



第二の人生でも
会社との
つながりを



P.30



- 02 Joint Global COO 防災の日講話
- 03 お客様の声
- 04 渡邊 恵夫 元代表取締役 社長 お別れの会
- 06 特集 バラつきのないシンプルなモノづくりが
価値の連鎖を生み出す
「シン・彦根モデル」
- 12 多様な人財がいる職場から
価値が生まれていく
ブリヂストンチャレンジドのこれまでとこれから

- 16 こんにちは アローです！
—— ブリヂストンリテールジャパン(株)
代表取締役社長 田中 浩二さん
- 18 甘木工場の全ての仲間たちが同じ方向へ
進むために つくりあげた「実現する姿」
- 22 師匠と弟子
—— (株)ブリヂストン 熊本工場
- 24 わが町・わが職場・わが仲間
—— 愛知県(後編)
- 27 ありがとう、コンベヤベルト
最後の1本まで「品質へのこだわり」を

- 30 第二の人生でも会社とのつながりを
- 32 当世海外事情
—— ブリヂストン メタルファ U.S.A.
- 34 ありがとうの気持ち
読者プレゼント
- 35 グループ報Arrowの
公式LINEアカウントができました！
- 36 ブリヂストンのタイヤが
足元を支える
世界のプレステージカー

防災活動においても 「デミング・プラン」の 基本動作の徹底を

(株)ブリヂストン
Joint Global COO

東 正浩さん



「防災の日」の位置づけ

9月6日は「防災の日」です。例年、「防災の日」は、(株)ブリヂストン 栃木工場火災が発生した9月8日に設定していますが、本年は曜日の関係で9月6日に設定しています。この「防災の日」は、栃木工場火災を教訓とし、「二度と火災を起こさない」という強い決意のもと、「全社一斉」「全員参加」の活動を推進し、防災・防火意識の向上を図る目的で設けているものです。

栃木工場火災について

栃木工場火災は2003年9月8日の午前12時頃に発生し、鎮火までに丸2日かかりました。多くの近隣住民の方々が避難を余儀なくされ、地域の消防のみならず、東京消防庁からも多くの方に消火活動に従事いただきました。さらには、タイヤ供給においても、お客様へ多大なご迷惑をおかけしました。また、火災の状況は連日報道され、ブリヂストンの信頼が失墜したことは言うまでもありません。

翌年の2004年に「防災の日」「防災強化月間」が制定され、「二度と火災を起こさない」という強い決意のもと、防災活動を強化してきました。しかし、火気使用時の出火事故が今なお発生しています。栃木工場火災からの教訓の1つである「火気使用時のルール徹底」が十分でないことが原因です。いま一度、各職場での活動に緩みがないか、確認をお願いします。

火災から今年で21年が経過し、その間にも世代交代が進んでいます。あの火災を風化させることなく、今後も防災活動を確実に次の世代へ継承していきましょう。



今年度の防災活動の強化ポイント

今年度の防災活動強化ポイントの1つ目は、「防災活動の徹底」です。栃木工場火災以降、予防・検出・処置の観点から具体的なルールや活動を整備・充実させてきました。これらのなかで、いつの間にか風化して活動そのものがおろそかになっているものはありませんか。改めて、現物現場での確認をお願いします。

そして2つ目は、「PDCAによる活動の進化」です。活動の目的や必要性を理解して、活動そのものが目的になっていないか確

認をお願いします。また、日頃とは違った目線で職場を見直して、不備な点があれば、改善・仕組みに落としてレベルアップを図ってください。

これらの活動の徹底と改善・レベルアップによって、火災ZDを目指していきましょう。

一人ひとりをお願いしたい5つのポイント

栃木工場火災の教訓から、変わらず毎年、皆さんにお願いしていることは次の5つです。

- ▶ 職場の3S（整理・整頓・清掃）
- ▶ ルールの確認・徹底と順守
- ▶ 日常の防災点検・確認の確実な実施
- ▶ 日頃からの訓練の実施
- ▶ 防災意識の更なる強化

普段の職場だけでなく、テレワークを行う自宅など、さまざまな場所での実践をお願いします。

安全・防災はブリヂストンの絶対基盤

品質経営は、事業継続のための基盤中の基盤です。そのなかでも、安全・防災は「安全宣言」にも掲げているとおり、我々の絶対基盤です。これがなくてはブリヂストンの事業活動は継続できませんし、将来へ向けた成長も実現できません。24MBP、特に、その起点である本年においては、今後の成長に向けた基盤を構築するために、まず、経営・業務品質の向上、「良いビジネス体質を創る」を最優先課題としています。そのために、「ブリヂストン独自のデミング・プラン」を、全従業員・全階層で再確認し、再浸透させる取り組みをグローバルで開始しています。「デミング・プラン」の基本思想である「良い品質の製品は、良い体質の会社から生まれる」をしっかりと理解いただき、防災活動においても、基本動作として「PDCA」「なぜなぜ分析」「標準化」「データでものを言う」「重点管理を行う」を、全ての職場で実行するようにしてください。

防災活動をPDCAサイクル、基本動作に基づき、継続強化することで、安心・安全な職場をつくり、今後に向けた基盤を構築していきましょう。

Voices お客様の声

グループ各社に寄せられたお客様の声を紹介します。
さらにお客様のご期待に応えられるよう、情報源として役立てていただければ幸いです。



お客様の声の全文は
Web版Arrowでご覧ください！

- ♥ お礼・お褒めの言葉
- ？ お問い合わせ
- ★ ご意見・ご要望

♥ お礼・お褒めの言葉

テレビCMに関するご感想

ゴルフ番組を見ていた時にブリヂストンのCMが流れました。月面を走行する車両が登場する、いいCMでした。今後も頑張ってください。

(大阪府・男性)



♥ お礼・お褒めの言葉

「TB1e」が非常に気に入りました

近くの自転車ショップで「TB1e」のオーシャンブルーカラーを購入しました。使用してみたところ、乗り心地やアシスト感がとても良く、感動したのでメールを送らせていただきました。1回の充電で最大200km走れるバッテリーや、デザインなども非常に気に入りました。もしこの自転車が壊れたときは、またブリヂストンサイクル様の自転車を買おうと決めました。これからもいろいろな商品の販売、楽しみに待っています！

(男性)



♥ お礼・お褒めの言葉

「REGNO」の圧倒的な違いに感動

他社のオールシーズンタイヤを履いていましたが、先日「REGNO GR-XIII」に交換しました。乗り出しから明らかに違うのがすぐに分かりました！突き上げも減り感動しています。交換してよかったです。ありがとうございました。

(東京都・男性)



？ お問い合わせ

SUV用のスタッドレスはどれがお勧め？

「BLIZZAK」の「VRX3」「VRX2」と「DM-V3」の違いは何かでしょうか？ サイズが合っていれば、「VRX3」「VRX2」でも問題はないでしょうか？

(男性)

SUVに装着するスタッドレスは、「BLIZZAK」の「VRX3」「VRX2」「DM-V3」のどれがいいでしょうか？ 主に街中での使用で、アイスバーンを気にしています。

(北海道・男性)

ブリヂストンの対応

氷上性能では「VRX」シリーズが、雪上性能では「DM-V3」が比較的優れているため、街中でのアイスバーンが気になる場合は「VRX」シリーズを、山へのレジャーで新雪を走行する場合は「DM-V3」がお勧めです。サイズとロードインデックスが適切であれば「VRX」シリーズ、「DM-V3」のどちらも装着可能なため、それぞれの特徴と使用場面に合わせてお選びいただければと思います。

渡邊 恵夫 元代表取締役 社長 お別れの会

2024年9月4日
帝国ホテル 孔雀の間



元代表取締役 社長の渡邊 恵夫さんが、5月16日にご逝去されました。渡邊さんは、1965年にブリヂストンタイヤ（株）（現（株）ブリヂストン）に入社され、米州、欧州における豊富な海外経験の後、タイヤ製品開発部門トップを務め、2001年に代表取締役 社長に就任されました。

去る9月4日に、渡邊さんを偲ぶお別れの会が帝国ホテルでしめやかに執り行われ、各界関係者や会社OBなど多くの方が参加しました。懇親会場には思い出パネルを設置し、在りし日の渡邊さんのお姿を皆で偲びました。

ここに渡邊さんのご冥福を慎んでお祈り申し上げます。



Global CEOの石橋さん、Joint Global COOの東さん、Global CTOの坂野さんが、ご遺族と共に参会者へお礼をお伝えしました

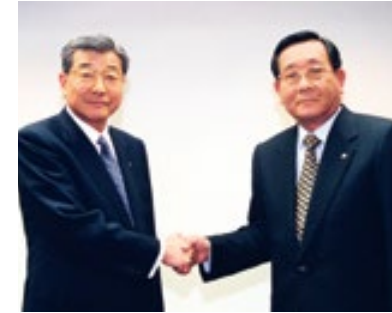


思い出パネルの前では、多くの方が足を止め当時を懐かしまりました



ご遺族より、参会者に向けてお礼のご挨拶がありました

渡邊さんの足跡を振り返る



2001年3月 社長就任



2003年 TQM大会



2002年 ブリヂストンオープン



2001年 久留米工場での講話



2004年 タイ チョンブリ工場
（トラック・バス用ラジアルタイヤ工場）開所式



2004年 ヨーロピアンブルーピンググラウンド 開所式



「ブリヂストンこどもエコ絵画コンクール」に参加した子どもたちからの手紙を読む様子

故人の訃報に接し、深い悲しみにたえません。

米州、欧州における豊富な海外経験の後、タイヤ製品開発部門トップを務め、当社社長に就任した際には、ファイアストンリコール危機後の非常に困難な事業環境のなか、「米州事業の再建」「社内外からの信頼の回復」「長期的な視点に立ち将来の展望を開く」、そして「明るく活き活きとした職場作り」にご尽力されました。品質向上活動強化や人事制度改革なども断行され、ブリヂストンの業績、株価、イメージを向上、グローバル企業として、将来に向けた基盤構築に大きな貢献をされました。

安らかにご永眠されますよう心よりお祈り申し上げます。

（株）ブリヂストン 取締役 代表執行役 Global CEO

石橋 秀一

バラつきのないシンプルなモノづくりが価値の連鎖を生み出す



乗用車用タイヤの生産拠点である(株)ブリヂストン彦根工場。ブリヂストンがデミング賞を受賞した1968年に操業を開始し、「デミング・プラン」起点の「改善力」をベースに「匠の力」を向上させてきた。今ではその「匠の力」にデジタル技術を掛け合わせ、バラつきのないシンプルなモノづくりを磨き上げ、そこから波及したさまざまな取り組みが、想定以上の価値を創出しているというのだ。ただ、そこまでの道のりは決して一筋縄ではいかなかったという——。今回は、今に至るまでの道のりを従業員たちと共に振り返る。



【彦根工場のみなさん】



(株)ブリヂストン
彦根工場 工場長

中村 真人さん



BCMA・G&S推進技術部
技術課

大熊 慎太郎さん



製造部 製造第1課
圧延・才断・ビード係
主任

今村 英明さん



製造部 製造第3課
第3成型係
職長

白橋 優也さん



製造部 製造第3課
第3成型係

汐満 純奈さん

モノづくりの本質に向き合い 「バラつきのないモノづくり」へチャレンジ

自動成型機「EXAMATION」の導入

「えっ、この機械だけで1直に700本もタイヤを成型できるんですか?」。彦根工場を訪れた見学者は口をそろえて言う。

全自動成型機「EXAMATION (エクサメーション)」の担当である、職長の白橋さんと汐満さんはその実力に胸を張った。

この「EXAMATION」を安定稼働させるための工程能力改善こそが今回のテーマとなる「シン・彦根モデル」の原点であった。

遡ること2016年、モノづくりにおいて高品質かつ高い生産性による競争力の向上を目的に、既存成型機の約2倍の生産能力を誇る全自動成型機「EXAMATION」が彦根工場に導入された。

