



02 年始メッセージ

04 お客様の声

05 特集 生産性・創造性を向上させ、
価値創造にフォーカス

12 特集「スルラク生産」の実現は“保全”から！
SEQCD全てを支える保全の仕事

18 3つの保養所の魅力とは

22 当世海外事情

—— ブリヂストンドブラジル インドウストリア
イ コメルシオ・リミターダ

24 わが町・わが職場・わが仲間
—— 佐賀県 (前編)

27 師匠と弟子
—— ブリヂストンタイヤサービス西日本 (株)

30 匠の系譜 師匠も弟子／師匠の師匠
—— ブリヂストンタイヤサービス西日本 (株)

33 Arrow News Clips

34 ありがとうの気持ち
読者プレゼント

35 Web版「Arrow」
2024年度 人気記事ランキング

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



新年を迎えるにあたって

明けましておめでとうございます。昨年は、中国EV攻勢などによる自動車業界構造変化や、欧州・南米を中心とした廉価輸入品増などの「新たな脅威」への対応が求められる厳しい事業環境の中、経営・業務品質の向上を最優先課題に掲げ、現物現場で「価値創造へ、よりフォーカス」した年でした。従業員の皆さん一人ひとりが、現物現場で「Bridgestone E8 Commitment」を軸に、さまざまな価値創造に挑戦いただいたことに感謝をお伝えしたいと思います。

「熟慮断行」

2025年も、当社の事業環境は厳しい状況にあります。自動車業界やタイヤ業界において構造変化がさらに加速し、当社業績も主要競合他社に後塵を拝している状況において、課題に正面から向き合い、正しい危機感を持つことが重要です。そして、それぞれの持ち場で課題解決に向

けて「熟慮断行」を実践することが大切です。「熟慮断行」は、ブリヂストンの企業理念の一つであり、「物事を遂行する際は、様々な場面やあらゆる可能性を想定し、深く考えること。『本質は何か』を見定め、進むべき方向を決断すること。そして、スピード感をもって、忍耐強くやり遂げること。」と定義されています。まさに、今の当社にとって必要なことです。

「守り」と「攻め」

当社の戦略の根幹は、「断トツ商品」をコアに「創って売る」から「使う」段階で価値を増幅することです。さらに、ビジョンである「サステナブルなソリューションカンパニー」を目指し、タイヤを原材料に「戻す」リサイクルや価値の循環へ挑戦していきます。この戦略は、厳しい業績の中でも一貫しており、中期事業計画（2024-2026）のビジネス具体化シナリオである「良いビジネス体質を創る」、「良いタイヤを創る」、「良いビジネスを創る」、「良い種まきを実施し、新たなビジネスを創る」に沿って、グローバ

ルで「価値創造へ、よりフォーカス」という方向性は変えません。

一方で、激動の事業環境を生き抜くために、2025年を「緊急危機対策年」と位置付け、「守り」と「攻め」の両輪で経営を推進していきます。特に、経営・業務品質の向上を最優先課題として「守り」を固め、ビジネス体質の強化を徹底したいと考えています。昨年から、「ブリヂストン独自のデミング・プラン」に沿った活動を推進していますが、それぞれの職場で今一度、デミング・プランを確認し、活動をもう一段強化するようにお願いします。さらに今年は、対面での業務・コミュニケーションや当社の強みであるチームワークを再強化し、創造性・生産性の向上を追求していきたいと思います。

また、2025年以降も見据えて、「断トツ商品」の拡大や生産財系BtoB ソリューション（鉱山、航空、トラック・バス系ソリューション）の拡充、サステナブルなグローバルモータースポーツを軸とした「サステナブルなプレミアム」ブランドの構築など、着実に「攻め」の活動も推進していきます。特に、「断トツ商品」の拡大・強化は、今後の成

長に向けて不可欠であり、「モノづくりの中核」を担う日本から、グローバルのモノづくり力強化を牽引していきたいと思います。このような「守り」と「攻め」の活動により、将来の成長に向けた道筋を切り拓き、「強いブリヂストン」への進化と稼ぐ力の強化を進めることで、中期事業計画（2024-2026）の最終年である2026年 - 「真の次のステージ」、そして、2031年-ブリヂストン創立100周年における実現したい姿（2030年 長期戦略アスピレーション）へ向けて、グローバルで歩を進めます。

最高の品質で社会に貢献

ブリヂストンの全ての企業活動の起点は「最高の品質で社会に貢献」です。それぞれの活動の中で、常に意識するようにお願いします。また、全ての活動の基盤は「安全はすべてに優先する」です。それぞれの職場で確認・徹底した上で、業務をスタートしていきましょう。今年もよろしくお願いいたします。

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をご覧ください！

- ❤️ 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

人助けへのお礼

9月4日に、日比谷駅の階段でベビーカーを持ち上げられず困っていたところ、通り掛かった貴社の方が運ぶのを手伝ってくださいました。子どもを連れ、大きな荷物も持っていたため本当に困っていて、これ程ありがたいことはありませんでした。黒いスーツにメガネをかけた細身の男性の方で、スーツの襟に貴社のマークのバッヂを付けていらっしゃいました。

何とかしてお礼をお伝えしたく、こちらをお借りしてご連絡させていただきました。どうか、その方へお礼の気持ちが伝わりますように……。

息子もその方のような優しい人に育ってくれるよう、子育てを頑張りたいと思います！
(埼玉県・女性)

先日、高齢の父が貴社の方に助けていただき、どうしてもお礼を伝えたいと言うので、ご連絡させていただきました。東京駅近くで道に迷ってしまい、たまたま通り掛かった方に尋ねたところ途中まで同行してくださり、しかも荷物を運ぶのも手伝ってくださったとのことでした。その方が貴社の名札をつけておられたそうです。話を聞く限り、おそらく長時間、かなり遠くまで助けていただき、その間年寄りの雑談にも付き合ってくださいったようです。通りすがりの見知らぬ人に、身内のように親切にしてくださる方は、めったにいないと思います。

父も喜ぶと思うので、これをご縁に、今後は貴社のタイヤだけを使わせていただきます。改めまして、この度は本当にありがとうございました。
(三重県・男性)

❤️ お礼・お褒めの言葉

ヘルメットの正しい着用方法を 紹介していて素晴らしい

ホームセンターの自転車売場で勤務しています。先日、ブリチストンサイクルがYouTubeで配信している動画「自転車安全利用五則を正しく知ろう」の中で、ヘルメットの正しいかぶり方について紹介されているのを拝見しました。

ヘルメットの着用が努力義務化されたこの1年程、自転車用のヘルメットを購入されるお客様が増えて、とても良いことだと思っています。しかし、お客様からフィッティングの相談を受けたのは1度だけで、都道府県警のホームページでも、正しいかぶり方まで説明しているところはあまり見かけません。町中でも正しくかぶれている人は少なく、かえて危険ではと心配になります。

そうしたなかで、貴社の動画が「ヘルメットの正しいかぶり方」に触れているのは素晴らしいことだと思いました。

(男性)

<ブリチストンサイクル YouTube公式チャンネル>

「自転車安全利用五則を正しく知ろう (自転車の交通ルール)」



動画はこちらの QR コードから
ご覧いただけます
(YouTubeにリンクします)



