期が絶対ある!それを教えてくれた仲間。今、様々な活動を経て、そう信じれる自分がある。</p>  		
10:50	3 ケイミュー	外壁材開発部 職長 山岡 篤史	
	<p>全員が戦力となるチームを目指して～ダイバーシティ・マネージメントへの挑戦～</p> <p>突然入社できなくなった社員。数ヶ月の休職期間を経て何とか出社するも体調は悪い状態のままが続き満足な働きが出来ない。そんな状態を周りは理解出来ず職場はいつも重たい雰囲気。このままもうダメなのかと周りが思う中、諦めず戦力になってくれる事を考えて個人の理解とチームの理解の調和を求め、活動した事例を紹介いたします。</p>  		
11:10	4 本田技研工業	熊本製作所 パワートレイン工場 エンジン組立モジュール ユニットリーダー 阪本 雄一郎	
	<p>昭和の係長から平成の係長そして令和へ聴く事コミュニケーション実践による現場力・活力ある組織作り</p> <p>係長任用後、最悪の事態・大失敗をやらかしてしまっ。原因の根源が自分が自然に報連相がされない・できない雰囲気にしてしまったと気付く。自分がまず変わるという想いで行動し、現場がやりたいことが出来る環境作り。合わせて組織力活性化向上施策も提案・実行し発言と行動が劇的に変わった内容を紹介いたします。</p>  		
11:30	質問票記入 / 質疑応答 / 昼食休憩		
13:05	5 マツダ	防府工場 第4パワートレイン製造部 パワートレイン工務技術グループ 工務係 係長 近藤 史隆	
	<p>心を一つに、保全の底力を集結～無くす修理の予約待ち～</p> <p>設備故障が次々と発生し、全員が修理対応に追われ、修理の予約待ちが続く日々やる気が低下した職場を管理することになった。まずはコミュニケーションと小さな改善を積み重ねて信頼関係を構築することからはじめ、職場のやる気と活力を向上させ全員が一丸となって故障ゼロ化に取り組んだ活動事例を紹介する。</p>  		
13:25	6 日立メタルプレジジョン	生産センター 精鑄製造部 精鑄グループ溶解係 係長 米川 慎一	
	<p>新米係長の苦悩～これからの溶解係のあるべき姿～</p> <p>心の準備もないまま最年少で係長に就任。カリスマ係長のように、自分一人ですべてをこなし引っ張っていくのが係長だと思っていた。しかし年上の部下たちの中で、上手いかわす葛藤する毎日が続く。そんな中、気づかされた「部下を信頼して任せる事の大事さ」と、たどり着いた自分が目指す「係長のあるべき姿」をお話します。</p>  		
13:45	7 デンソー九州	第二製造部 2工場 生産7課 2係3班 班長 納所 直樹	
	<p>私の両腕と共に活動した可動率向上活動～将来を見据えた私とラインの自立～</p> <p>私は06年10月現職場に配属、九州工場新設に向け更地状態から研削加工ラインの立上げを実施。約5年間ラインの安定稼働に向け自らの技術技能の向上を図ってきた。そんな中、製品の国内集約といった計画が進み自職場への期待度が高まる中、国内NO1可動率を目指した私と後輩の奮闘記を紹介いたします。</p>  		
14:05	8 JFEスチール	西日本製鉄所 福山地区 制御部 熱延制御室 統括(副課長) 南部 隆治	
	<p>“情熱”と“技術”を繋ぎ育てる禍転じて福となす トラブル解決を通じて職場活性化と技術力向上を実現</p> <p>ワンマンリーダーから作業長へ就任。団塊の世代の退職や新人採用強化により、職場パワーバランスが崩れ、リーダーのモチベーション低下が深刻な状況に…。その環境下、安定操業を妨げる設備トラブルが発生。トラブル解決のみに留まらず、職場活性化と技術力向上を達成するチャレンジプランを策定実行し成果を得た。</p>  		
14:25	質問票記入 / 質疑応答 / 投票 / 休憩		
16:00	パネルディスカッション：現場マネジメントの実践で得られたものとは？ (社名50音順)		
	<p>第一線監督者として、現場マネジメントを実践することによって得られたこと、成長したと思うことをご自身の体験・経験から語っていただくパネルディスカッションです。</p> <p>トヨタ自動車九州 塗装部 塗装設備課 課長 木下 一弘 (2014年度発表)</p> <p>本田技研工業 熊本製作所 完成車工場 車体製造MO SSヘッド 荒木 孝幸 (2009年度発表)</p> <p>マツダ 防府工場 第4パワートレイン製造部 アシスタントマネージャー 白上 智之 (2017年度発表)</p>		
16:40 17:10	コーディネーターまとめ / 最優秀事例賞の発表		

2019年10月4日(金)		コーディネーター: 日本能率協会コンサルティング 石山 真実	
10:00	主催挨拶 / 進め方の説明		
10:10	1 日産自動車九州	製造部 物流課 監督者(工長) 蔵前 健治	
	<p>配置転換を通じ編み出したチームビルディング手法～理想の監督者への挑戦～</p> <p>監督者(工長)4年目に、19年間慣れ親しんだ職場から新たな職場へ配置転換となり、私自身作業もわからない、人も知らない状態で監督者の役割が果たせるか悩む日々が続く。自分の思い描く職場を目指すため組員と共に改善活動を通じ、部下の成長、自身の成長、チームの土台づくりに繋げていく内容を紹介します。</p>  		