既存成型機では成型者があらかじめ材料工程で準備された部材をドラムに巻き付け、生タイヤといわれる加硫される前の

タイヤを成型する。この作業には熟練の技能が必要だ。作業の習得には一定の年月を要し、技能の習熟度の差から新人と熟練者では生産性や成型後の仕上がりにおいて大きな差があった。一方、「EXAMATION」には各所にセンサーが設置されており、400項目を超えるデータを計測・制御しながら全自動で成型するため、高品質なタイヤを均一に生産できる。

しかし、現在の状況に至るまでには相当な苦労があった。その苦労があったことは、この後語られる白橋さんの熱い言葉の一つひとつから容易に想像できた。「EXAMATION」立上げ当時は、安定した生産に課題があったのだ。

当時の開発チームと共に立上げを担当した職長の白橋さんは、400項目に上るデータの解析から、製品不良や設備トラブルが頻発する要因は「材料工程の部材バラつきにあった」と語る。これまでは成型工程の技能員が職人技でカバーしていたものの、「EXAMATION」では許容差を超えるバラつきが生じると、生産を止めてしまうのだ。

白橋さんは、材料工程の主任を務める今村さんに協力を仰いだ。部材のバラつきをデータで示し、今まで以上にバラつきのな



「EXAMATION」の連続データを確認する様子

い部材を成型工程に供給する必要があるという共通認識が芽生えた瞬間だった。さらに、これまでの“自工程の工程能力さえ最適化すればよい”という考えから、次の工程であるお客様の視点に立ち、“工程間で連携した品質確保が重要である”というパラダイムシフトが起きた瞬間でもあった。

データと向き合い、モノづくりの本質を追求

今村さんと白橋さんは、なぜなぜ分析をベースに、どうすれば部材の工程能力の改善ができるのか、工程をまたがったメンバー間で議論を行った。議論のなかで工程間での連携が生まれ、工程全体で工程能力を改善する活動がスタートした。モノづくりの本質を追求した活動により、バラつきは大幅に改善し、「EXAMATION」の生産性は向上。その能力をいかに発揮した。

この活動を起点に、製品の出来栄や品質に影響する項目をセンサーで連続的に測定し、得られたデータを活用した「見える化」が活発になっていった。こうして、工程全体での本質的な課題を可視化し、工程能力を改善する活動が「彦根モデル」として定着していくこととなる。

「彦根モデル」として他工場に展開

人によるすり合わせを当たり前としていた既存ラインへの展開拡大

工程全体で工程能力を改善するこうした活動は「彦根モデル」として、「EXAMATION」だけにとどまらず、既存の工程でも取り組まれることに。2021年にはこれまでに得られた知見を他の成型機にも活用していく動きが出てきたのだった。

今村さんは、当時の気づきを次のように話してくれた。

「『EXAMATION』の工程改善で得た知見は他の成型機でも活用できるのではないかと考えたんです。18インチ以上の高インチサイズを成型する既存ラインへ供給する材料工程でも改善活動を行いました。まず、材料工程においても、生産過程のデータを点ではなく連続して取れるようにし、それを成型機のデータと紐づけるシステムを構築したんです。そうすることで、どこでどのように部材の品質が変化しているか確認できるようになりました。これにより、品質不良の発生に対するクイックアクションや慢性的な課題への対策も取れるようになりました。自分たちが製造した部材の特性を把握することで、材料工程の本質的な改善につながられました」。

さらにこのデジタル技術を用いて、台車に巻き付けて準備する部材は、巻き始めと巻き終わりでシート部材を引っ張る力を調整する必要があることを説明。それを改善する巻き取り制御装置を新たに導入することでバラつきは大幅に削減され、18インチ以上の高インチサイズを成型する既存ラインでも生産性が大きく向上していったのだった。



巻き取り制御装置

工程間で同じデータを見ることで、本質的な改善につなげる

技術課の担当としてデータ解析に奔走した大熊さんは言う。「従来、生産に関するデータは工程ごとに管理され、技術課の担当者のみがチェックしていました。全体最適を意識したモノづくりの本質を追求した改善活動が『彦根モデル』として定着していたこともあり、品質データをクラウドで一元管理し、工程間をまたがっていつでも誰でも簡単に見られるようにしました。現場で起きている異常とデータを紐づけて、異常の要因を正しく、素早く把握できるようになったんです。これまでは知見や勘を基に改善案を出していました。しかしデータで工程をつないだことで、初めて改善すべき本質的な問題箇所を見つけ出せるようになりました。これは大きな飛躍でしたね」。

データの一元管理の効果はそれだけではなかった。現場の技能員もデータを見ながら改善活動に取り組むようになっていったというのだ。“データでものを言う”意識が工場全体に広がり、工場全体で改善活動が連動していった。

データと向き合い、全体最適を意識することで、本質的な改善につながり、人のスキルに依存しないモノづくりができる。こうした彦根工場のデータを活用したモノづくりの本質を追求する活動、「彦根モデル」は、他の工場にも展開され、ブリヂストンのモノづくりの底上げにつながった。



異なる工程の主任たちが同じデータを見ることで、改善ポイントを洗い出す

「彦根モデル」が定着し、“シンプル”なモノづくりへ

「彦根モデル」が定着した後も改善活動は止まらない。モノづくり改善の基本であるムダ・ムリ・ムラに着目し、彦根工場では継続的に改善が続けられた。その一例が、先行生産の廃止だ。これまで材料工程では、成型工程で部材不足が起こらないよう、生産計画以上の部材を供給する先行生産が当たり前となっていた。そこに工場長として2022年に着任したばかりの中村さんは違和感を覚えたという。「工場内を巡回している際、置き場を埋め尽くすほどの中間在庫を見つけ驚きました。『彦根モデル』が確立し、バラつきのないモノづくりに向けた改善が進んだ今が先行生産をやめて中間在庫を削減する最良のタイミングだと思いました。当たり前を見直すチャンスでしたね」。

先行生産をやめることに最初は不安視する声もあったが、それ以上にメリットが多かったという。「部材は保管期間が長くなると劣化します。それによって手直しなどの余計な手間が発生したり、最悪の場合、廃棄したりしていたんです。部材の品質が上がった今だからこそ、必要なものを必要な時に必要な分だけつくるシンプルなモノづくり体制へ切り替えようと、主任たちも『彦根モデル』を確立させた成功体験を基に最終的に納得してくれました」。

今村さんをはじめ、工程の主任たちは生産のあり方を見直していった。部材が劣化しない最適ナリドタイムで次の工程にボタンタッチできるよう、材料工程全体で議論した。“必要なものを、必要な時に、必要なだけ”部材供給するために、部材の生産指令量と生産実績の差異を新たな管理項目として設定した。この管理項目のバラつきを制御することで、ムダ・ムリ・ムラがなくなり、リードタイムが短縮され、台車800台分の中間在庫を削減することに成



先行生産が当たり前だった頃、通路にはみ出すほど台車で埋め尽くされていた



シンプルなモノづくり体制を確立したことで、中間在庫がなくなり、部材置き場と化していたスペースは広々とした作業スペースに



新たに生まれた作業スペースでは、工程間をまたいだメンバーで現場に集まり、現物を見ながら改善点を議論できるようになった

功。その結果、部材置き場は見違えるほどスッキリとし、台車で埋め尽くされていたスペースは安全な職場環境の確保にもつながった。さらに、当初は中間在庫削減を目的としていたが、良い部材をタイムリーに供給できたことで、成型工程において部材起因での手直しがなくなり、生産性の向上にもつながったのだ。

全体最適を意識し、モノづくり改善の基本であるムダ・ムリ・ムラに着目して改善した結果、製造のシンプル化を実現した。

シンプルなモノづくりによって空いた時間を改善活動や人財育成に

シンプルなモノづくりが定着することで、生産性は大きく向上した。生産指令に対して必要とされる時間だけで生産ができるようになり、基準外の残業も減った。それだけでなく、空いた時間を改善活動、人財育成、3Sなどに充てる班が現れた。

改善活動に励んだ1人、「EXAMATION」を操作する技能員の汐満さんは、部材を運搬・セットする作業の省力化に取り組んだ。「部材を巻き付けたリールは最大で800キロと非常に重く、これまでは男性社員が当たり前のように運搬を担当していました。この当たり前も変えていくべきなのではと感じ、白橋さんに相談したんです。それに私自身負けず嫌いで、やれることは自分の力でやりたくて」。

汐満さんと白橋さんはアイデアを出し合い、2種類の装置を新たに開発することに。800キロのリールは1キロの負荷で運べるよう

になるなど、大幅な軽労化を実現した。さらに「EXAMATION」に部材をセットする作業時間も大幅に縮小でき、「作業の安全性を高め、男女関係なく誰もが働きやすい職場へ近づくことができたのは、当たり前を見直したから。自分にとっても、工場にとっても良い効果が出せたと実感しました」と汐満さんたちは振り返る。

シンプルな生産による成果が多岐にわたって波及し、その効果も大きくなることを彦根工場のみんなが実感したのだった。

“シン・彦根モデル”としてグローバルへ展開・波及

価値の連鎖による効果増幅

まるで波紋が広がるようにモノづくり改革は進んできた。働く技能員たちのマインドも変化し、挑戦することに前向きになっている。しかし、「決して難しいことを成し遂げたわけではないんです」と、大熊さんや今村さん、白橋さん、そして汐満さんは口を揃える。「バラつきを減らす、より良い品質を目指して改善すること自体、全ての工場が取り組んでいること。私たち『デミング・プラン』に基づいてシンプルなモノづくりをひたすらに追求してただけなんです。工程内はまだまだ改善できるポイントがたくさんあります。彦根工場全体を、もっともっと変えていきたいんです」と前を向く。シンプルなモノづ



当たり前を見直し、より良くするために標準をアップデートしていくことも大切だと話す彦根工場長の中村さん

くりを目指し、気付けば工場のあらゆる場所で当たり前が見直されるようになっていく。

「工程全体の改善活動が連携・連動していった結果、製品不良率は19年対比3割減、さらに無災害継続日数が大幅に伸び、安全性の向上や働きやすい職場づくりなど、SEQCD[®]全体の底上げまで価値が連鎖しています。想像以上の変化でした」と、工場長の中村さんは話す。「こうしたバラつきのないモノづくりによる製造のシンプル化に加え、マネジメントもシンプルにし道筋を立て後押しすることで価値を連鎖させていくことを私たちは『シン・彦根モデル』と呼んでいます。『シン』には、『新』や『進化』、モノづくりのシンプル化という意味での『シンプル』、原理原則に基づき、モノづくりの本質を追求するという意味での『真（原理原則）』『芯（本質）』、などといった多くの意味が含まれています。こうして一人ひとりが自律し、価値に気づき、そこから連携・連動・連鎖することで、今後さらなる価値を創出していけると思います」。

※SEQCD Safety(安全・防災)、Environment(環境)、Quality(品質)、Cost(コスト)、Delivery(納期)

「BCMA」との親和性も高い「シン・彦根モデル」

「シン・彦根モデル」はシンプルなモノづくりという点において、モノづくり基盤技術「BCMA」との親和性も高いと工場長の中村さんは言う。「BCMAの考えは、商品間でモジュールを共用し、開発や生産をシンプルにすること。『シン・彦根モデル』は製造を起点に生産をシンプル化し、モノづくり力をさらに向上させることです。波紋のように起きた価値の連鎖を実感したからこそ、データを活用した工程全体の改善の考え方と、連携・連動・連鎖で好循環が生まれることを他の工場にもグローバルにも浸透させたいという思いがあります」。

より良いモノづくりに終わりはない。彦根工場のモノづくり改革はまだまだ続いていく。

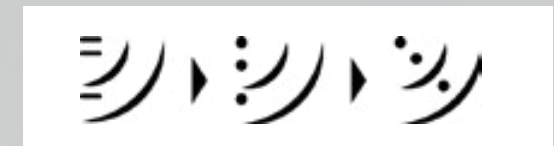


モノづくりの本質を追求することで、価値の創出が連鎖していく「シン・彦根モデル」を、今後グローバルへ展開し、モノづくりを次のレベルへと進化させていくブリヂストン。展開時のコミュニケーションツールとして、BRIDGESTONE DESIGN・CI管理部 上席研究主幹の酒本さんがロゴ制作を担当しました。このロゴの形に込められた意味や想いについて、酒本さんにお話を伺いました。