❤️ お礼・お褒めの言葉

北海道中の車に「BLIZZAK」がつけば

スタッドレスタイヤ「BLIZZAK」を、ここ4～5年使用しています。雪の降る時期は、すれ違う車を避ける際、道路脇の除雪された雪の上に乗上げなければならないことがあります。私は運転があまり得意ではなく、以前他社のタイヤを使っていた頃は、思うようにハンドリングできず、雪

の上にもうまく上がれなかったり、滑ってすぐに落ちてしまったりしていました。スピンしてしまったこともあります。それが、「BLIZZAK」ではそのようなことがなく感激しました。北海道中の車に「BLIZZAK」を装着すれば、事故ももっと減るのでは、と思っている程です。良いタイヤを造ってくれて、本当にありがとうございます。命を救ってくれていると感じています。これからも良いタイヤを造り続けてください。
(北海道・女性)

生産性・創造性を 向上させ、 価値創造にフォーカス

ブリチストンらしい働きがいのある職場づくりに向け、
さまざまな職場で、一人ひとりの生産性・創造性を
高めるための活動が行われています。

ブリチストンの生産性・創造性向上活動

ブリチストンは、事業戦略と連動した付加価値創造により、企業価値向上を図るとともに、個人の成功・自信の波及を通じて、多様な人財が輝けるようになることを人財戦略の軸としています。「2030年 長期戦略アスピレーション (実現したい姿)」の実現、24MBPの最優先課題である「経営・業務品質の向上」には、ブリチストンのDNAに共感し、体现する「ブリチストンらしい人財」が必要であり、一人ひとりの生産性・創造性の向上が不可欠です。会社の成長と従業員一人ひとりの成長の実現が両輪となるよう、さまざまな職場で取り組みを進めています。

次のページから、それらの取り組みの一部を紹介します。



(株) プリチストン 北九州工場

小集団活動で職場の改善と仲間の成長を実現

(株) プリチストンのタイヤ工場では、現場から挙がった困りごとや改善提案の声を基に、スラック生産を目指し、小集団やCFTでの継続的な改善活動を進めています。さらに、近年のカルチャーチェンジの取り組みの1つとして、“現場で裁量をもった予算を持ち、自分たちの職場の困りごとを自分たちで改善する”といった改善活性化に取り組んでいます。改善の楽しさを知り、挑戦・成長する機会を通じて、生産性・創造性の向上を図っています。今回お話を伺ったのは、北九州工場の鉱山・建設車両用の大型・超大型タイヤ（ORタイヤ）の製造工程。ここでは小集団による職場改善活動や、それらを通じた若手の成長支援が進められています。どのように取り組みが進められているのでしょうか。

大きな困りごとだった「身体的な負荷」 小集団での改善を目指して

ORタイヤを生産している北九州工場で、荒生地やトレッドを生産する材料工程の皆さん。工程メンバー約25名から、複数の小集団がつくられています。

2009年の工場稼働直後から小集団活動は進められてきましたが、今に続く取り組みが活性化するきっかけとなったのは2021年頃。「ORタイヤの需要増に伴い、工場としても増産対応を続けていまし

たが、退職者が増えていたことが大きな課題でした」とA班の職長を務める妻嶋さんは当時を振り返ります。ある従業員に退職の理由を尋ねたところ、「身体的な負荷」が挙げたことから、工程内でアンケートを実施した結果、同様の意見が多く寄せられました。これを契機に、自分たちの困りごとや改善希望箇所のヒアリングを継続しながら、小集団活動による改善を積み重ねてきました。

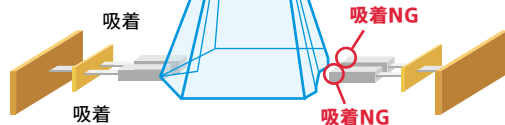
改善事例1

自動袋セット装置のチョコ停改善でスラックに！

精練工程では、ゴムと配合する薬品を入れる缶にビニールの袋をかける作業があります。この作業を自動化するための設備を導入しましたが、チョコ停が頻繁に発生している状況でした。「ひどい時は1直の間に10回以上停まってしまい、担当者の大きな負担になっていました」と小集団活動のリーダーを務める菊池さん。小集団の全員が現物現場で調査を進め、原因を探った結果、袋を吸着して膨らませるノズルに、ビニールがうまく吸着されていなかったことが判明。家庭用の掃除機を使って吸着力を確認したり、ノズルの位置を検証したり、細かいシミュレーションを重ね、問題を解決することができました。

「袋がけ作業は、機械を使わず手作業に戻してしまう『逃げ道』もあったなかで、目を背けずに改善に取り組んだみんなが素晴らしいと思います」とメンバーを称える妻嶋さん。菊池さんも「他の班のメンバーからもとても喜んでもらえました。また、2024年5月に九州北部地区で行われた、社外開催の『KAIZEN活動発表大会』で銀賞を獲得できたのも自信につながりました」と話しています。

吸着ミス時



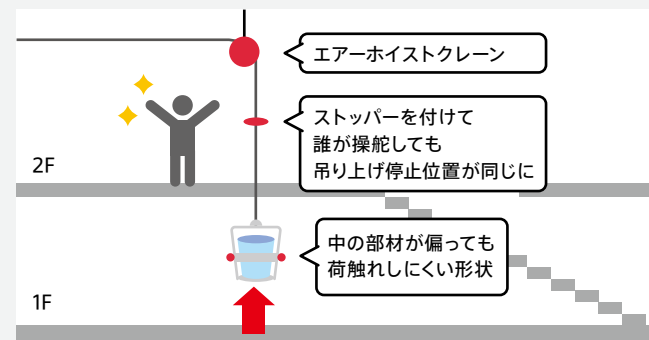
ノズルの位置が悪いと、うまくビニール袋を吸着できない。試行錯誤を繰り返して吸着NGの原因を解消

改善事例2

重労働だった20kgのバケツ運び……、機械の力で負荷軽減！

原さんと足立さんが取り組んだのは、トレッド押出工程におけるセメント運搬の工程改善です。従来は薬品の入った約20kgのバケツを、1階からセメントタンクのある2階の建屋まで、手で運ぶ必要がありました。「女性の技能員も2人いるなかで、この工程はとても大きい身体的な負荷がかかっていました。省力化の観点から優先して取り組むべき課題として提案しました」と原さんは説明します。みんなでさまざまな案を出し合いましたが、そのうちの1つ、「クレーンによる運搬」というアイデアについて検討を進めることに。クレーンの設置場所や設備の選定、作業の標準化を経て、無事に導入が完了。人力に頼らない、機械を活用した作業負荷の軽減を実現しました。

改善班として、工場全体の改善に携わる足立さんは、「各小集団から多くのアイデアが挙がっており、その数は大小合わせて年間20～30件に及びます。今回のクレーン運搬についても原さんたち現場の意見を尊重し、働きやすさの実現を目指した結果です」と話しています。



