第13回 企画委員会 委員一覧

（2026年 6月 1日現在　会社・団体名五十音順　敬称略）

委員長	柿崎 隆夫	日本大学 理工学部 シニアリサーチフェロー
委 員	泉　絵美	オリンパス株式会社 GIS ISCオフィス 生産調査 製造教育 Manager
	千葉 和洋	ステアリテール株式会社 生産事業本部 第一製造部 部長
	会田 信悟	株式会社デンソー福島 製造部1工場生産1課 課長
	菅原　剛	株式会社トーキン マグネティック･センサ&アクチュエータ事業本部 生産推進部 部長
	工藤　聡	トヨタ自動車東日本株式会社 人材開発部 技能育成グループ グループ長
	安部 尊洋	トヨタ紡織東北株式会社 管理部 総務人事室 室長
	佐藤 慎吾	日産自動車株式会社 いわき工場 管理課 副工場長
	荒若 和也	リコーインダストリー株式会社 プリンタ生産事業部 生産統括センター 所長

お申し込みについて

定員になり次第、申込受付を終了します。お早めにお申し込みください。

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) JMA 151359 で検索

もしくは、https://school.jma.or.jp/

スマートフォン・タブレットから

参加料（消費税込）

参加区分	参加料
一般社団法人 日本能率協会法人会員	26,400円 / 名
上記会員外	30,800円 / 名

注）上記金額は、1名様料金となります。
　参加料には、昼食代、テキスト代が含まれております。
※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、ご同意のうえお申し込みください。

会場案内 会場地図は、参加証送付時にご案内いたします。

仙台サンプラザ　3階　クリスタルルーム
〒983-0852
宮城県仙台市宮城野区榴岡5丁目11-1

キャンセル規定

開催15日前～開催8日前(開催当日を含まず)……参加料の10%
開催7日前～前々日(開催当日を含まず)……参加料の30%
開催前日および当日……参加料全額
電話でご確認のうえ、所定の手続きをお取りください。万一キャンセルの場合、初回のお申し出の日付により上記キャンセル料が発生します。
(注)キャンセルの場合は必ずJMAスクールの問い合わせフォームよりご連絡ください。

プログラム内容に関するお問い合わせ先（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：仙台」事務局
〒105-8522　東京都港区芝公園3-1-22
E-mail：seisan@jma.or.jp　　TEL：03(3434)6616

申込に関するお問い合わせ先（参加証・請求書・キャンセル・変更などに関する内容）

JMAスクール
https://school.jma.or.jp/contact/

第一線監督者の集い 名古屋
2027年　1月27日(水)～28日(木)
愛知県名古屋市　ポートメッセなごや　コンベンションホールA

第一線監督者の集い 福 岡
2026年11月25日(水)・26日(木)
福岡県福岡市　博多国際展示場&カンファレンスセンター

https://foreman-sendai.jma.or.jp/

JMA 経営革新を推進する 一般社団法人日本能率協会

第13回 第一線監督者の集い 仙台

“ものづくり”最前線の監督者たちが集う事例発表大会

会 期　2026年11月13日(金)【時間】 9:00～17:30

会 場　仙台サンプラザ 3階 クリスタルルーム
宮城県仙台市宮城野区榴岡5丁目11-1



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
- 事業所長・工場長および、生産・製造・人材育成担当者など