ロゴの形について

「シン・彦根モデル」の「シン」には、「新」「進化」「シンプル」「真（原理原則）」「芯（本質）」などといった多くの意味が含まれています。これらを1つの形で表現するのは難しいため、グローバルで活用するロゴでありながら、あえてカタカナをそのまま生かしたデザインとしました。



カタカナの「シン」の形が生かされている

また、カタカナの形を生かしつつ、改善の連鎖が波及し、つながっていく「動き」を表現するため、抽象化した「波・波紋」のパターンをモチーフにしています。



モチーフにされている波紋

これにより、標準を向上させ、その進化がタイヤの品質に留まらずSEQCD全体に波及し、好循環が生まれていくことを表現しています。最後に、赤と黒の点と線は、現場力と技術力といった2つの要素を表現しています。現場で培われてきた「匠の技」が「先端技術」で波となり、究極の「円」につながるイメージを表現したものとなっています。ブリヂストンのモノづくりを支えていく活動のシンボルとして幅広く活用されることで、グローバルでのモノづくり力向上に貢献できると嬉しいです。



部材を台車から専用リールに掛け替える装置「CCHキャッチャー」。リールは1つ40キロあるため、これまでは腰を痛めるリスクもあったが、装置ではほとんど負担なく作業できるように



装置は特許を申請中。リールを運搬し、「EXAMATION」へセットできる装置「ラクーロ」。1つ800キロのリールを少ない力で安全に動かすことができる

多様な人財がいる職場から価値が生まれていく ブリヂストンチャレンジドの これまで➡これから

ブリヂストングループの特例子会社、ブリヂストンチャレンジド（株）（以下、BSCH）が今年4月、創立20周年を迎えました。障害^{※1}のある人にとって働きやすく、やりがいのある職場づくりを推進するとともに、グループへ提供する価値を向上させるための挑戦を続けてきた歩みと目指す姿を紹介します。

※1 本記事の「障害」「障がい」については、（株）ブリヂストンの基準に沿って表記しています



ブリヂストンチャレンジド（株）

ブリヂストングループの特例子会社^{※2}として、障害のある社員を中心に多岐にわたる業務に取り組み、ブリヂストングループのビジネスに貢献しています。

設立	2004年4月1日
社員数	310名（2024年4月現在）
拠点	本社（技術センター）、8分室（横浜、名古屋、市川、京橋、那須、上尾、甘木、彦根）

※2 厚生労働省が定める、障がいの雇用促進及び安定を図るために障がい者雇用に特別な配慮をしている子会社。雇用する全従業員は企業グループ全体の雇用であるとみなされ、雇用率にもそれが反映される



業務の幅を広げ、 ブリヂストングループの さらなる価値創出に貢献したい

ブリヂストンチャレンジド（株）
代表取締役社長
中根 慎介さん

——BSCHのこれまでの歩みについてお聞かせください。

2004年に7名の社員からスタートしたBSCHは、現在は本社と全国にある8つの分室で約300名がブリヂストングループの仕事に携わっています。また、グループの皆さんのご理解、ご支援により、本年で20周年を迎えることができました。

創立以来、清掃業務と社内メール便の仕分けを中心に事業を展開してきましたが、2018年頃から、ドキュメントの印刷や、保養所であるブリヂストン奥多摩園のベッドメイキング、タイヤ館でのサポート業務など、ビジネスの幅を広げる「第2の創業期」を迎えました。さらに2023年頃からは「第3の創業期」として障害のある社員の多能工化をさらに推し進め、社内カフェの運営、そしてタイヤ開発を支える、ゴムの材料試験業務にも携わり、ブリヂストングループの従業員との接点を多くつくることを目指しています。

——ゴムの材料試験業務に携わるようになった経緯と狙いは。

清掃をはじめとする従来からの業務も、

ブリヂストングループの価値創出をサポートする重要な業務です。ただ、それだけではBSCHとしての業務量や存在意義を維持し続けていくことは難しいと考え、請負業務の需要を開拓するために、小平技術センターでの役員会議で、BSCHとの連携の可能性について検討いただくようお願いしました。その際、かつて別のグループ会社で、障害のある社員が製造ラインで働いていた事例をご存じだった（株）ブリヂストン GX・イノベーション技術開発管掌の草野さんから「ゴムの材料試験業務はBSCHの社員が活躍できるのでは？」というお声がけいただいたのがきっかけです。

我々にとって、さらなる誇りややりがいが生まれるきっかけになると同時に、定型業務の一部を引き受けることでブリヂストンの皆さんが別の業務にリソースを割けるようになり、さらなる価値創出にもつながっていく。ひいては、ブリヂストングループ内でのDE&I推進にも貢献できると考えています。

——ゴムの材料試験の委託元である（株）ブリヂストンの皆さんとどのように連携を

図っていますか。

BSCHでは、委託元である開発部門の皆さんと事前に議論を重ね、目指す姿を共有しています。ポイントは、BSCHの社員だけでなく、開発部門の皆さんも一緒に成長し、新たな価値を創出していくことです。BSCHの社員と交流することで意識が変わり、「作業プロセスに人が合わせる」のではなく、「人に作業プロセスを合わせていく」発想が生まれ、従来業務の改善や効率化にもつながっています。最初にこのロードマップを描いたことが、うまく連携できている大きな要因だと思います。

また、BSCH側で障害のある社員を支援する、班長の存在がとても重要です。班長たちの前職は、特別支援学校の先生や介護・看護の専門家から、警視庁の刑事、女子サッカーのなでしこリーグの選手、ロックバンドのミュージシャンまで、経歴はさまざま。ただ、全員に共通するのはDE&Iの「Equity」、一人ひとりの状況に応じて支援内容を柔軟に

変えられることです。BSCHの社員を指導ではなく「支導」し、その人にとって適度な挑戦の機会が得られるよう、開発部門の皆さんとの橋渡し役を担っています。

社員も「千紫万紅」、 認め合い、支え合う

——今後の目指す方向性などをお聞かせください。

彼らにはこれからもっと多様なキャリアを用意したいと考えています。1つの道を極めるのもいいですし、多能工化してマルチに活躍できる人になるのもいい。さらにリーダーになる道もあります。ある社員が「課長になりたい」と声を上げてくれたのですが、ステップアップの道筋として、まずは班長を目指すためのサブリーダーのポジションを新設しました。今では6人のサブリーダーがいて、新米班長に負けにくいくらい仕事ができる人もいます。一人ひとりの目指す未

来について話し合って定め、その実現に寄り添っていきたいと思います。

業務では、全ての面で品質向上をより意識していきます。お客様を知り、感度を上げていく。ブリヂストンの「品質宣言」はまさに我々の拠り所であり、それを徹底していけばもっとグループの中に入っていけるはずです。また、先にお話したゴム材料試験の他にも、甘木工場でも精練工程における薬品秤量業務の請負が始まり、製造現場で働く機会も増えてきています。

日本の労働人口が今後ますます不足していくなかで、障害のある人が特性を生かしてさまざまな職場で働き、グループや社会に貢献していくことは、ブリヂストンのビジョン「2050年 サステナブルなソリューションカンパニーとして、持続的に社会価値・顧客価値を提供している会社へ」の実現にも寄与していくと思います。

——グループの皆さんへのメッセージをお願いします。

創業者の石橋 正二郎さんが好んだ言葉の1つに「千紫万紅^{せんしばんこう}」という言葉があります。これは色とりどりの花が咲き乱れる情景のことで、人間も一緒だと思います。ダイバーシティでいろんな人がそれぞれの違いを認め合い、支え合う。どうすればそういう職場が実現できるか、皆さんにも考えていただき、まずは一緒に働く機会を設けていただければ幸いです。

もちろんさまざまな問題が起こることもあるでしょう。でも、それを誰かが背負うのではなく、チームで取り組むことでハードルは必ず乗り越えられます。そして、そういう

多様化された職場だからこそ、「断トツ商品」や最高の品質が実現できると確信しています。

BSCH事業管理部門より

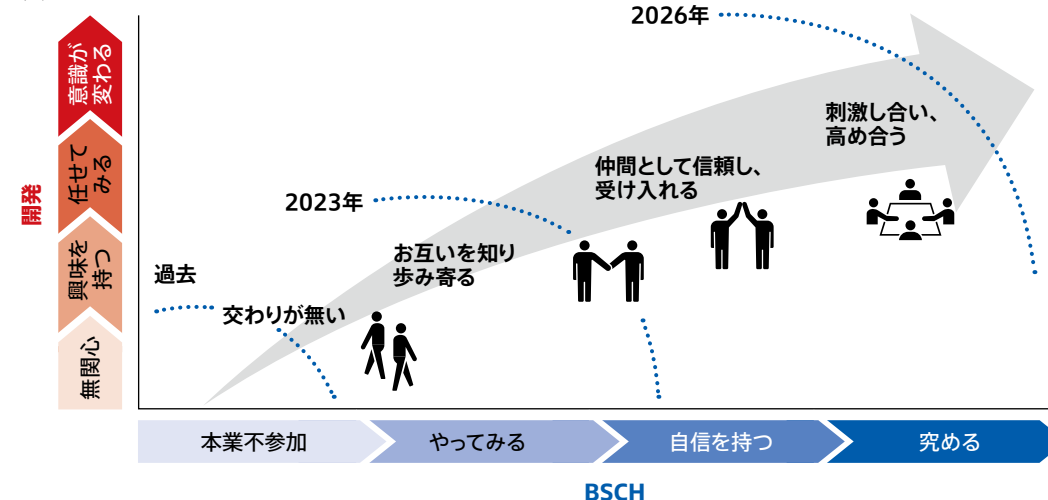


（株）ブリヂストン
日本セグメント
ビジネス基盤企画・推進部 主幹
小林 健二さん

現在、日本の法律は、企業に対して一定割合の障がい者を雇用することを求めています。もちろん、法の遵守という観点も重要ですが、全ての人が当たり前前に生活できる社会づくりに貢献していく姿勢が大切だと思います。ブリヂストングループとして、障害のある人に対して働く場を提供することはもちろん、皆さんが働きやすく、成長できる環境づくりをサポートしていきます。

共生社会に必要なのは、「No Charity, but a Chance!（保護ではなく機会を!）」の精神。一緒に働く仲間として、お互いに学び合い、新しい気づきを得ることで成長できる関係づくりが大切です。ぜひ、皆さんの職場でもBSCHと連携できるところはないか、ご検討いただければと思います。

共生のロードマップ



次々と改善を生み出して価値創出に貢献 生き生きと働く仲間たち

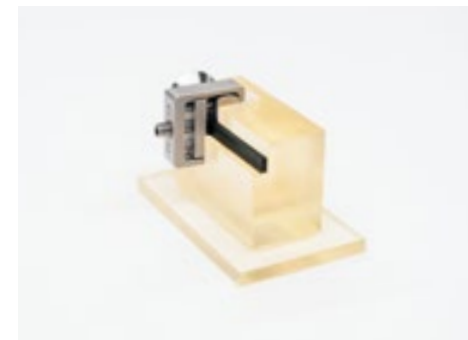
小平の技術センターでは、2022年12月からBSCHの社員がゴムの材料試験の業務に携わっています。タイヤの材料であるゴムの性能を測るための重要なプロセスにおいて、実際に現場で活躍する皆さんの職場に伺いました。



今回訪問したのは、小平のBridgestone Innovation棟にある（株）ブリヂストン 材料承認・ケミカルレギュラトリー戦略部 材料試験課の試験室。タイヤの材料のゴム、補強材料に対して、多種にわたる試験を行い、正確なデータを開発部門に届けることをミッションとする職場です。皆さんは、主に2つの試験に関わる業務を担当しています。

業務1 ゴムの粘弾性試験に用いるサンプルのセッティング

オリジナルの治具で 誰でも正確なセットが可能に



ゴムが変形した時の「粘り具合」と「復元性」を評価する試験において、サンプルの金具への取り付けと、取り外し業務を担当しています。サンプルの取り付けは当初なかなかうまくできなかったことから、材料試験課とBSCHのメンバーで話し合い、3Dプリンターで治具を作成。それまでは個人のカン・コツに頼っていたサンプルの取り付け業務を、誰でも正確に行えるように改善しました。