重いバケツもクレーンを利用して吊り上げ運搬。機械の力を活用し、作業負荷の軽減を実現

困りごとを自分たちで改善する意識の浸透、小集団活動で一人ひとりのさらなる成長へ

からくり機構を活用し、自由な発想で自ら改善する

困りごとを自分たちで改善できるツールとして2019年からスタートした「からくり機構」による改善は、北九州工場の特色の1つとなっています。

この改善は、アルミフレームを活用し、テコ、滑車などのからくり機構を自分たちで組み立て、現場での作業性や安全性向上などを実現していくものです。自由な発想で、自分たちで組み立てながら改善の楽しさを実感することで、自ら困りごとを改善する意識がさらに強化されています。また、社外にも事例の発表ができるまでレベルが向上してきたことや、他のタイヤ工場へ活動を紹介することで各メンバーの活躍の場の創出や、自信と誇りの醸成につながっています。



精練工程 薬品投入のからくり改善

個人の知見を共有し、みんなで成長する

小集団活動において、職場改善活動と共に重要なテーマと位置づけているのが若手の成長支援です。各小集団では、ベテラン、中堅、若手がバランス良く配置され、複数のメンバーで若手をサポートすることも。若手にとっては、先輩が改善に取り組む姿を見て、真似をすることが第一歩。時間をかけて改善に対する考え方を身につけていきます。中堅やベテランは、職場全体を俯瞰し、より大きな改善や、先進的な取り組みの推進を担います。「1対1での支援では、どうしても属人的なやり方になってしまうことがあります。一方でチームとしてサポートを行うと、サポートされた側だけでなく、チーム全体の成長につながりやすいと考えています」と妻嶋さんは話します。個人の経験やスキルに頼るのではなく、共通通知として教えていくことが全体のレベルの底上げや成長スピードの向上にもつながっているようです。「後輩が1つずつ学んで独り立ちしていく姿を頼もしく思います」（菊池さん）、「小集団で一緒だった若手が、上級改善提案を挙げるまでに成長してくれたのがうれしかったです」（原さん）、「ベテランの方には聞きにくいことでも、身近な先輩であれば聞きやすい。『みんなが見ていてくれる』という心理的安全性も生み出しています」（足立さん）。後輩を育てる意識が自然と職場に根付いています。

職場の改善と一人ひとりの成長を実現するためのポイント

✓ 挙がってきた情報やアイデアは大切に！

現場から出てくるいろんなアイデアは大歓迎。「できない」ではなく、できる方法を一緒に考えれば、1人では思いつかなかった改善方法が見えてくるかも……！

✓ 必要な費用はちゃんとかけよう！

職場を改善するための費用はしっかりと活用！費用をかけずに改善を進めていく視点も大切ですが、それだけではできません。費用対効果の観点も持ちながら、必要な費用は有効に活用し、目に見える成果を上げることで達成感につながります。

✓ 数字と共に満足度を追求しよう！

定量的な効果を見ることももちろん重要。一方でそれだけでなく、自分たちで“スラック”を実感していくことも大切。多くのメンバーが改善を進め、身体的・心理的負荷の低減を実感することが、次の改善にもつながっていきます。

みんなの一つひとつの意見を大切に、全ての課題を解決できるよう、今後も職長として全力で取り組んでいきます！

自分自身も仲間も業務がラクになって、互いの考えもより伝えやすくなりました。自分から発信する気持ちを大切にしていきます。

自分の担当である口金の設計の自動化も、みんなのアイデアを借りて実現させていきたいですし、機器を操作する方たちの困りごともしっかり改善していきます。

改善に至るプロセスの中で生まれた良い空気感を大切にするとともに、成果を社内外に広く発信することで改善風土のさらなる醸成にもつながってまいります。

(株) プリチストン
北九州工場 製造課
妻嶋 達也さん

(株) プリチストン
北九州工場 製造課
菊池 翔太さん

(株) プリチストン
北九州工場 製造課
原 哲文さん

(株) プリチストン
北九州工場 製造課
足立 和也さん

(株) プリチストン グローバルタイヤ生産・エンジニアリング管掌

コミュニケーションの積み重ねが心の距離を縮めていく

プリチストンの各部門では、経営層と従業員との間で、対話の機会を大切にした取り組みが進んでいます。なかでも、(株) プリチストンのグローバルタイヤ生産・エンジニアリング管掌では、組織のトップを務める山崎さんご自身が、タウンホールミーティング（以下、THM）やグループディスカッションを積極的に開催。所属メンバーとの対話を重ねてきた手応えや今後の展望についてお話を伺いました。



(株) プリチストン
グローバルタイヤ生産・
エンジニアリング管掌
山崎 憲二さん



メンバーの違和感を払拭するために

全ての意見に目を通していく

——コミュニケーションを強化する施策として、THMに着目したきっかけを教えてください。

2019年に私が着任する前からTHM自体は行われていましたが、私がこれに注力して取り組んでいこうと決めた背景には、就任時に実施した大きな組織変更にあります。

現在のグローバルタイヤ生産・エンジニアリング管掌の前身にあたる組織体制は、専門分野の異なるスペシャリストたちが部署ごとに固まっているものでした。もちろんメリットもあったのですが、私にとっては部署と部署との間に見えない壁があり、サイロ化しているように見えました。そこで、まずは経営戦略と連動した担うべき機能を明確化し、その機能を果たしていくために必要な組織を再設計しました。そしてその組織の役割に応じた人財を当てはめていったので、結果として1つの部署に分野の異なるスペシャリストが混在する、従来にはなかった組織体制となりました。

従来の組織体制に慣れていた所属メンバーの皆さんにとっては、当初は大きな違和感があったはず。これを取り除くべく、組織を変えた狙いや背景、そして自分の思いを積極的に伝えていきたいと思ったのがきっかけです。

——具体的にどのようにTHMを実施してきたのでしょうか？

まず、年2回行っていたTHMを、年4回に増やしました。それでも不十分さを感じたので、これとは別に、担当者4～5名ずつとグループディスカッションを行う場も、継続的に設けています。

THMでもグループディスカッションでも、参加してくれたメン

バーの本音をより多く聞きたいと思っていましたが、当初はなかなか意見が出ず、事前に質問を募っても集まりが芳しくない状況でした。

そこで、私に意見や質問をする心理的ハードルが下がるよう、仕組みについても試行錯誤しながら、継続的にPDCAを回し続けたところ、少しずつですが声が集まるようになってきました。私自身も皆さんが挙げてくれた1件1件の声に必ず目を通し、自分の言葉で返すように心掛けてきました。これは今に至るまでずっと継続していることです。私と皆さんとの「対話」を続けていった結果、今では皆さんからの意見も多く出るようになりました。また、当初は多かった組織変更やTHMの開催意義に対する疑問や懐疑的な意見も少なくなり、前向きな意見が多くなっています。



THMを盛り上げるためのさまざまな工夫も



自分次第で実践できることは全て対応

——集まった皆さんの声は、どのように生かしていききましたか？

例えばTHMでの私の身だしなみについて、「カジュアルな格好をされた方が参加者としては話しやすいです」という声がありました。当初は参加メンバーへの敬意を表しジャケットを着用し参加していたのですが、その意見を聞いてからは、ミーティング当日はカジュアルな格好をすることを心掛け、皆さんとの心の距離を近づけることを意識しています。それから、私も決して悪気があったわけではないのですが、「足や腕を組んだり、のけぞった体勢に見えたりすることがあり、威圧感があるのでやめた方がいいです」というご意見も頂きました。無意識にやっていたことでしたが、THMの場だけでなく、普段から気を付けるようになりましたね。他にも参考になる意見が多く、自分次第で実践できることについては、全て対応しているつもりです。こういう地道なPDCAの積み重ねによって、THMへの理解度や満足度も上がってきていると感じており、実施後のアンケートにもそれらが数字として表れてきています。