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。

主　催 一般社団法人日本能率協会

https://foreman-sendai.jma.or.jp/

第13回　第一線監督者の集い　仙 台

https://foreman-sendai.jma.or.jp/

（法人格・敬称略）　※内容は都合により変更となる場合があります。あらかじめご了承ください。

プログラム　【 2026年11月13日(金) 】

コーディネータ：日本能率協会コンサルティング　山本 真也

時間	内容
9:00	主催者挨拶 ／ イントロダクション
9:10	**1 トーキン**　マグネティック・センサ&アクチュエータ事業本部 生産推進部 製造G(金属) 班長　佐藤 宏高 **創業の地を離れ新天地で再始動、そして増産へ** ～現場を愛して35年！まさかのリーダー抜擢～ 創業の地・仙台から白石への事業所統合に伴う工場移転のため、移転前の作りだめ生産、新工場での立ち上げと増産を経験しました。変化への戸惑いやさまざまな課題を乗り越えながら、リーダーとして成長し、組織も少しずつ変わっていきました。本発表では、その過程で得た経験と学びを紹介します。
9:30	**2 トヨタ紡織東北**　岩手工場 金ケ崎部品整備課 金ケ崎整備係 工長　高橋　慶 **変化に負けるな、自分に負けるな** ～自分に務まるのか・・管理・監督者への道のり～ 派遣社員で入社し正社員となり、製造現場で経験を重ね、組立係の班長へ。 新製品の立ち上げの課題を仲間と共に達成した。 その後、物流工程に異動となり、今までと畑違いの部署で、ゼロからスタートで、変化に戸惑いながらも仲間と前進してきました。
9:50	**3 リコーインダストリー**　プリンタ生産事業部 ものづくりセンター IJ製品生産室 IJ製品生産G グループリーダー　木梨 勝行 **生産移管プロジェクトへの挑戦** ～自らの成長と組織改革の取組み～ 移管プロジェクトの目標必達に向けた取り組みの中で、大幅なメンバーの入れ替えや部門間のギャップなど、様々な課題を解決しながら、自分自身の成長と人財育成、組織改革に取り組んだ事例です。
10:10	休 憩
10:20	**4 デンソー福島**　製造部1工場生産1課 成形係 班長　上田 雅将 **多様な人財が力を発揮できる持続可能な職場の実現** ～制度活用が生む“安心職場・ワークチュアリ”へ～ 2009年デンソー福島1期生として入社し、先輩の背中を追いながら作業者として経験を積み、現在は監督者へ。 平均24歳だった若手中心の職場も今では育児世代となり、育休への負い目や気まずさに向き合いながら、皆で制度を活用しやすい職場づくりに取り組んだ事例です。
10:40	**5 富士フイルムマニュファクチャリング**　竹松事業所 製造部 画形材生産グループ 感光体製造チーム リーダー　髙田 晃司 **魅力を感じられなかった職場への異動が私を変えた** ～挫折と葛藤を乗り越え、仲間と進めた現場改革への挑戦～ 入社以降、花形の感光体製造工程で確かな成果を積み上げてきました。しかし、裏方の窓役？調液！工程への突然の異動を機にこれまでの経験が通用しない現実に直面。 戸惑いや葛藤を乗り越えながら、現場の課題に真正面から果敢に取り組む中で、仲間の笑顔が溢れる魅力的な職場づくりを実現した挑戦の軌跡をご紹介します。
11:00	質問票記入 ／ 休 憩
11:25 ～ 12:05	①～⑤発表者との質疑応答
12:05	昼食休憩
12:55	**6 日機装**　メディカル事業本部 金沢製作所 メディカル工場 製造第二部 第二グループ 係長　田屋　亮 **現場力向上に近道なし！自分が変われば現場も変わる** ～爆裂 eyeしてる～ 自動化・DX・AIといった技術が急速に進展する中、単純な組立作業だけではなく、「自ら考える力」と「それを実行に移す推進力」を備えた人材の育成が重要な課題となっています。本発表では、ものづくりの基盤である現場力(人財力)を高めるための取り組みと、その成長事例について紹介します。
13:15	**7 迫リコー**　塑性加工センター 生産技術室 技術開発グループ グループリーダー　小野寺 猛 **再配属マネージャーが挑んだ現場変革** ～世代融合の軌跡と次世代金型職場の確立～ 金型生産職場にマネージャーとして再配属されたが、従来の大量生産型から、少量高付加価値・高収益型への転換が求められていた。 これまでの技術開発・生産統括で培った戦略思考やDX知見、全社活動で築いた人脈を活かし、世代間ギャップを克服して理想的な生産職場の実現に挑戦した事例を紹介します。
13:35	**8 日産自動車**　いわき工場 製造課 工長　石井 博之 **人へ伝えるから、伝わるへ** ～作業観察で見つけた人を動かすコミュニケーション～ 工長任命後、半年で新ラインへ異動。大人数の部下を抱えることになりました。 立ち上げに向けた習熟と作業の困り事改善、そして大所帯ならではの人のトラブル… 監督者として奮闘し続けた5年間で感じたコミュニケーションの伝え方や自身の成長を紹介します。
13:55	休 憩
14:05	**9 ステアリテール**　生産事業本部 第一製造部 主任　和田 翔大 **常識を疑い、最適を創る** ～新工場SCM変革への挑戦～ 2025年8月、新会社設立により新たな工場として生まれ変わりました。 これまでの常識にとらわれず、現場主体でSCMの再構築に挑戦し、固定観念を乗り越えながら人と仕組みの両面から活動を推進しました。試行錯誤を重ねて取り組んだ内容を紹介します。
14:25	**10 トヨタ自動車東日本**　大衡工場 車体部 ボデー課 第1ボデー係 組長　小松田 楓 **困難・挫折を乗り越えメンバーと共に日々挑戦 大変なのは何かが大きく変わる時** 憧れの作業に就き日々充実した日々を送るも度重なる組織変更で自分を見失いかけ、その結果メンバーとの衝突で絶望感を感じた日々。 しかし新たな出会いで自身の考え方が変わり、それが財産となって自分自身を取り戻す。そして今、自社初の試みへの挑戦とメンバーと活動する事の重要性と楽しさを実感した事例を紹介します。
14:45	質問票記入 ／ 休 憩
15:10 ～ 15:50	⑥～⑩発表者との質疑応答
15:50	コーディネータによるガイダンス
15:55	「最優秀事例賞」投票 ／ 休 憩
16:10 ～ 17:00	【参加者相互の交流会】 ～ 個人の気づきを参加者全員で共有することにより学びを深めていただくことを目的とします ～
17:00 ～ 17:15	【全体総括】発表企業の重点課題テーマまとめ　日本能率協会コンサルティング　山本　真也
17:15 ～ 17:30	「最優秀事例賞」の発表・表彰・受賞者コメント