共同で作成した治具を活用することで、材料を誤差なく垂直に取り付けることができるようになりました。治具は改良と微調整を重ねて現在はバージョン11。小平発の改善事案として、同じ試験機がある各工場でもこの治具が活用されており、特許も出願済みです。

慣れた手つきで
サンプルを試験機用の金具に取り付け。
工具を使うのもお手のもの！



業務2 ゴムの引張試験のサンプル作成

規格通りに サンプルを打ち抜き、 正しく仕分け、 材料試験課へ届ける



JIS（日本産業規格）にのっとった引張試験のためのサンプルの打ち抜きや、情報の印字、仕分け業務を担当しています。

ゴムのサンプルを打ち抜き機でJIS規格通りの形に打ち抜きます。機械の奥にある円形の鏡も、BSCHメンバーが業務する上で出てきたアイデア。ゴムのシートが奥まできちんとセットされているかを鏡で確認することでミスを防ぎます。

開発の目的別に配合された多くの種類のサンプル。それぞれを取り違えないよう、サンプルに印字された番号と試験の指令書を照らし合わせて試験条件ごとに仕分け。これらを材料試験課に納品するまでが一連の業務です。



BSCH メンバーの声

信頼を大切に、作業品質を第一に心掛けています

タイヤに用いられるゴムと繊維の接着力を測る試験で、それらの部材を機械にセットする業務を担当しています。材料試験課の皆さんとの信頼を大切に、不良品が混ざらないよう、品質を第一に心掛けています。私はろうあ者なので筆談や唇の動きを読み取ることでコミュニケーションを図っています。休憩時には大好きなクマやお菓子の話などで盛り上がるのが息抜きになっています。また、納品の際の担当者さんからの「いつもありがとうございます」というお礼の言葉がやりがいになっています。

ブリヂストンチャレンジド（株）
クリーンサービス課
落合 旭慶さん



業務が多ければ多いほどやりがいがあります

複数の材料試験に関する業務の他、不用なゴムの回収・廃棄も担当しています。けがをしないこと、そして報告・連絡・相談を第一に心掛けています。ハサミやドライバーなど、工具や機械を扱う業務について以前は苦手でしたが、今ではうまく扱えるようになり、成長したと思います。どんな業務もやることが多ければ多いほどやりがいがあります。これからも、新しい業務にどんどん挑戦していきたいです。

ブリヂストンチャレンジド（株）
クリーンサービス課
丹野 泰裕さん



主体的に業務に取り組むメンバーから学びをもらっています

班長は、メンバー一人ひとりの指導計画や特性に応じた形での業務の割り振りを担当しています。現場ではメンバーの皆さんに任せられるところは基本的に任せて、突発的な出来事などに対応しています。

ゴム材料試験業務への参画では、班長がまず実際の業務を体験し、詳細な作業手順書を作成しました。不安はありましたが、「きっとできる!」と信じて取り組んできました。業務がスタートしてわずか1カ月くらいで、メンバーの皆さんから「工程を改善したい」という声が上がってきて、以降、週1回のミーティングでより良い業務の進め方を検討しています。皆さんが自分たちの仕事として主体性を持って取り組む姿に、私自身も学ぶところが多いです。

ブリヂストンチャレンジド（株）
クリーンサービス課
班長
山村 友佳梨さん



（株）ブリヂストン メンバーの声

想像以上の高い業務品質に脱帽 これからも一緒に価値の創出を

毎日異なる材料、異なる量の試験を行う職場で、本当にBSCHの皆さんと一緒に業務に取り組めるのかと当初は思っていました。しかし、いざ仕事をお願いしてみると、想像以上の業務品質で、そこで大きく意識が変わりました。昨年度は課の人員1人分の工数を担っていただきましたが、最終的な目標は5人分の工数を担っていただくこと。その分のリソースを別の新しい評価業務に充てることで、材料試験課としてのさらなる価値創出にもつなげていきたいです。これからもよろしくお願いします。

（株）ブリヂストン
材料承認・ケミカルレギュラトリー戦略部
材料試験課 主査
青山 正憲さん



従来業務の改善だけでなく、 メンバーの意識まで変えてくれました

協働の一番の成功要因はやはりコミュニケーションだと思えます。お互いに慣れるまでに時間はかかりますが、楽しい職場、やりがいのある職場という印象を持てただけが良かったです。

皆さんが来てくれたおかげで、業務の中の言語化できていないあいまいな部分が見える化され、従来の業務が改善されるきっかけになりました。周囲のメンバーも、仕事をやり易くしながら高い業務品質が保たれる職場をつくりたい、BSCHの皆さんともっと一緒にいろんな仕事がしたい、と意識が変わっています。

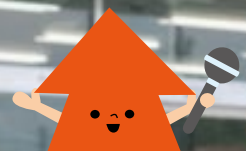
（株）ブリヂストン
材料承認・ケミカルレギュラトリー戦略部
材料試験課
鳥澤 聡子さん



“人”の力が

ブリヂストンブランドを

さらに輝かせる



こんにちは
アローです!

Hello!

ブリヂストンリテールジャパン(株)
代表取締役社長

た な か こ う じ
田中 浩二さん

福岡県出身。1993年に(株)ブリヂストンに入社し、自動車用品事業でバイヤー業務を担当。その後、バン・小型トラック・バス用タイヤの商品企画や西日本支店でのリプレイスタイヤ販売に従事。2014年からは秋田カンパニー(現在の地区本部)の社長を務め、ブリヂストンタイヤジャパン(株)(現 ブリヂストンタイヤソリューションジャパン(株)) 執行役員などを経て、2019年にブリヂストンリテールジャパン(株)の代表取締役社長に就任。

Information

幼少時代の将来の夢

テニス部の顧問となって選手を育てる

中学生の頃に始めた軟式テニスに熱中し、大学卒業まで続けました。特に中学・高校時代の監督にお世話になり、その方への憧れから一時は教師を目指していました。ただ、ブリヂストンスポーツ(株)がテニス用品を展開していたことや、地元・福岡県がブリヂストン創業の地で抜群の知名度を誇っていたことなどから、最終的に今の道を選びました。

※ブリヂストンスポーツ(株)のテニス事業は2020年末に撤退しています

ご自身の性格を一言で表すと?

竹を割ったような性格

昔から即断即決派。中途半端な状態で放置はせず、きちんと答えを出します。もちろん、決めたことには全力投球! 日々決断を迫られることが多いので、即断即決思考は仕事に役立っていると感じます。周りからは「もっと悩んだほうが良いのでは?」と言われることもあります。

愛用しているブリヂストン商品

「REGNO」

愛車に装着しているのは乗用車用プレミアムタイヤ「REGNO」です。通勤には電車を使いますが、休日は妻や娘の運転手も兼ねて(笑)、ドライブを楽しんでいます。

今回はブリヂストンリテールジャパン(株)代表取締役社長の田中さんにお話を伺います。
「こんにちは田中さん、今日はよろしくお願いします!」

2. 今までのキャリアにおいて、 印象に残っている「失敗」の エピソードについて教えてください。

入社してすぐ、工場実習中に起こしてしまったあの出来事は一生忘れられません。彦根工場の押出工程でタイヤの製造を学んでいたある日、設備トラブルが発生。先輩方と共に機械からゴムを取り出し、別の場所へ運ぶ作業にあたりました。慌たしく1日が終わり、社宅へ戻って同期たちとくつろいでいると職長から電話が入り、「田中君、名札はあるかな?」と。確かめてみると、作業服の胸ポケットに留めていたはずの名札がありません。出荷前の検査工程で、割れた名札がタイヤから発見されたと知らされたのです。機械からゴムを取り出していた際、気付かぬうちに名札がゴムにくっついてしまったようで、ゴムと共に成型、加硫と各工程を進んだ名札はバラバラに割れ、



結果的に約3,000本のタイヤが出荷停止となる事態になりました。多大なる損害を出してしまった事態に背筋が凍り、間違いなくクビだ……と眠れぬ一夜を明かしました。

翌朝、重い足取りで出社したところ、事実確認はあったものの私をとがめる人は誰1人としていませんでした。いっそ叱り飛ばしてくれた方が楽だったかもしれません(笑)。この一件を通じて、今後自分に部下ができたなら失敗の全責任を負う覚悟を常に持つよう心に決めました。誰かが一生懸命にやったこと、悪気のないことを責めることは上司の役割ではありません。社長となった現在も、この出来事を思い出しながら自分を律しています。

2. ご自身の人生における ターニングポイントを教えてください。

ブリヂストンタイヤジャパン(株)で秋田カンパニー(現 ブリヂストンタイヤソリューションジャパン(株)の秋田地区本部)の社長を務めた2年間です。西日本支店や北日本支社での勤務経験もあり、現場のことはそれなりに分かっているつもりでした。しかし、秋田カンパニーでは想像以上にお客様との距離が近く、信頼関係を積み上げるためにさまざまな試行錯誤が必要だと痛感しましたね。私も社長として取引先との関係づくりに奔走。商品を通じていかにお客様のお役に立てるのかを丁寧に伝えました。距離が近いからこそ、ご提案に対するお客様の反応がすぐに分かる点は魅力でした。

また、秋田県はコミュニティのつながりが濃い地域です。私の知らぬうちに顔が知れ渡っていたようで、スーパーでの買い物中にお客様から突然話しかけられた、なんてことも。自分の立ち振る舞いや言動が周囲に大きな影響を与えるのだと、自覚が芽生えた時期でもあります。

2. 経営において 大切にしていることを教えてください。

コクピットやタイヤ館で取り扱う商品は、他社さんの店舗でも購入できるものがほとんど。適正価格での販売を目指している私たちにとって一番の競争力は、やはりお客様一人ひとりに合った“One To One”の接客です。人財を育むために、昨年からは新しい評価システムを取り入れました。接客・作業技術・デジタルの3つのスキルについて細かく項目を立て、半年に一度棚卸しする取り組みです。自分の現在地を把握して次なる目標を立てることで、モチベーションアップにつなげています。

また、現場でのコミュニケーションも大切にしてい、月に2~3回は店舗を訪問しています。本社から発信した情報がきちんと届いているか、現場の反応はどうかなど、課題の吸い上げにつなげられますから。次なる施策について率直な意見をいただくことも。日々お客様と誠実に向き合われている姿から、元気をもらっています。ちなみに、今日もこれから北海道の店舗に行きます。

2. 冬商戦に向けた 意気込みをお願いします。

昨年の記録的暖冬や物価高が影響し、お客様の消費マインドは冷え込み気味で、今年も厳しい冬商戦が想定されます。今年は販売施策のキャンペーンと連動させた「スタッドレス購入意向アンケート」を前倒しで実施しています。スタッドレスタイヤの購入を予定・検討されているお客様、つまり見込み客をリストアップし、より効果的な販促アプローチを仕掛けています。「しっかり止まる、曲がる」という乗用車用スタッドレスタイヤ「BLIZZAK」の商品力を改めて訴求するとともに、また利用したいと思ってもらえるような満足度の高い接客で、リピーターの獲得を目指していきます。

加えて、現場の皆さんには、繁忙期だからこそ体調管理やタイヤ交換作業時の事故・けがには一層の注意を払っていただきたいと思います。明るく前向きに、冬商戦を乗り越えたいですね!