一人ひとりと向き合い、

これからもみんなで取り組んでいきたい

——THMやグループディスカッションで、参加者とはどのようにコミュニケーションをとっていますか？

THMでは毎回、アイスブレイクを冒頭に入れ、「何でもいいから言ってみて」と、お互いにオープンに語り合える雰囲気づくりからスタートしています。最初は皆さんが固まってしまうことも多かったですが、最近は必ず質問が出てくるようになりました。テーマを設定することもあります。基本的には自由討議です。

一方でグループディスカッションについては、私に質問したい内容をあらかじめアンケートで募り、内容が近い質問を書いてくれたメンバーを同じ回に集めて、活発な議論ができるように工夫しています。最近ではお茶菓子を用意したりして、話しやすい雰囲気づくりを意識しています。所属員全員と会話することを目指して1年中ずっと開催していますが、一人ひとりの顔を見ながら健全なコミュニケーションができるのがメリットですね。Face to Faceの大切さを実感できる取り組みです。

——その他にもコミュニケーションで意識していることはありますか？

基本中の基本ですが、日々の挨拶を大切にしています。毎日、皆さんが働いているフロアから自分の執務室まで50mくらいあるのですが、出勤する際には「おはよう!」、退勤時には「お先に!」をこまめに、周囲に聞こえるよう、歩いて回って挨拶をするようにしています。挨拶をされて嫌な気分になる人はいませんし、これも大事な積み重ねだと思っています。

今では、職場の皆さん同士の挨拶も増えてきて、一人ひとりの心の距離が近くなってきたと感じています。

——今後、取り組んでいきたいことなどがあれば教えてください。

一人ひとりの生産性・創造性を向上させることが、会社の成長に不可欠です。今後も対話を中心とした活動を継続し、これらの向上を図るとともに、他には何ができるか、これからも皆さんと一緒に考えて、取り組みを進めていきたいと思っています。

山崎さん直伝！ 円滑なコミュニケーションのための上司の心得

☑ コミュニケーションは双方の働きかけが大切

発する側の「こういうつもりだった」は通用しませんし、受ける側も「受け身な姿勢を取るだけ」では、建設的なコミュニケーションは成り立たないことを意識すると良いと思います。

☑ 声かけや感謝の気持ちを忘れずに

リーダーからの声かけは、特定の人に偏らず、幅広いメンバーに行うことが組織全体の雰囲気感を良くします。また、会議や打ち合わせで説明・報告してくれた人への、感謝と敬意を込めた「ありがとう」の言葉は大切にしたいですね。

☑ 耳の痛い話も聞き入れる

嫌な話に対して、耳に栓をしていたら裸の王様になってしまいます。聞き入れなければならないことは聞き入れる姿勢を持つことが大事です。これは社会人である以前に、人である以上、一生取り組んでいかなければいけないことかもしれませんね。

全て当たり前のことですが、自分でもなかなかできていない部分もあります。今後も基本に忠実に、さらなるコミュニケーションの強化に努めていきたいと思っています。



ブリヂストンBRM（株）

従業員のチカラを引き出す！「活きいきプロジェクト」

ブリヂストングループ各社でも生産性・創造性の向上、そして、会社の成長と従業員の成長の実現が両輪となることを目指した活動が進められています。なかでもブリヂストンBRM（株）では、従業員が成長し満足する会社づくりを目指した風土改革「活きいきプロジェクト」が行われています。“従業員の成長こそが、会社が成長するための一番の原動力”という思いから、このプロジェクトが始まりました。経営陣からのトップダウンではなく、従業員自身がさまざまな取り組みを発案し、実行しています。社外から多数表彰を受けるなど、大きな成果を出しているこのプロジェクトについて、あゆみを伺いました。



ブリヂストンBRMを未来に続く会社にするために。

従業員が主体となって、カルチャーを変えていく

——「活きいきプロジェクト」が始まった経緯を教えてください。

須藤 プロジェクトが立ち上がったのは2017年。ちょうど私がブリヂストンBRMの社長に着任した年ですが、着任当初、社内の暗い雰囲気になりました。その裏には、日々の生産に追われ、仲間同士のコミュニケーションが不足しているなど、さまざまな要因がありました。

高杉 私は当時から総務課にいたのですが、ルーティン業務が多く、“何かを変えて良くしていく”という面でのやりがいに欠けている感覚を少なからず持っていました。また、それは組織に所属する以上、仕方のないことだとも思っていました。

須藤 しかし、会社を良くしていく上での主役は間違いなく従業員です。社長に就任する前、「日本でいちばん大切にしたい会社」（坂本光司著）という本を読み、大きな影響を受けました。「会社の主役である従業員が仕事することに喜びを感じ、幸せになって初めてお客様に喜びを提供することができる」という考え方に強く共感し、これこそがブリヂストンBRMが、これからも成長を続けていくために目指すべき方向だと思ったのです。そもそも、従業員や従業員の家族・地域社会を大切にすることはブリヂストンの創業者、石橋 正二郎さんの考え方そのものですので、違和感はありませんでした。1人でも多くの仲間「この会社に入れてよかった」と思ってもらえるような風土を目指して「活きいきプロジェクト」を立ち上げました。

——反応はいかがでしたか？

高杉 驚きましたが、同時にやったことのないことに挑戦できるとい

うわくわく感がありました。須藤社長の「まずはやってみよう」という声がけと真剣さにも心を動かされました。

須藤 「どうせまた数年経てば社長も交代するし、その後はまた元通りになるのでは？」という声もありましたね。ただ、私の思いに共感してくれた従業員がキーマンとなって、挑戦マインドが広がりました。

——どのように取り組みを進めたのでしょうか？

須藤 ステークホルダーを大切にし、人の幸せを実現する行動を継続して実践している会社を表彰する「日本でいちばん大切にしたい会社大賞」を、5年以内に受賞することを目標に掲げました。その上で、私自身が海外赴任時に学んだ教訓なども踏まえ、「6つの視点」から改革にトライしました。「マネジメント」「人財育成」「風土・文化」「コミュニケーション」「黒字化・顧客満足」「人事・労務制度」です。お手本となるような他社様を訪問しながら、何に取り組むべきか検討を進めました。

高杉 実行メンバーは、ブリヂストンBRMで働く全国の拠点から人事部を中心に集まりました。そして毎週定例ミーティングを実施し、より良い会社になるための施策案を出し合いました。「6つの視点」

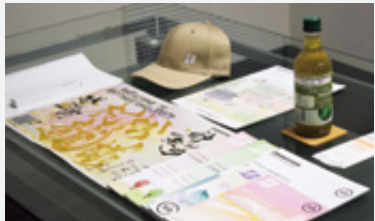


従業員がアイデアを出しながらウェルカムボードを制作

それぞれに部会があり、それぞれの施策を実行しています。

須藤 実行した施策の数は正直数え切れませんが、印象的なものの1つとして、社会貢献活動があります。部門ごとに毎月1件以上の社会貢献活動を行っていますが、部門の責任者からは、「今ではルーティンとして、みんなが当たり前に活動をしています」という声を聞きます。本当に従業員の皆さんには頭が下がります。これはブリヂストンの企業理念や「Bridgestone E8 Commitment」の浸透にも役立っていると思っています。