10:30	2 コベルコ建機	大垣事業所 大垣製造室 製缶班 班長 高井 裕介	
	<p>平準化生産と多様性を活かせる「ワークスタイル変革」への道のり～ニコニコ休暇と特別な時間をありがとう～</p> <p>「働き方改革」が取り沙汰される中、会社方針として業務改革の取り組みが始まった。製造現場における私たちも積極的に休暇を取得出来る環境作りが必要となる。「生産性を向上させる改善はしてきたが、休暇を取得する為の改善は行っていない」現状にあったメンバー達が一丸となって改善に取り組んだ達成事例を紹介いたします。</p>  		
10:50	3 ダイキン工業	空調生産本部 臨海製造部 製造課 組長 國見 和哉	
	<p>全員一丸での新工場立上げプロジェクト取組み～自らの成長と部下の人財育成による生産性向上～</p> <p>ダイキン工業として、国内では25年振りの新工場立上げを行う中で、オールアルミ熱交換器生産の経験のないチーフ(当時)が、上司や他部門の方と関わり、自らも成長しつつ、部下の育成もしながらラインを立上げ、更に生産性を向上させた取組について紹介致します。</p>  		
11:10	4 日立製作所	笠戸事業所 車両製造部 車両第二課 車内製作係 個室組 組長 朝廣 克義	
	<p>革新的な考え方へ～私がこの職場を変える!チームの心を1つに～</p> <p>異動先の職場は伝統的な文化を大切にしており、新しい技術を取り入れるのが難しい事に気づく。このままだと職場環境が変わらず、業務の仕方や製品の品質にも、影響がでると考えた。「それぞれの想いが違う中、誰もが快適に動く環境を築くにはどうすればよいか」という想いから、チームの心をまとめあげた事例を紹介する。</p> 		
11:30	質問票記入 / 質疑応答 / 昼食休憩		
13:05	5 キャタピラージャパン	明石事業所 製造部 板金工作課 工作係 板金機械ライン フォアマン 井上 正則	
	<p>さすらいの一匹狼から群狼集団へ～変化を恐れず進化せよ!～</p> <p>一匹狼を買い取った私が副作業長となり職人集団の中で手腕を奮ってきた。そんな時、最先端の設備を保有するラインとの統合で不安な毎日過ごす事に…。さらに作業長になり人材育成の難しさを痛感。紆余曲折の中で様々な困難に立ち向かって成長した事例を紹介いたします。</p>  		
13:25	6 ダイハツ九州	樹脂部品課 係長 村本 貴紀	
	<p>無知の知～14年目の新入社員～</p> <p>14年間在籍した組立課から経験の無い樹脂成形・樹脂組立が一体となった新しい部署へと配置転換。又、さらに半年後には樹脂塗装が新たに組織に加わり、素人同然の係長に部下がついてくるのか?葛藤のなかのような運営を行っていったか事例を紹介いたします。</p>  		
13:45	7 ソニーセミコンダクタマニュファクチャリング	熊本TEC 熊本生産部門 ID熊本第2製造部 GDR技術課 内村 俊一	
	<p>三現主義による生産スペース改善 チームで挑んだ活スペースプロジェクト～自主性の向上と意識改革～</p> <p>熊本震災以降、迅速な復旧を果たす一方、生産現場は資材で溢れ、生産増強に対して生産設備の設置スペースがない。新たな環境構築が急務となり改善チームを発足。壁にぶつかりながらも諦めず前向きに活動。多岐にわたる部署を巻き込み前進し最終的には目標達成を実現させる中で、共に学び成長することができた。</p> 		
14:05	8 TOTO	エレクトロニクス技術本部 電子機器製造部 電子機器製造課 ライン工程組長 工藤 輝邦	
	<p>立ちはだかる壁! 乗り越え築いた強固な現場!～協力と集中で芽生えた一体感～</p> <p>自動機工程組から組立工程組の組長へと就任。監督者として最初は対設備から対人への変化に戸惑いながらも、現場リーダーや作業者と考えをぶつけ合い共に成長。あるべき姿に向けて製造課全体で一丸となり「協力と集中」で様々な問題(壁)を乗り越えた結果、劇的な変化を遂げ、職場に笑顔をもたらした取組みを紹介します。</p>  		
14:25	質問票記入 / 質疑応答 / 投票 / 休憩		
16:00	パネルディスカッション：現場マネジメントの実践で得られたものとは？ (社名50音順)		
	<p>第一線監督者として、現場マネジメントを実践することによって得られたこと、成長したと思うことをご自身の体験・経験から語っていただくパネルディスカッションです。</p> <p>キャタピラージャパン 明石事業所 製造部 組立課 組立2係 安全衛生担当 / 技能伝承推進員 / ライン担当 池本 哲也 (2014年度発表)</p> <p>TOTOアクアテクノ小倉 機器水栓製造統括一課 課長 杉本 貴彰 (2006年度発表)</p> <p>日産自動車九州 製造部 匠造課 係長 村山 勝 (2017年度発表)</p>		
16:40 17:10	コーディネーターまとめ / 最優秀事例賞の発表		