2. ブリヂストンリテールジャパンの皆さんへ メッセージをお願いします。

ブリヂストングループをリードする会社になりたいですね。今、自動車産業を取り巻く環境は大きく変化しています。一人ひとりが消費財ビジネスの市場価値を生み出し、ブリヂストンを引っ張っていく存在であるという自覚を持って、環境の変化に対応し続けましょう。

そして、失敗を恐れずにチャレンジしていただきたいです。失敗も1つの成果ですし、挑戦の過程での気づきはモチベーションにもつながります。現職に就任してから最初のチャレンジとなった集客施策のデジタル化では、抵抗感を示す方もいらっしゃいました。それまでは、紙のチラシを配布して集客を行っていたのですが、自分たちが一消費者という立場で買い物をする際、まずやることと言えば、インターネットで検索じゃないかと。必要性を粘り強く伝えながら数年がかりで整備を続けることで、タイヤ館のWebサイトやSNSを通じて来店機会を増やすことができましたし、顧客情報をデータ化したことで、サービスの質の底上げにもつながりました。長い道のりでしたがやり切ったと感じています。

新しいことにチャレンジするにはそれなりにパワーも必要ですし、予想だになかった壁と向き合うこともあるでしょう。そんな時こそ、できない理由ではなく「どうすれば乗り越えられるか」を考えることで、ゴールに近づくことができますよ。





Bridgestone Asia Pacific Technology Center Co., Ltd.
Project Management Senior Manager

宮嶋 淳士さん

(2024年6月まで (株)ブリヂストン 甘木工場 製造部 技術課長)

甘木工場の全ての仲間たちが同じ方向へ進むために つくりあげた「実現する姿」

ブリヂストンのビジョン「2050年 サステナブルなソリューションカンパニーとして

社会価値・顧客価値を持続的に提供している会社へ」を実現するための価値創造の軸、指針である

企業コミットメント「Bridgestone E8 Commitment」。

甘木工場ではこれを従業員一人ひとりがより具体的にイメージできるよう、

「甘木工場が実現する姿」としてイラストに描き起こしました。

今回はこの「甘木工場が実現する姿」の制作に尽力した宮嶋さんにお話を伺いました。

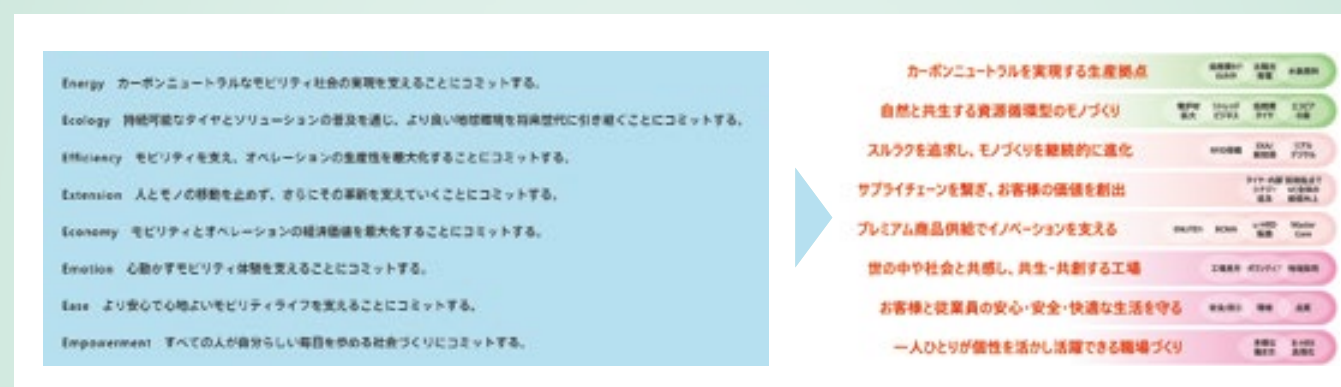
甘木工場の「共通認識」を持つために 前例のないアイデアに挑戦

2022年3月に制定された企業コミットメント「Bridgestone E8 Commitment」の下、BSJPタイヤ生産・内製事業管掌（現在のBRIDGESTONE EAST タイヤ生産・内製事業管掌）としての目指すべき実現する姿が具体的に示されました。一方で、甘木工場で働く従業員一人ひとりが、自分たちの業務と、それぞれの「E」を結び付けてイメージできるよう、もう一步踏み込んだものが必要だと考えていました。また、それを甘木工場全体の共通認識とし、従業員一人ひとりに浸透させるにはどうすればいいか頭を悩ませていたところに、宮川工場長から課長会に「現場の仲間一人ひとりに浸透させるためには、従来にない発想も必要。『言葉』にこだわらず、別の切り口からアプローチ

してみては？」と提案がありました。

そのためのアイデアとして浮かんだのが、「甘木工場が実現する姿」を考え、イラストとして目に見える形にすることでした。「主語を甘木工場とするならば、取り組んでいくことはこれ!」と、わかりやすい絵にすることで、工場の仲間たちが、自分の業務と8つの「E」とのつながりをイメージしやすくなり、全員が同じ方向を向いて進んでいけると考えたのです。

前例のないアイデアだったため「難しいのでは?」という声もありました。ただ、共感してくださった宮川工場長の後押しもあり、2023年1月から本格的に制作がスタートしました。



「Bridgestone E8 Commitment」(2022年3月制定)と「BSJPタイヤ生産・内製事業管掌(当時)が実現する姿」(2022年8月発信)

「課長会」で重ねた議論 1年がかりで完成させた「実現する姿」。

当時、甘木工場の各課長が集まって議論をする場、「課長会」の会長が私だったのですが、この会の中で制作を主導することに。毎週の定例会に加え、時には追加会議も設定してメンバーで集まり、話し合いました。作成しようとしていた「甘木工場が実現する姿」には、“現在進行形で取り組んでいること”と“これから取り組んでいくこと”に加え、“未来では実現しているかもしれないこと”も盛り込みたいと考えました。社会の変化に応じて工場も進化し続けたいという思いがあったからです。

制作を担当するプロのイラストレーターの方が決まった後、その方には実際に甘木工場にもお越しいただきました。工場内を現物現場で見ていただきながら課長会を中心とした工場メンバーの思いを伝え、「甘木工場が実現する姿」に入れるべき要素をすり合わせていきました。

また、視認性だけでなく、「Bridgestone E8 Commitment」や「BSJPタイヤ生産・内製事業管掌が実現する姿」との整合性、甘木工場らしさといった観点から、イラストの修正を重ね、宮川工場長や課長会メンバー、主任も交えながら、「このイラストで従業員の理解は深まるだろうか?」と何度も話し合い、制作を進めていきました。

最初は半信半疑で始めた取り組みでしたが、苦労して制作を進めるうちに、課長会をはじめとしたメンバーがひとつになっていくのを実感しました。また、自分たちが考える甘木工場の未来について時間をかけて議論することで、イメージがクリアになっていったのが強く印象に残っています。最終的には約1年の時間を費やし、細部に至るまでこだわり抜いた「甘木工場が実現する姿」を完成させることができました。



「課長会」での議論の様子

イラストの中で表現したさまざまな“こだわり”

「甘木工場が実現する姿」のイラスト一つひとつにこだわりがあります。例えば「Bridgestone E8 Commitment」の「Extension 人とモノの移動を止めず、さらにその革新を支えていくことをコミットする。」において、「BSJPタイヤ生産・内製事業管掌が実現する姿」では「サプライチェーンを繋ぎ、お客様の価値を創出」することを掲げています。甘木工場ではこれを受け、トラック・バス用タイヤのマザー工場としてタイヤの供給を止めることなく、他の工場をリードしていくという強い意志を反映しています。今も、世界各国にプレミアムタイヤを供給しながら、姉妹工場であるBRIDGESTONE TIRE MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD.から定期的に研修生を受け入れるなど、人財育成の面でも重要

な役割を担っていますが、これからもBRIDGESTONE EASTはもとより、グループグローバルの中で、しっかりと存在感を発揮していくんだという思いが込められています。

また同様に、「Bridgestone E8 Commitment」の「Emotion 心動かすモビリティ体験を支えることにコミットする。」において、「BSJPタイヤ生産・内製事業管掌が実現する姿」では「世の中や社会と共感し、共生・共創する工場」であることを掲げています。甘木工場ではこれを受け、日頃から見守ってくださっている従業員のご家族や地域の方々、そしてお客様との温かいつながりを表現しています。過去からの、そしてこれからの大切なつながりを映画のフィルムや写真といったイラストで表現し、タイヤを包み込むようなデザインにしました。



甘木工場の仲間たちがそれぞれの「E」を実践するための指針になれば

現在、これらのイラストは工場内のさまざまな場所で活用されています。ただ、これらはあくまで「Bridgestone E8 Commitment」の理解浸透を進めるための「ツール」にすぎません。今後は「甘木工場が実現する姿」を通じて、一人ひとりがそれぞれの「E」をさらに実践していくところまで持っていきたいですね。甘木工場の仲間たちが、日々の業務はもちろん、新しい活動に取り組むときや、何か判断が必要となったとき、このイラストがその指針となってくれたらうれしいです。



各職場で活用され、着実に浸透していく「実現する姿」

会議室

毎月、甘木工場の全従業員が集まる会議室。存在感のあるタペストリーとすることで従業員の認知度を高める狙い



工場内

従業員の目に日常的に触れるよう、事務所や工程内にも掲示



甘木工場の進化 人財育成につながる素晴らしい取り組み

宮嶋さんをはじめとした課長会のメンバーが核となり、時には主任会も巻き込み甘木工場の未来の姿を想像し、深く考え、形にした結果、「甘木工場が実現する姿」が完成しました。また、今年の4月の工場長会議で紹介したところ、「うちの工場でも使いたい!」とたくさんの反響を頂き、国内工場にも展開しました。

制作に携わったメンバー全員にとって、ブリヂストンの戦略・方針への理解度がより深まる機会になったと思います。また、工場内で取り組んでいるさまざまな活動に込められた真意にも、改めて気付くきっかけになったのではないのでしょうか。今後は、課長や主任、職長たちを中心に、「Bridgestone E8 Commitment」を現場の仲間たちへさらに浸透させていってほしいです。それが甘木工場全体としての進化や人財育成につながると信じています。



(株)ブリヂストン 甘木工場 工場長
宮川 秀樹さん

師匠と弟子



後輩たちに見せてほしい

新しい景色を

職長を目指して頑張ります！

判断力をつけて、

考え抜く姿勢が、「最高の品質」を生み出していく

(株)ブリヂストン 熊本工場 ゴムクローラの加硫工程

農業機械や建設機械の足元を支えるゴムクローラは、1968年にブリヂストンが世界に先駆けて開発した商品です。今回の「師匠と弟子」では、熊本工場でゴムクローラの加硫工程を担当している福永 竜彦さんと仲山 雄将さんにお話を伺いました。

仲山 2006年に(株)ブリヂストンEMKに入社して、その後に(株)ブリヂストンでのアルバイトを経て、2010年に正社員になりました。同じ年に、班の職長に就任されたのが福永さんでしたね。

福永 仲山さんの第一印象は「生意気な青年」かなあ。でもこれは褒め言葉。自分の意見をはっきり言う、しっかり者っていう意味だよ！

仲山 福永さんがよく「考えながらモノをつくれ」とおっしゃっていたので、それを忠実に守っていたんですよ！(笑)。福永さんから

何か言われる前に、自分の頭で考えて、先回りして行動することを意識していました。

福永 うんうん、指示を受けたらもっと良い方法がないか考えてから実行していたね。上司の立場からするとヒヤヒヤすることもあったけど、蓋を開けてみれば良い成果を出していたから、これはリーダーの素質があるな、と。細かく指摘し過ぎずに見守ってきたつもりだよ。

仲山 ありがとうございます。ゴムクローラの加硫工程は特に考える力が品質に直結する工程だと感じています。約20種類の部材

を金型の上に一つひとつ並べるなど、手作業の多い工程ですから。作業標準書のとおりに並べたつもりでも、それぞれの部材のほんの僅かなズレが外観不良につながってしまいます。

福永 金型の印に合わせて部材を正確に並べるって、簡単そうに聞こえるけれど本当に難しく、奥深い世界だよな。いかにきれいに仕上げられるかは、まさに職人の美学。

仲山 しかも、熊本工場で製造するゴムクローラは幅が100mmの小さいものから、1mの大きなものまで多種多様。品種ごとに組

	自分の意見をしっかり言う子	相手の第一印象	怒らせないようにしよう
	考え過ぎず、本能で突き進め！	相手に直してほしいところ	特にありません
	素直さ	相手の尊敬するところ	判断力、リーダーシップ
	馬（賢くて素直だから）	相手を動物に例えると	ライオン（リーダーシップを発揮して班をまとめ上げていたから）
あなたが上司、わたしが部下になったときはお手柔らかにね		相手に望むこと	これからもよろしくお願いします

(株)ブリヂストン
熊本工場 製造第2課 第1クローラ係 職長
福永 竜彦さん (1986年入社)