高杉 各活動には一人ひとりの個性が活かされています。私自身も書道の経験を活かして、お客様のお名前を毛筆で書いたウェルカムシートの作成を担当しています。工場見学時のおもてなしの一環として実施しているのですが、現在は、ブリヂストンBRM全拠点の来工者のお名前を書いています。大切に持ち帰ってくださる方も多く、やりがいを感じますね。



須藤 工場見学時のおもてなしの数々は、お客様から好評を頂いています。「こんなおもてなしをしたらどうだろう」という実行メンバーたちのアイデアで内容が充実していきました。実際、来工者の方からは「感動しました!」「お取引したいと思えました」という多くのお声を頂いており、ありがたく思っています。

活動紹介

ブリヂストンBRMで取り組んでいる、従業員の幸せと良い会社づくりの両立を目指した活動の一部をご紹介します！

マネジメント

理念の浸透と実践、環境経営、健康経営、ダイバーシティを柱とした良い会社づくり

風土・文化

社会貢献活動（各拠点で毎月実施、報告）、3S活動の推進 など

人事・労務制度

入社3年目のお祝い表彰「夢叶式」の実施、福利厚生の実施、子育て支援など

コミュニケーション

サークル活動、お花見など家族を交えたイベントの開催、コミュニケーションスペースの設置 など

人財育成

個人別10カ年計画による計画的な育成 など

黒字化・顧客満足

感動する工場見学によるおもてなし など



サークル活動の奨励や子育て支援などの取り組みを進めている

——「活きいきプロジェクト」によって、会社にはどのような変化があったのでしょうか？

須藤 目標であった「日本でいちばん大切にしたい会社大賞」については、2021年に審査委員会特別賞を受賞。加えて、ブリヂストングループにおける最高位の表彰、Bridgestone Group Awards (BGA) でも大賞を受賞し、従業員の誇りや自信になったと思います。加えて、最近は、企業ホームページに掲載している「活きいきプロジェクト」の活動内容を見て、採用募集に応募したという人も出てきました。

高杉 会社の雰囲気は大きく変わりましたね。仕事にやりがいを感じている仲間が増え、離職率も大きく改善しました。私自身、会社に来るのがとても楽しみなんです。

——今後の目標を教えてください。

高杉 これから新しいメンバーが入ってきても活動が続けられるよう、今はマニュアル作成にも励んでいます。もっともっとたくさんの仲間とプロジェクトを盛り上げていけるように、働きかけていきたいです。

須藤 活動の浸透はまだ道半ばと思っています。新しく仲間に加わった従業員もたくさんいますので、活動の浸透度をさらに上げるために、引き続き愚直に、着実に活動を継続し、ブリヂストンBRMの文化として定着させていきたいと思っています。従業員の活力向上のために何が良いかを考え、チャレンジしていくことが、結果として良い成果を上げられる会社づくりにつながるものと信じています。

ブリヂストンBRMから学ぶ！
従業員の幸せと良い会社づくりを
両立する活動のポイント

✓ 活動の「軸」をぶらさない

何のためのプロジェクトなのか、共通認識を持つことが大切です。軸をぶらさない、メッセージ発信と取り組みを続けることで、共感して賛同する仲間がだんだんと増えていくはずですよ。

✓ 目標設定

組織風土という形として表れにくい変化を捉えるために重要なのが、定量的な目標の設定。自分たちが活動に取り組む上で重要視する項目と目標を立てることは有効ですよ。

✓ 従業員の「やってみたい」意識を尊重

従業員の意欲と意思を尊重し、「やってみたい」施策の吸い上げと実行の後押しをしましょう。これが一人ひとりの参画意欲を高めます。成功体験や失敗を次につなげることが、活動の好循環を生んでいきます。

「スルラク生産」の実現は“保全”から!

SEQCD全てを支える保全の仕事

ブリヂストンは、最高の品質をお客様に提供するために、“良いモノを標準通りに作り、標準通りに流せる”スルラクな生産を目指してモノづくりを進めています。その実現には、設備を常に最適な状態に保つ、設備保全が必須となります。

今回はタイヤ生産における設備保全員の育成を担っている保全研修センター長の丸尾さんと保全員の皆さんにお話を伺いました。



保全業務とは? 安定した生産活動の実現に不可欠



保全研修センター長
丸尾 秀喜さん

——設備保全の業務について教えてください。

保全業務とは工場の設備や機械を安全に長く使用できるようにするため、点検や修理を行う仕事です。具体的には、故障が起きた際、原因を究明し復元する事後保全、故障を未然に防ぐための予防保全、設備が故障した際に今後トラブルが発生しないよう設

備そのものを改良する改良保全の3つの保全業務があります。これに加え、故障が発生した際に迅速に対応するための予備品管理や、技能のレベル向上のための人材育成にも取り組んでいます。

こうした取り組みがあることで、設備が安全に稼働し、安心・安全な職場環境が実現します。また、安定稼働することで、ロスなく品質の良いものができたり、納期通りにお客様にお届けすることができたりと、保全業務はSEQCD®を支える重要な仕事なんです。

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

——保全員の皆さんが工場を支えているんですね。
どのようなスキルが必要なんですか?

保全員に求められるスキルは非常に多いです。例えばタイヤ工場の保全員に必要なスキルは、どの工程にも共通する溶接や仕上げなどの基本技能に加え、精練や成型、加硫、検査といった工程ごとに異なるスキルもあります。タイヤ工場全体としては、5,000以上

のスキルが必要になります。

これらのスキルや能力を習得したチームで、生産の要として安定生産に貢献しています。

——すごい数ですね。これだけ多くのスキルを習得するのは大変そうですね。

もちろん一人で5,000以上のスキルを習得する必要があるわけではありません。工場内には、数多くの機械があり、トラブルのパターンもさまざまです。OJTによる担当工程スキルの習得や階層別の教育プログラムを経て、一人ひとりに求められるスキルを習得していくことで、安定稼働を実現しつつける保全チームを形成しています。

また、最近の設備はAIが搭載されるなど、高度化し、デジタルの知識も求められます。一方で、高度化したことで、故障を事前に感知する兆候管理が強化され、トラブル件数が減るという良い面もあります。

——デジタル化の良い面ですね。

ただ、兆候管理が強化されることで、現物現場で感じるトラブルの兆候を見抜く感性を養う機会や技能習得の機会が減り、技能伝承という面では課題もあります。

また、保全員は1工程につき、1~2人に対応するのが一般的なため、作業が自己流になりがちで、バラつきが生じる可能性があります。そこで、バラつき抑制や保全員の感性を養う機会強化などの課題を解消し、継続的に人材育成を進めていくために、小平にあるグローバル・モノづくり教育センター (G-MEC) での研修やOJTに加えて、2024年7月に保全研修センターを久留米に開所し、育成体制を整えました。

——保全研修センターが提供できる価値とはどのようなものなのでしょうか?