師匠 × 弟子

(株)ブリヂストン
熊本工場 製造第2課 第1クローラ係 職長補佐
仲山 雄将さん (2008年入社)

み合わせる部材の種類や重ね方、外観不良が出やすい場所も変わってきますから、探究心が尽きません。

福永 加硫機でどのようにプレスされるのか、ゴムの流れを想像することがミソなんだよな。

仲山 正直、最初の頃はゴムの流れなんてさっぱり分からなかったです。先輩方に教わりながら数をこなしていくうちにだんだんと分かるようになりましたが、それでも5年のはかりましたね。徐々に不良品の数も減ってきて、やっぱり考え抜く姿勢って大切なんだなって。

福永 起こった事象の背景を考え抜くことが成長の一番の近道になるからね。

仲山 現物現場の大切さを教わったのも福永さんからでした。トラブルを報告するとすぐに現場に来てくれましたよね。ただ、電話で報告する時は大変でした。事実だけでなく、「自分なりの対応策や見解まで情報を揃えるのが報告だ」って、よく指摘されました。

福永 職長って、1直のうちに電話が4～50回鳴るんだよ。1件あたり5分くらいで解決していかないといけないから、報告を受けても情報が揃っていないと正しい判断ができない。だから口酸っぱくお願いしていたんだ。

仲山 す、すごい電話の数ですね……。判断力はどのようにつけていったんですか？

福永 海外の工場で過ごした経験が大きいかもしれない。アメリカの工場でのプロジェクトや、ポーランドでの工場立ち上げに

も携わったことがあるんだけど、一緒に仕事をしたのは、言語だけでなく、育ってきた文化や考え方も異なる多様なメンバー。そんな仲間たちに納得してもらって動いてもらうためには、さまざまな情報に基づき、正確な判断をして、粘り強く説明していくことが大切だって痛感したよ。

仲山 そうだったんですね。2016年に熊本地震が発生した時も、今どうすべきか、福永さんや他のリーダーの皆さんが慎重に判断を重ねながら対応しましたよね。

福永 僕もよく覚えているよ。本震が起こったときには照明も割れて停電で真っ暗になってね。それでも工場から1人もけが人をしなかったことは何よりだったし、自分たちの当時の対応を誇りに思っているよ。

もう1つ、仲山くんとの思い出といえば2017年のJリージョンTQM大会と一緒に参加したことだな。

仲山 クローラ部材の前処理工程の改善事例を発表した時ですね。化工品代表として、グローバル大会を目指してみんなで一生懸命準備しました。

福永 改善活動そのものもそうだけど、大会に向けた準備も含めてすごく良い経験だったんだよね。新しい景色が見えた感覚があって、次の世代にも味わってほしい、つなげていきたいって強く思ったよ。その役回りは仲山くんに期待したい！ やらないかんよ。

仲山 まずは職長補佐の仕事を全うして、一人前になることを目指します！ 師匠、これからもよろしくお願いしますね。



「福永さんが職長に就任された当時、班は60人近くの大所帯。ご自身より年上の部下も多くいたなかで、持っている知識や経験を生かし、相手が納得するようにとことん説明をしていた姿に憧れました」と仲山さん



「自分の目で現場を見ながら、部下とコミュニケーションをとることを心掛けています」と福永さん

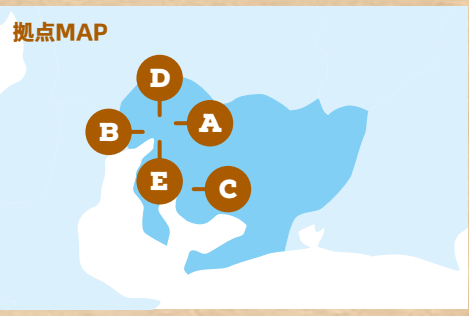


今年1月、安全優良職長として厚生労働大臣から顕彰を受けた福永さん。「“ルールを守る”という当たり前の行動を熊本工場の皆さんが続けてくれた結果です。感謝しています」



今回は、「団結力がある」「堅実だ」「合理的だ」「今おすすめのマンガがある※」が県民の特徴と言われる愛知県をご紹介！事業所独自の特徴も1つ加えてレーダーチャートにし、どのくらい当てはまるかを回答いただきました！

※愛知県は「過去1年間に『マンガを読む』」に回答した人の割合」全国3位です（令和3年 社会生活基本調査）
[県民性に当てはまることを推奨するものではありません。気軽にお楽しみください（参考資料：「県民性の人間学」祖父江孝男・ちくま文庫）]



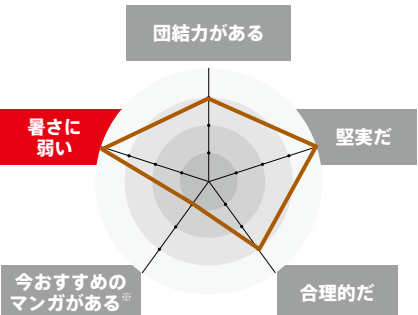
A プリチストンリテールジャパン(株) 中部支社 タイヤ館焼山

住 所 愛知県名古屋市天白区焼山2-401
従業員数 8人

紹介者 店長の福永 岳洋さん（左写真 右端）
事業・業務内容 タイヤ・自動車用品の販売
今後の目標 タイヤ専門店として、地域No.1を目指します！



地域一のタイヤ専門店へ！



団結力がある
平均年齢は高めですが、その分みんな社歴も長く仲良しです！

暑さに弱い
おじさん一同、今年の暑さは身にこたえました。

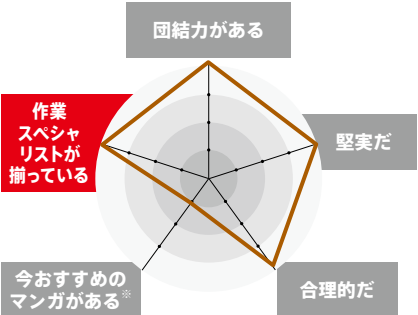
B プリチストンタイヤサービス西日本(株) 臨港店

住 所 愛知県名古屋市港区いはら町5-6-3
従業員数 10人

紹介者 セールスの岩田 匠平さん（後列左端）
事業・業務内容 タイヤ販売、メンテナンス作業
今後の目標 迅速・確実・丁寧を心掛け、お客様の課題に合わせた最適ご提案をしていきます。



作業のプロフェッショナルに
お任せください！



作業スペシャリストが揃っている
技能マイスター 2名、技能エキスパート2名に加え、技能グランプリ全国大会出場者も2名在籍しています。

C プリチストンタイヤソリューションジャパン(株) 三河販売部 安城営業所／三河物流センター

住 所 愛知県安城市三河安城東町1-12-10
従業員数 安城営業所6人／三河物流センター 11人

紹介者 三河販売部長 兼 安城営業所長 兼 三河物流センター長の青山 亮三さん（前列右端）
事業・業務内容 自動車用タイヤの卸販売およびPR活動
今後の目標 安心・安全を最優先に従業員の働きやすい環境をつくり、また販売店からの信頼も獲得し、名実ともにNo.1を目指します。



名実ともにNo.1の営業所に！

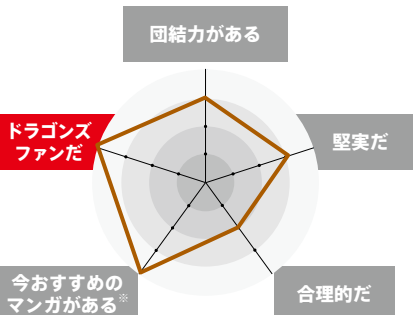
D プリチストンモーターサイクルタイヤ(株) 中部販売課

住 所 愛知県名古屋市昭和区鶴舞2-17-22 4階
従業員数 3人

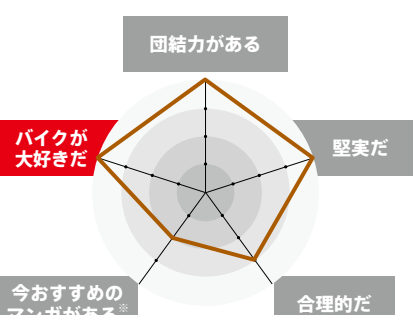
紹介者 中部販売課長の桑原 新平さん（右端）
事業・業務内容 二輪車用タイヤ・関連用品の卸販売
今後の目標 二輪車用タイヤを販売するスペシャリスト集団として、新商品「BATTLEAX HYPERSPORT S23」をはじめとしたプレミアム商品をしっかりとアピールし、トップシェアを維持していきます。



二輪車用タイヤのスペシャリストが
揃っています



今オススメのマンガがある※
「漫画は空気」と言うほど漫画好きな朽木さん（中列右から3番目）のお勧めは『九条の大罪』です。



バイクが大好きだ
齋藤さん（中央）は、プライベートでオフロードバイクのレースに参戦しています。実は日本屈指のライダーなんですよ。

E

ブリヂストンタイヤ名古屋販売(株)
南営業所

住所 愛知県名古屋市南区弥次工町3-56
従業員数 7人

紹介者 所長の仙石 拓也さん（前列左）

事業・業務内容 タイヤ・自動車用品の卸販売

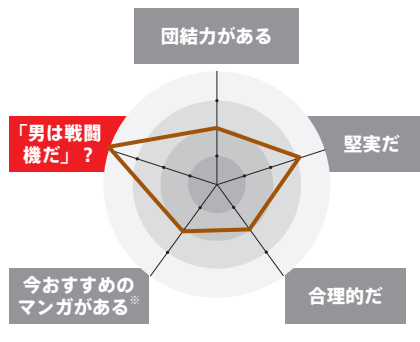
今後の目標 所員全員が次工程を考慮した行動・思考を心掛け、お客様により頼られる営業所を目指していきます！



通信員

営業本部 主任
大野 浩之さん

主にIT関連と販促・実績集約業務を担当しています。現在は冬の商談シートの制作準備を始めており、効率的に高品質なものが出来上がるよう、努力を続けています。まずはセンスを磨いているところです。



「男は戦艦機だ」?

愛知県には、名古屋空港と隣接する航空自衛隊 小牧基地があります。戦闘機好きのセールスの安井さん（前列右）は、飛行情報をいち早く確認し、休日はカメラを抱えて朝から撮影に。海外の戦闘機が見られることもあるんだとか。



私たちがオススメします！

行ってみて! & 食べてみて! グループ従業員の皆さんに、県内のお勧め観光スポット&グルメを教えてくださいました！

📍 安城産業文化公園（デンパーク）



農業が盛んなことから、農業先進国であるデンマークに例えられ、かつて「日本デンマーク」と呼ばれた安城市。その歴史を元にした、自然にちなんだ施設です。

from ブリヂストンタイヤソリューションジャパン(株)
三河販売部長
青山さん

📍 レゴランド



子ども向けの施設ではありますが、数万個のブロックを使用した数々の力作は、大人でも感動しますよ。

from ブリヂストンタイヤ名古屋販売(株)
南営業所
仙石さん

ありがとう、コンベヤベルト

最後の1本まで「品質へのこだわり」を

ブリヂストンの化工品の中でも長い歴史を持つコンベヤベルト。1946年に久留米工場で量産が開始され、国内では製鉄所やセメント工場、海外では鉱山を中心にお客様の現場で活躍してきましたが、2024年末にブリヂストンはこの事業から撤退します。8月下旬には生産を終了し、9月2日に受注生産品の最終出荷が行われ、これまでの感謝の気持ちを込めて、最後のコンベヤベルトを送り出すセレモニーが行われました。

80年近く続いたブリヂストンのコンベヤベルト事業に第一線で携わった従業員の皆さんから、これまでの印象深いエピソードや、最後の1本まで「品質へのこだわり」を持ってお客様にお届けするために取り組まれてきたことを伺いました。



「ブリヂストンに任せてよかった」モノもサービスも最高の品質を

川浪 ブリヂストンのコンベヤベルトは、骨格部分の芯体がスチールコードでできた「スチールコードコンベヤベルト」と、ポリエステルやナイロンなどの帆布でできた「帆布コンベヤベルト」があります。また、それぞれに搬送距離や強度など、お客様のご要望に合わせたオーダーメイド品と、在庫を持ち即納が可能なレディメイド品があります。

久保 最大重量は40トン以上、長さは1本数mから長い物では

900m以上と多種多様で、納品先も大きさも千差万別。時には遠隔地にある鉱山に届けるなどハードルが高い納品先もありました。日本のケースですが、大きさの制限から道路の使用許可が降りず、高速道路で納品先に輸送する予定が、船舶輸送に切り替えて港から輸送したこともありましたね。また、お客様から「夜中にベルトが切れた」と連絡があり、お客様の稼働停止する時間を少しでも短縮しようと、急きょ製造の皆さんに割り込み生産をしてもらったこ



(株)ブリヂストン
ベルト開発課
遠周 宏純さん



(株)ブリヂストン
横浜工場
製造第1課 ベルト製造係
濱田 卓さん



(株)ブリヂストン
横浜工場
製造第1課 ベルト製造係
久保田 護さん



(株)ブリヂストン
横浜工場
製造第1課 ベルト製造係
宮部 隼さん



(株)ブリヂストン
建築／
産業ソリューション生産
オペレーション管理課
久保 久美子さん



(株)ブリヂストン
海外ベルト販売課
山崎 さやかさん



ブリヂストン化工品ジャパン (株)
産業Sol近畿ブロック統括
近畿支社長
川浪 勲さん

ともありました。生産管理の担当者として、納品先や製造の皆さんとの密な連携のおかげで、対応することができたと思います。

山崎 海外のお客様からオーダーメードの大型製品を発注いただいた際も、出荷に頭を悩ませたことがありました。船で出荷するのですが、特殊コンテナの横幅をわずかに超過してしまい、船会社から積載許可が降りなかったことがあったんです。どうすればコンテナに積めるかあれこれと試行錯誤をして、ベルトの向きを変えたり、コンテナを補強したりするなど、船積業者と連携することで何とか納期を守れたということもありました。お客様には「ブリヂストンから購入してよかった」と思っていただけのような対応を心掛けてきました。

遠周 オーストラリア、香港、ロシアと海外の現場でコンベヤベルト導入に携わってきましたが、ブリヂストンの強みは、お客様に真摯に向き合う誠実なサービスと品質の高さ。「ブリヂストンのコンベヤベルトは鏡のようだね」と言われるほど、製品の表面が綺麗。海外輸送でもキズ1つ付けずお客様のもとに届ける。モノの品質もそうですが、サービスの品質もお褒めの言葉をいただきましたね。

久保田 私は44年間、コンベヤベルト一筋で製造に携わってきましたが、加硫を担当していた頃、納期が迫るなかで品質不良が発生。このまま検査に進んで再加硫となれば、納期に間に合わない判断し、検査に進む前にその場で手直しし、再度加硫することを決断しました。なんとか納期に間に合い、お客様にご迷惑をお掛けせずに済みました。最後の1本まで気を抜かず、「最高の品質」のモノをお届けすることを心掛けてきました。

宮部 コンベヤベルトは長さがあるので、加硫はベルトをラインに載せて流しながら連続的に行うのですが、落雷の影響で成型機が一時停止してしまい、製造中のベルトの一部分が使用不可になってしまったことも。検査で使用できると判断した部分だけを切り取って、新しいものを継ぎ足し、作り直したこともありましたね。

濱田 私は職長として、仲間がけがをしないよう「安全はすべてに優先する」を徹底し、最後までお客様に納期通り・規格通りの「最高の品質」を提供できるように、日々の仕事に向き合ってきました。自分自身も仲間もけがをしない・させないことを第一に、笑顔でやり切れたと思います。

遠周 コンベヤベルトは、お客様への納品時にはシート状になっているため、現場でそのシートの端と端を接合してひとつなぎのループにする接合部材が必要となります。この部材がないとベルトは



数百メートルに及ぶゴムのシートを広げ、ズレないように慎重に加硫機にセット

使えませんので、事業撤退を発表する前にベルトを購入済のお客様や、契約済のお客様には一定期間、部材を供給することになっています。最後の1本まで、技術を担う立場として職務を果たしていきます。

川浪 「どうにか事業継続してくれませんか?」。ご愛顧いただいた多くのお客様からいただいたお言葉です。事業撤退のお知らせから3年間、ご納得いただくために誠意を持ってお客様と向き合ってきました。最後には「ブリヂストンに任せてよかった」と言っていただけのお客様もいました。お客様に直接関わる立場として、今までお世話になった気持ちを伝えるべく、これから国内20 ～ 30箇所へお礼行脚に何う予定です。



加硫後のピカピカに反射する表面の美しさに注目! 決められたシートの寸法からはみ出た不要な部分をハサミでカット

最終出荷を見届けるセレモニーが行われました

9月2日、最終出荷を見届けるセレモニーが行われました。これまでコンベヤベルトに携わった従業員約100名が横浜工場に集まり、最後の1本が出荷される様子を見届けました。(株)ブリヂストン 常務役員 BSDP 化工品・多角化・探索事業管掌の永徳さんは、「ブリヂストンのコンベヤベルトは最高の品質で社会に貢献してきたと胸を張って言える製品です。ここに至るまでの先人たちの努力と、最後まで皆さんが最高

の品質を社会に提供してくれたことを誇りに思います。私も38年間、コンベヤベルト事業を通してブリヂストンのDNAを学び、誇りを持って業務に取り組んできました。皆さんも『変化と工夫の化工品』といわれるチャレンジ精神の高い化工品メンバーとして、これからも誇りを胸に業務に取り組んでいただけだと思います」と述べられました。



最終出荷を見届けるセレモニーの様子。最後に送り出されたコンベヤベルトは、国内の大手セメント工場で活躍予定です



コンベヤベルトと、関わった皆さんへの感謝の気持ちを伝える永徳さん



私たちが

サポート
します!!

第二の人生でも 会社とのつながりを

「社友会」という組織をご存知でしょうか？ 会社を退職された方々が、その後も会社とのつながりを維持していくための会員組織のことで。現在、(株)ブリヂストンやブリヂストングループの一部の会社で「社友会」が運営されており、第二の人生における拠り所の1つとして役立てられています。今回は、(株)ブリヂストンの社友会について、お話を伺いました。



ブリヂストン社友会
代表理事
渡辺 恵次さん

1972年に(株)ブリヂストンへ入社し、主に直需部門でご活躍。2005年にブリヂストンサイクル(株)に転籍後は、同社の代表取締役社長も務めた。ブリヂストン社友会およびブリヂストンサイクル社友会に入会後、2020年からはブリヂストン社友会の代表理事を務める。



(株)ブリヂストン
基盤人事・労務部門
基盤人事部長
三村 賢治さん

ブリヂストン社友会の事務局として組織の取りまとめを担当。



(株)ブリヂストン
基盤人事・労務部門
基盤人事部
小川 佳菜子さん

ブリヂストン社友会の事務局として組織の取りまとめを担当。

“ブリヂストン”を共通言語に

三村 1976年に発足した(株)ブリヂストンの社友会は、退職後もブリヂストンとのつながりを保ち続けることで、精神的な安心をもたらすことを目的に設立されました。入会は任意で、退職者の中でも(株)ブリヂストンの正社員としての勤務歴が20年以上ある方が対象となります。ただし(株)ブリヂストンから関連会社(販売会社も含む)に転籍された方も、勤続年数が合計20年以上であれば有資格者となります。

小川 現在、会員数は約5,000名。社友会全体の運営を担う本部に加え、全国10支

部にて構成されています。それぞれの支部に会社から事務局担当を配置し、会社と社友会をつなぐ窓口としてサポートしています。

渡辺 社友会が立ち上げられた背景には、創業者の想いがあると聞いています。1974年に「ブリヂストンタイヤ厚生年金基金制度」(現在の「ブリヂストン企業年金基金」にあたる)が発足しましたが、その2年後の1976年に社友会も設立されました。社友会による“精神的な安心”と、企業年金基金による“経済的な安心”の提供は、長年、会社に貢献した従業員に対する、創業者からの感謝の気持ちでもあるようです。代表理



4月に開催された本部総会の様子



総会の後は懇親会も開催されました



昨年に開催された観楓会開会式での渡辺代表理事ご挨拶

事として、こうした背景を忘れることなく活動しています。

Arrow編集部 具体的に、どのような活動をされているのでしょうか？

渡辺 本部が主導する全体行事と、各支部での活動の2種類があります。全体行事としては、4月に本部総会と懇親会を開催して活動方針を確認している他、10月には鳩林荘(東京都・府中市)で「観楓会」という懇親会も開催しています。今年の本部総会にはGlobal CEOの石橋さんにもご参加いただきました。また、各支部ではゴルフやテニスといったスポーツ活動、囲碁や散策といった文化活動、地域での清掃活動といった地域貢献活動など、特色あるさまざまな活動を展開しています。

小川 私たちは会社側の窓口である事務局として、社友会の活動をサポートしています。年に4回、各支部での活動の様子や会員の皆様の近況、エッセイなどを「社友会ニュース」としてお便り形式で取りまとめ、グループ報「Arrow」と一緒に送付しています。会員の皆様から「なかなか直接会う機会が少ないなかで、仲間や会社の近況が知れるのはうれしい」といった声をいただけた時はやりがいを感じますね。

渡辺 活動を通じて退職後も仲間たちと交流する機会を持てるのは、何にも変え難い喜びなんです。現役の時に知り合った同期や上司・後輩はもちろん、退職して初めてお会いする方とも、部署や年齢は違えど同じ会社に所属していたもの同士、話が弾みますよ。

三村 ブリヂストンが共通言語になっているんですね。

渡辺 まさにそのとおり。歳を重ねるとコミュニティが狭まってしまう方も多いため、会員にとって社友会の存在はとても大きいです。私自身、他社の社友会の様子



横浜支部では柏尾川周辺の清掃活動に参加



彦根支部では社友会向けの(株)ブリヂストンの彦根工場見学会に参加

について話を聞くこともあります。当会ほど各支部が自発的に企画し、活動している社友会はなかなかないようです。

Arrow編集部 その他にはどのような会社とのつながりを感じられる取り組みがあるのでしょうか？

小川 会員の皆様は、退職後もブリヂストンビジネスサービス(株)の福利厚生ポータルサイトを利用できる他、車輛紹介制度の利用や社内募金制度「BSmile募金」に申し込んでいただくこともできます。

渡辺 特に車輛紹介制度については、カーメーカーとブリヂストンとの信頼関係強化につながります。私も直需部門で長く勤務していましたので、この取り組みの重要性はよく分かります。微力かもしれませんが、退職した後も、何らかの形でブリヂストンへ恩返しできるのはうれしいですね。

三村 もし不幸にして亡くなられた場合には、社友会から供花または御香典を手配しています。こうした対応に、ご遺族の方よりお礼のお手紙をいただくこともあります。

退職後もブリヂストンの “ファン”であり続ける

Arrow編集部 今後、社友会をどのような組織にしていきたいですか？

渡辺 (株)ブリヂストンの社友会の規約には「(株)ブリヂストンとの関係を密接に保ち、ブリヂストングループの一員としての自覚のもとにグループの事業発展と社会貢献活動に協力する」という一節があります。会員もブリヂストングループの一員として身を律し、誇りと自覚を持った行動をしていきたいと常々思っています。代表理事としては各支部を中心に自発的に活動がなされる風土を大切にしていきたいですね。ここ数年はコロナ禍の影響でなかなか活動できませんでしたが、今後は活動や交流をさらに促していきます。

小川 事務局としては、改めて「ブリヂストンにいてよかった」と感じていただける瞬間を増やしていきたいです。退職後もずっとブリヂストンのファンでい続けていただけたらうれしいですね。

渡辺 今後ともよろしくお願いしますね。我々も、現役の従業員の皆さんのためになることができないか、探っていけたらと思います。昨今は周囲とのつながり方も多様化していますから、第二の人生で他者とつながるための選択肢の1つとしてご検討いただけたら。

三村 現役の従業員の皆さんには、定年を迎えるタイミングで各支部の人事労務担当部署からご案内しています。引き続き、社友会のアピールを続けるとともに、本社支部として各支部とも連携を深めながら、スムーズに入会いただけるよう、より良い形の運営を模索していきたいですね。

社友会についての詳細は、
各社や各支部の事務局
(各地区人事労務担当部署)まで
お問い合わせください。



United States of America

世界のブリヂストンの チームメイト

グローバルで活躍する
ブリヂストンのチームメイトにフォーカス！
海外だからこそのやりがいや難しさ、
その国ならではの最新情報などを
お届けします！

BRIDGESTONE METALPHA U.S.A. (BMU)

ブリヂストン メタルファ U.S.A.