保全員として一人前になるためには、①標準を知り、②実践し、③習得して、④技能伝承していくプロセスで育てることが近道ですが、工場では技能伝承の時間が取りづらく、また、必ずしも実践の場数が十分にあるわけではありません。研修センターはそれを補完する役割として、技能や、ブリヂストンの規格に合わせて、業務のPDCAの回し方を学んでもらう場です。また、学んだことを各工場内で広げていただくことで、全体の底上げにつなげたいと思っています。

工場や担当する工程、機械が違って、実は抱える悩みは共通するところが多くあります。この研修センターで共に学んだメンバー同士、工場間の横のつながりを増やす機会としても活用いただければと考えています。実際、急な設備の補修が必要になった場合などに、予備品を工場間で迅速に融通し合うなどの連携が生まれてきています。

——今後の展望について教えてください。

保全は生産活動の基本であるSEQCD全てを支える仕事で、保全員は継続的に知識・技能を高めていく必要があります。今後は高度化する設備や保全難度の高い技能習得の機会を増やすべく、製造機械メーカー様にもご協力いただくなど、研修内容をより充実させていきたいと思います。また、ここでの研修だけでなく、G-MECやOJTを通じた知識や技能の習得の他、他工場のやり方や改善施策を学ぶ機会も設けたいと思います。そして、さまざまな工程を経験したい人、固有の技能を極めたい人など一人ひとりの特性に合わせて、成長のきっかけを提供し続けていきます。



保全研修センターでの技能実習に密着！

今回、保全業務において、あらゆる設備に共通する溶接の実技研修の様子を見せていただきました。
指導員と研修受講者の2人1組で、久留米、甘木、鳥栖の3工場から計6人が参加し、安全を最優先しつつ、溶接の実習に取り組みました。

指導員



久留米工場 設備課 設備係
ビード工程担当
山崎 正一郎さん



甘木工場 設備課 設備係
検査工程以外の後工程担当
武藤 誠さん



鳥栖工場 設備課 設備係
加硫工程担当
三浦 裕介さん

受講者



久留米工場 設備課 設備係
マテハン工程担当
相良 和音さん



甘木工場 設備課 設備係
精練工程担当
白水 祐翔さん



鳥栖工場 設備課 設備係
台車保全担当
下村 伸一さん

1 課題制作

まずは研修受講者が溶接を行いました。



金属板2枚を溶接棒で溶接



外観の不具合がないよう、
細部まで丁寧に仕上げる

3 指導員による評価 U曲げ

専用の機械で2〜3トンの圧をかけ、溶接部をUの字に曲げていきます。溶接がうまくいかないと、U字に曲がらず割れてしまいます。



圧力がかかり
徐々に曲がっていく
完成品



割れなどがなく
固唾を飲んで見守る



曲げたことで
溶接部がよく見えるように



溶接の出来栄を
チェック

2 指導員による評価 破壊試験評価

溶接した完成品を折って、断面に気泡や割れがないか、溶接棒が溶け切っていない部分がないかチェック。不備は強度の低下につながります。実際の作業では、補修したところを破壊してチェックすることはできませんが、自分の作業品質に対して先輩社員からその場でフィードバックをもらえるのは保全研修センターならではの。



指導員による
マンツーマン指導で
断面を確認



断面に気泡や割れがあると、
十分な強度を
担保することができない



ライトを当て
細部までチェック

4 指導員による評価 採点

年に1度グローバルで行われる、グローバル設備保全技能競技会と同じ形式で点数をつけて評価。仲間同士で、互いの点数を見合うことでモチベーションアップ！



参加者コメント

今回研修を受講された皆さんに、研修に参加された感想を聞いてみました。

——皆さん、研修お疲れ様でした。改めて普段どのような仕事をされているか教えてください。

山崎さん 私は久留米工場でビード工程の保全を担当しています。保全員は、夜勤時には普段対応することがない機械でも、しっかり対応しなければなりません。また、ただ直すだけでなく、なぜ壊れたのかをしっかりと解析し、直す必要があります。故障の真の原因にたどり着くためには、固定概念にとらわれない柔軟な思考が大切です。

相良さん 久留米工場のマテハンという、成型から検査にタイヤを送る工程の設備を担当しています。学生の頃から、機械や電気のことは学んでいたのですが、工場特有の機械もあり、難しいですね。日々、先輩の知識や技術を見習いつつ、私にも後輩がいるのですが、伝え方が難しく、技能伝承の難しさを実感しています。

武藤さん 私は、甘木工場で検査以外の後工程を担当しています。昔は夜勤で1直に20回ほど呼び出しがかかったこともありますが、先輩方の努力のおかげで、故障件数は減少傾向にあります。しかし、新しい機械や技術の導入によって、故障する箇所や故障の仕方が変わり、求められる技能も変わってきていると感じます。

白水さん 武藤さんと同じく甘木工場なのですが、私は精練工程を担当しています。精練工程は粉体（ダスティングなど）の取り扱いが多いため、まずは修理に取り掛かる前に、掃除から始まります。清掃に2時間程かかることもあるのですが、安全に作業するためにも、故障の原因を突き止めるにも大事な作業です。

三浦さん 私は鳥栖工場の加硫工程を担当しています。加硫工程の機械は、全部で100台以上あるのですが、少人数で対応しているため、いかに故障を未然に防げるかが重要です。故障した際には設備そのものを改良し、同様のトラブルが発生しないように管理しています。

下村さん 三浦さんと同じ鳥栖工場で、部材を運ぶ台車の修理を担当しています。工場全体で数千台の台車があり、突発の故障も多いのですが、月に十数台修理しています。修理は、長いと1台、1時間以上かかることもあります。



どっぶり集中し、先輩からその場でフィードバックをもらったことで、自分の課題を見つけることができました！



他の工場ではどのような教え方をしているか知ることができて、指導員としても勉強になる良い機会でした！

普段は違う工場働いている参加者同士、実習を通じてさまざまな思いを共有することで、感性を磨き、工場間の横のつながりを増やす機会にもなったようです。
今回は溶接の技能実習に密着しましたが、この他にもBSJPタイヤ生産では、保全業務のPDCAを回すための研修なども行われており、人財育成を強化しています。

——今回の研修、いかがでしたか？

相良さん 研修は、溶接に集中できる環境があり、また作業しているところもしっかりと先輩に見てもらえ、その場でフィードバックをもらえるのがありがたかったです。工場で仕事の合間に練習する機会もあるのですが、指導員の方は別の業務をされているので、なかなかしっかりと見てもらうこともアドバイスを頂く機会もありません。ここだと、マンツーマンで見てもらえるのがいいですね。

三浦さん たしかに研修中は工程から呼び出しがかかることもなく、後輩の育成に集中でき、実力もしっかりと把握できますね。その場でフィードバックもできるので、先輩としてもありがたい時間でした。保全員にとって、タイヤ生産に影響を出さないことが何よりも重要です。修理にとどまらず、設備故障の予防を意識して「事後保全」を減らすことを意識して対応しています。

白水さん 普段関わらない他の工場の先輩からも意見を頂けて良かったです。普段は、他の工場の方からフィードバックを頂ける機会はありませんから。また、1年に1度、グローバル設備保全技能競技会があるのですが、他工場の人と横のつながりができたことで、負けたくないという気持ちがさらに強くなりましたね。

下村さん 台車の補修は溶接で直すので、今日の溶接研修は、仕事に直結し、ありがたいです。また、他工場の人たちと一緒に実習することで、自分のレベルを実感し、いい刺激にもなりました。うまい人の技術を見て、あの技術をまねしてみようと参考にもなりました。

武藤さん 工場でさまざまな工程・機械に関する経験を積んでいくのとあわせて、研修センターで基礎的な知識を習得し、技能を磨き上げてもらいたいですね。そして、多くの保全員が真の故障原因を見抜く力を身に付けていければと思います。

山崎さん 今回この研修センターができたことで、工場間同士のつながりができました。“あそこの工場ではこうやって保全していたよ”と情報が広まると、効率化や標準化も進むと思います。研修センターにはそういったコミュニケーション促進の場としても期待しています。

グローバル設備保全技能競技会

2024年11月14日、グローバル設備保全技能競技会が開催されました。この競技会は、「技能の底上げと確実な伝承を図り、ブリヂストングループグローバルのスラック生産を支えること」を目的に1977年から開催され、ブリヂストンの最高の品質を支える保全員が日々の研鑽を競い合っています。

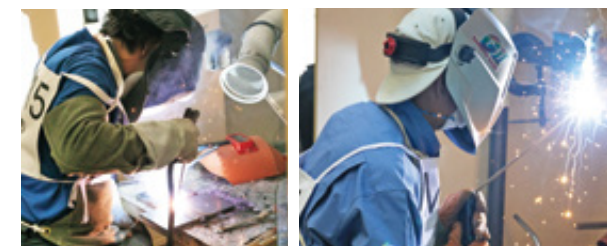
1977年の第1回大会から今年で29回目の開催で、予選会を勝ち抜いた19事業所・46名が出場し、各事業所の誇りを胸に競いました。



- ① 溶接優勝者：北九州工場 首藤祐稀さん（前から2列目 右から1番目）
- ② 仕上げ優勝者：下関工場 弘中貴久さん（前から2列目 右から5番目）
- ③ 電気優勝者：佐賀工場 富永和樹さん（前から4列目 右から3番目）

溶接

2つの金属板を異なる技法で溶接する競技。「下向き溶接」と、縦方向に垂直移動（斜め移動）する溶接姿勢「立て向き溶接」の2つの課題を行い、精度はもちろん、正確かつ素早い溶接、そして完成形の美しさが求められます。



仕上げ

金属材料を削り、階段形状に整える競技。3時間以上にわたる長丁場の作業を終え、厳しい評価条件をクリアする必要があります。



電気

PLC*プログラム作成と故障診断を行う競技。100分という限られた時間の中で設定された課題をクリアし、審査員の目の前で動作確認を行う対面採点は緊迫感ある雰囲気に包まれます。

※機械を制御する装置





奥多摩園

軽井沢第一山荘

軽井沢第二山荘

四季の変化を味わう

3つの 保養所の 魅力とは

皆さんは、ブリヂストンの保養所を利用されていますか？

東京都青梅市と長野県北佐久郡に位置する3つの保養所は、ブリヂストングループの従業員や社友会、お取引先の皆様が、プライベートで宿泊いただける他、社内研修などの場としてもご利用いただけます。慌ただしい日々の合間に保養所で過ごす時間を取り入れて、リフレッシュしてみたいかがでしょうか。

こちらのQRコードから各保養所をご予約いただけます



メルコリゾートサービス(株)
本社 事業部
貫井 康仁さん

※ブリヂストンビジネスサービス(株)より保養所の現地運営を請負

1 | 奥多摩園



豊かな自然の中で豊かなアイデアを

グループ会社を含む社内のさまざまな研修や、社外の方を招いた講演会など学びの場としてご利用いただいている奥多摩園。緑豊かな木々や川の流れを眺めながらのブレインストーミングやディスカッションで、非日常を味わいつつアイデアを共創・共有する場としてご利用いただけます。

ブリヂストンビジネスサービス(株)
施設管理・運営事業部
東日本施設管理運営ユニット
二藤 幸さん

point

リニューアルされた研修室

BSHIWAYが利用でき、さまざまな研修にも活用しやすい奥多摩園。3つの研修室のうち、最も収容人数の多いA研修室を2023年末に大幅リニューアルしました。2面のプロジェクタを最新式に更新し、「投影資料がより明るくクリアに見える」とご好評をいただいています。また、Web会議をよりスムーズに行える「Teams Rooms」も導入。A研修室アカウントのミーティングへ接続するだけで、スピーカーや360° Webカメラが自動で起動するため、参加者側でWebカメラやマイクの設定は不要です。専用機器のボタンを押すだけで画面共有もスムーズに切替ができ、プレゼンテーションの利便性も向上しました。



対面では約100名収容可能！



投影資料もより見やすくなりました！

ボタンを押すだけで画面共有が可能！



私たちがおもてなしを支えています！

ブリヂストンチャレンジド(株)
クリーンサービス1課

矢野 慶美さん(左)
熊抱 隆弘さん(右)



館内の客室清掃をブリヂストンチャレンジドの従業員が担当しています。常にお客様目線の清掃を心掛けており、小さなホコリや蜘蛛の巣など細かな箇所も見落としません。私たちは班長として、清掃の最終チェックを行います。清掃後の客室の机には、手書きメッセージ入りのウェルカムカードと折り鶴をご用意。カードの裏にはお客様からお返事を頂くこともあり、頂いたお返事は大切に保管しています。真心を込めた清掃で、保養所のホスピタリティを高めていきます。

メルコリゾートサービス(株)
ブリヂストン奥多摩園
支配人 兼 料理長
根尾 朋好さん



奥多摩園が所在する青梅市の特産品をアピールしたいという思いから、地域で採れた旬の食材をふんだんに使用したメニューを考え、その魅力を最大限に引き出す味付けを工夫しています。また、ブランド豚のTOKYO Xをはじめ、青梅市の特産品にこだわり、生産農家の皆さんとのつながりも大切にしつつ、料理を通して地域の魅力をご提供します。

2 | 軽井沢第一山荘

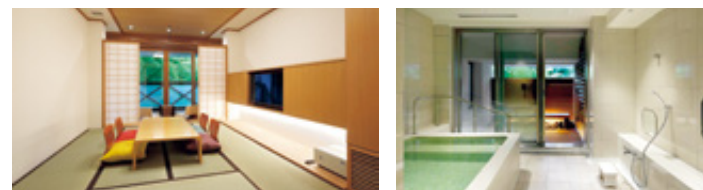


開放的なひとときを ご家族と一緒に

お子さま連れのご家族に特におすすめしたいのが、軽井沢第一山荘です。ラウンジには絵本が並び、動物をモチーフにした家具や、二段ベッドでお子さまが楽しめるお部屋や貸切家族風呂、バリアフリーのお部屋やカラオケルームをご用意。白いウッド基調の建屋は、1、2階が吹き抜けとなっており、開放的な雰囲気です。また、先着順ではありますが、レンタサイクルもあり、子ども乗せ自転車もございますので、旧軽井沢の観光地に気軽にサイクリング気分でお出かけされてはいかがでしょうか。