From teammates

多様な考えを生かしながら、目標達成を目指していきます



Specialist QA / Technical
佐藤 大幸さん

スチールコードの安定供給を支えるため、技術・品質部門と現物現場で連携しながら、製造プロセスと品質管理体制の安定化を目指し、仕組みの構築にあたっています。また、マザープラントである佐賀工場から展開された技術の導入や、スタッフのスキル向上を目指した教育サポート業務も担当しています。

Q 海外ならではのやりがいや、大変なことはありますか？

メンバーの考え方が多様で、かつ人の入れ替わりも多いため、BMUにおいて最適なシステムや仕組みをつくるためには、まずはメンバーそれぞれの考え方の基となる文化的な背景も知る必要がありました。お互いをよく知った上で、共通の目標に向かって継続的に活動していく過程そのものが、やりがいであり難しさでもあると感じています。

Q 今後の目標を教えてください！

BMUでは、品質経営体制強化とコスト競争力強化に取り組んでいます。品質経営については、佐賀工場との連携による標準の確立、コスト競争力強化については、各工程で設定する指標を達成することが当面の目標です。この他にも、鉄をはじめとしたリサイクル原材料の利用拡大を目指し、サプライヤーと共に取り組みを進めています。



BMUは、タイヤ補強材であるスチールコードの米州唯一の製造・供給拠点であり、米州全域にスチールコードを出荷しています。なかでも、鉱山採掘現場の生産性向上に貢献する鉱山・建設車両用タイヤ「Bridgestone MASTERCORE」向けのコード「Metal Surface Coating Technology (MSC)」コードを生産できるのは、BMUと日本の佐賀工場の2拠点だけです。MSCコードを含め、スチールコードを安定供給していくことがBMUのミッションです。

Country information



国 名：アメリカ合衆国
公 用 語：主として英語
首 都：ワシントンD.C.
人 口：約3億3,650万人
(2024年6月時点、
出典：米統計局推計)



国・地域の名産品・名物スポット

BMUのあるクラークスビル市で人気のお店をご紹介します。

「Johnny's Big Burger」

1965年に創業した老舗のハンバーガー屋さんで、冷凍肉を使用しないこだわりのパティを、注文してから焼き上げてくれます。デザート
のHoney Bun
& Ice Cream も
人気。揚げたての
Bunの上に冷たい
アイスクリームが
溶けていて、とても
おいしいです。



Honey Bun & Ice Cream

「Liberty Park Grill」

カンバーランド川沿いにあり、自然豊かなLiberty Parkの景色を眺めながら食事が楽しめます。Ribeye (リブロースの中心部分) ステーキがおいしいです。



「Old Glory Distilling Co」

BMUからほど近くにあるウイスキー蒸留所で、併設されているレストランが人気です。



カルチャーショックを受けたエピソード

国土の広さに驚きました。赴任してすぐ、車で9時間以上かかるサプライヤーの工場に出張する機会があったのですが、飛行機は使わないのかと現地スタッフに聞いてみると、「車のほうが楽だから」と気にも留めていない様子でした。いざ運転してみると、高速道路はとても走りやすく快適で、今では私も車で1時間の距離も近場と感じるようになりました。

ありがとうの気持ち *Thank You!*

社会人になりたての時期を支えてくれました

2014年に私が磐田工場に初任配属された時に、石渡さんは化工品技術センター（KTC）の開発部門にいらっしゃいました。年齢が近いこともあり、石渡さんが磐田に出張に来られた時や、私がKTCに出張に行った時に、よく飲みに行っていた楽しい話をしながら励ましてもらいました。社会人になりたてで苦しい事やきつい事もあった時期でしたが、石渡さんに支えていただいたお陰で今があると思っています。本当に感謝しています。

もうお互いに身軽な身の上ではなくなりましたが、いつかまた記憶がなくなるまで飲みたいですね。



From
(株)プリチストン
デジタルソリューション
AI・IoT企画開発部門
デジタルAI・IoT企画課
本田 恭平さん



To
(株)プリチストン
PSタイヤ製品企画第1部
石渡 勝也さん

これからも元気な声を聞かせてください

1998年、私が東京工場（当時）の乗用車用タイヤ成型工程に配属され、初めてマシンの操作を教わったのが柴村さんでした。非常停止装置の使い方を説明してくれたのですが、ぶっさらぼうな印象だったため、こんなに怖い人がいるのかと、正直一抹の不安を覚えたことを思い出します。

その後、職長と部下という立場になってからも、出会った頃のままで口調も威勢のよさも変わらずでしたが、私の社員登用の際には推薦いただき熱心にサポートくださいました。柴村さんのおかげで今の自分があるのだと改めて感じます。

現在は離れた部署で働いていますが、仮眠所にいると時々柴村さんの元気な声が聞こえてきます。これからも会社にいる限りはその大きな声を響かせ続けてください。今後も楽しくおしゃべりしましょう!!



From
(株)プリチストン
東京ACタイヤ製造所
ACタイヤ製造係
海上 博光さん



To
(株)プリチストン
小平モノづくり
プラットフォーム推進部
管理課
柴村 稔さん

ご意見紹介

特集「中期事業計画（2024-2026）の重要ポイントを解説 価値創造へ、よりフォーカス」について

- 今後やらなければいけない使命を再確認できた。より良いソリューション活動をし、より良いタイヤの提供をしています。（ペンネーム：チャンメネさん）
- 「AirFree®」実用でタイヤサービスを行っている身としての期待も非常に高まった。作業面でも興味深い。（ペンネーム：EK9さん）

「プリチストンのタイヤが足元を支える 世界のプレステージカー」について

- とてもいいと思います。若年層の車（の興味）離れも拡大していますし、もう一度情熱を持てるような情報はどんどん知りたいです。セールスマンとしてはセールストークのネタが増えるのでとてもありがたいです。（ペンネーム：Kenさん）
- 世界のプレステージカーの記事は毎回読みたいと思います。革新的なスーパーカーにタイヤが採用されているのはやはり、誇りに思いますね。（ペンネーム：マグまぐさん）

編集後記

「シン・彦根モデル」の取材では、変化を楽しみながら継続的な改善を続けること、こんにちにはアローです!の取材では挑戦を続けることの大切さを改めて学びました。取材へのご協力、いつもありがとうございます! (OO)

ついにArrowの公式LINEアカウントができました! 普段お使いいただいているスマートフォンやタブレットに、最新記事などのお知らせが届きます。ぜひ「友だち」になってくださいね。(YO)

早いもので本年最後のArrowとなりました。発行にご協力いただいた皆様・ご愛読いただいた皆様、ありがとうございます。これを書いている日はまだ真夏日なのですが、そろそろ1月号の準備を始めます。(SN)

プリチストングループの仲間への感謝の気持ちを、リレー形式で紹介します。

グループ報Arrowの公式LINEアカウントができました!

お手持ちのスマートフォンなどに週に1回程度、最新記事のお知らせが届きます! ぜひ、以下のQRコードから「友だち」登録してください!

僕も
さっそく登録
したよ~



記事ごとのサムネイルをクリック!



Arrow Webの
記事ページへ!

「友だち」追加方法

STEP 1 ホーム画面右上のアイコンをクリック



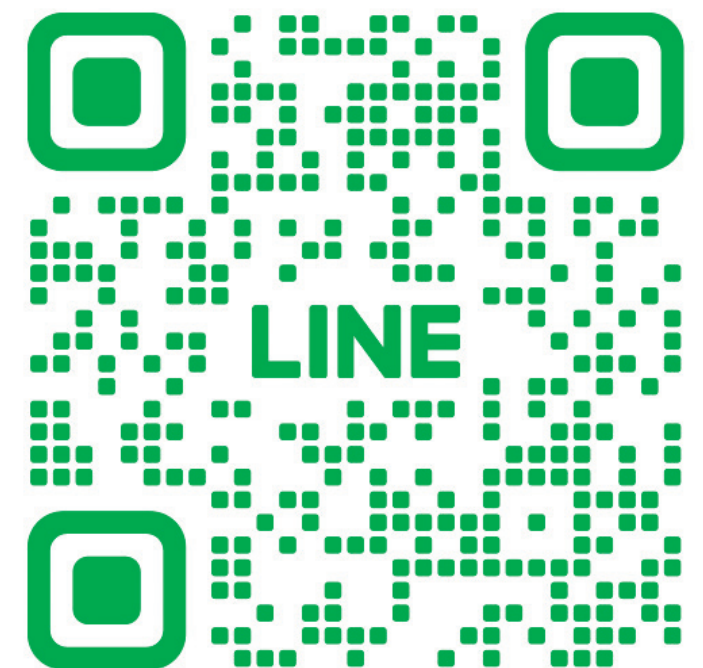
こちらを
クリック!

STEP 2 QRコードをクリック



- ・本アカウントは、最新記事のお知らせやアンケートフォームなどの配信のみを目的に使用します。
- ・「友だち」からアカウント宛にメッセージを送っても、Arrow編集部から個別に返信されることはありません。また、それらのメッセージ内容が他の「友だち」やArrow編集部に関連されることはありません。
- ・誰が「友だち」に登録されているかは、他の「友だち」や、Arrow編集部から特定されることはありません。
- ・Arrow Webには、社外に公開できる情報のみを掲載しています。

STEP 3 QRコードの読み取り



早期「友だち」登録キャンペーン開催中!

2024年11月27日（水）までに「友だち」登録いただいた方には、右記プレゼントへ応募できるアンケートフォームをLINEよりご連絡します!

さまざまなサービスで
利用可能なデジタルギフト
500円分相当の
ポイントを抽選で
500名様へ
プレゼント!



giftee Box

お客さまが自由に選べる、これがギフトの新定番。



みんなも
「友だち」になってね~

ブリヂストンのタイヤが足元を支える 世界のプレステージカー

プレミアムタイヤ事業拡大に向けた取り組みの1つとして、プレステージカーメーカーへのアプローチを強化しているブリヂストン。この取り組みは、車両の性能を最大化する高いタイヤ技術力・品質の向上に加えて、新車装着を起点としたマーケティング活動の強化により、ブランド価値向上、新たなプレミアムの創造に貢献していきます。

今回ご紹介するのは、マセラティ「グレカーレ フォルゴレ」です。



マセラティ初のフル電動 SUV

マセラティ「グレカーレ フォルゴレ」

イタリアの高級自動車メーカー、マセラティ。2023年、ブランド初となる100%の電気自動車を発表し、そのうちの1台が、今回ご紹介するフル電動SUV「グレカーレ フォルゴレ」です。「グレカーレ」とは、イタリア語で地中海に吹く強い北東風を、「フォルゴレ」は稲妻を意味し、最高速度は285km/h、最高出力は557psを誇ります。装着タイヤは、「POTENZA SPORT」で、商品設計基盤技術「ENLITEN®」を搭載。ドライ・ウェットの両路面でのハンドリング性能および転がり抵抗の低減による低電費性能にエッジを効かせることで、「グレカーレ フォルゴレ」の運動性能を引き出しつつ、航続距離500kmの実現に貢献しています。

タイヤサイズ
フロント : 255/45R20
リア : 295/40R20



ブリヂストンとマセラティとのイベントでは、特別なラッピング車両が使用されている

ブリヂストンは、マセラティから試乗会イベントにおけるオフィシャルタイヤサプライヤーに認定され、マーケティング活動においてもコラボレーションを行っています。このコラボレーションにより、試乗会イベントでの両社のブランド体験をより充実したものとしています。

このようなプレステージブランドとのコラボレーションを通じた関係強化により、双方のブランド価値向上に貢献できるようグローバルで活動を推進していきます。