プリチストンビジネスサービス(株)
施設管理・運営事業部
東日本施設管理運営ユニット
吉原 有美子さん



軽井沢の
観光地を巡ろう～！



point

冬はゲレンデも楽しめる

冬季にはスキー場を利用される方も多く、軽井沢プリンスホテルスキー場までは車で約7分とアクセスも良好。軽井沢第一・第二山荘には乾燥室も完備！

3 | 軽井沢第二山荘



ゆったりと上質な時間を

ゆったりとした空間で、お客様が落ち着いて過ごせる場所をイメージして作られた軽井沢第二山荘。冬季はラウンジの暖炉に火が灯ります。客室は照度を抑えることで四季折々の美しい庭を窓から眺められるように設計されています。風景だけではなく、地元の味覚も味わっていただきたいという思いから、ウイスキーの「駒ヶ岳」をはじめ、日本酒や焼酎を長野県産に一新。ボトルではなかなか購入できないお酒を、グラス1杯からお楽しみいただけます。

プリチストンビジネスサービス(株)
施設管理・運営事業部
東日本施設管理運営ユニット
佐藤 美幸さん

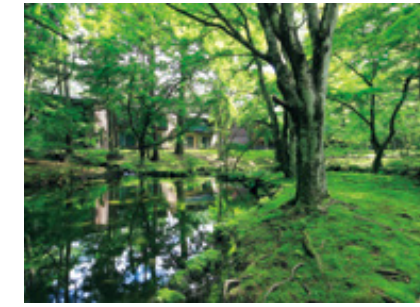


紅葉の時期も
おすすめ！

point

大きな窓から 豊かな自然を臨む

軽井沢第二山荘は、食堂から見える豊かな自然が自慢です。大きな窓から緑の木々を眺めながら、ゆったりと朝食を楽しまれてはいかがでしょうか。



..... 私たちがおもてなしを支えています！

メルコリゾートサービス(株)
軽井沢第一山荘 料理長
八下田 良克さん



メインディッシュでお出ししている地元長野県産のお肉は、各メニューで2種類の部位を使用し、食べ比べを楽しんでいただけるようにしています。一番のおすすめメニューは陶板焼きです。

ご満足いただけるボリュームや、料理の季節感を意識した調理を通じて、お客様に喜んでいただけるよう日々工夫を凝らしています。お食事後の小さなお子さまからの「ごちそうさます！」という元気なごあいさつに明日の活力をもらっています。

..... 私たちがおもてなしを支えています！

メルコリゾートサービス(株)
軽井沢第二山荘 料理長
稲葉 直之さん



新鮮なお魚と信州のみずみずしい野菜のおいしさをご堪能いただける料理をご提供しています。長野県には海がないため、お魚は私の故郷である静岡県伊豆エリアから産地直送のものを使用。野菜は地域の市場に自ら赴き、旬のベストな状態のものを仕入れています。お客様に料理をお楽しみいただけるよう、食材の仕入れや仕込みから、最後の盛り付けまで、高い意識を持って務めています。



Federative Republic of Brazil

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 DO BRASIL INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.(BSBR)

ブリヂストンド ブラジル インドゥストリア イ コメルシオ・リミターダ

From teammates

新たな価値創造に向け、チームでチャレンジしていきます



BSBR OTR Field
Engineer Manager
山根 亮輔さん

鉱山・建設車両用タイヤのフィールドエンジニアの活動を統括しています。現場近くの都市に拠点を置くスタッフと共に、鉄鉱石や金の採掘現場などを回りながら、お客様との関係構築、タイヤの使い方の提案と価値訴求、新商品の性能実証や品質のモニタリングなどを行っています。現物現場で吸い上げた情報を新商品・新技術の開発へつなげ、また本来商品が持つ価値を最大限に引き出しお客様に知っていただくことで、販売促進につなげることを目指しています。

Q 海外ならではのやりがいや、大変なことはありますか？

多様な考え方・価値観を持つナショナルスタッフや、お客様・パートナーと共感・共鳴し合って新たな取り組みを始めることは、難しさと同時にやりがいもあります。同じ目線に立って向き合い言葉を交わし、相手の価値観を尊重して考え方の理解に努め、ブリヂストンの先輩方が各現場でつくり上げてきた信頼・ブランド力やフレームワークも活用しながら自分たちの思いを伝えています。基本的ですがとても重要な最初のステップで、それができたときにはチームが一丸となり新たな取り組みもうまく回るように感じます。ブラジルには、フレンドリーでアミーゴ(友人)のつながりを大切にする陽気な人が多いので、一緒に何かを成し遂げたときに分かち合える喜びも大きいです。

Q 今後の目標を教えてください！

モノだけでなく、サービスやデジタル、さらにブリヂストンの知見を組み合わせた新たな価値創造、そして、鉱山のみならず建設や港湾の現場で使われる大型タイヤの拡売にも注力しています。新たな取り組みを開始し拡大していく段階なので、ブリヂストンの良さを生かしながら、従来の発想・施策から一歩踏み出してチャレンジする気持ちを持って、チームで取り組んでいきます。



BSBRは、ブラジル国内向けの乗用車用、トラック・バス用、鉱山・建設車両用、農業機械用のタイヤの生産・販売事業を行っています。国内に2つのタイヤ工場、2つのリトレッド工場、ブルーピンググラウンドを有しており、合わせて4,000人以上の従業員が働いています。プレミアムタイヤ事業の強化に加えて、リトレッドやタイヤを軸にしたソリューション事業にも力を注いでいます。

Country information



国 名：ブラジル連邦共和国
公 用 語：ポルトガル語
首 都：ブラジリア
人 口：約2億1,531万人
(2022年時点、
出典：世界銀行)

ブラジル連邦共和国

ブラジリア

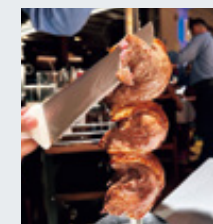
BRIDGESTONE DO
BRASIL INDUSTRIA E
COMERCIO LTDA.

国・地域の名産品・名物スポット

お気に入りのブラジル料理をいくつかご紹介します。

「シュハスコ」

南米は肉食の国が多く、ブラジルもやはり食事のメインは肉です。いろいろな食べ方がありますが、一番は「シュハスコ (ブラジル版バーベキュー)」です。ブラジル人にも人気の部位、ピカーニャ (日本で言うイチボ) は特に絶品です。



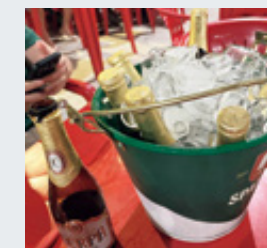
「フェイジョアード」

黒インゲン豆と肉などを煮込んだ「フェイジョアード」(写真右奥)は、ブラジルの国民食です。決まった曜日に食べる習慣があり、オフィス周りでは水曜に、鉱山では金曜に食べることが多いです。



「ビール」

ブラジル人はビールが大好き。瓶ビールを凍るほど冷やして飲むのが定番です。



国・地域のモビリティ事情

乗用車・商用車でのバイオエタノール燃料の利用が進んでいます。ブラジルでは国策として、サトウキビ由来のバイオエタノールの普及が進められており、ガソリンへの混合も義務付けられています。現在、既に新車登録台数の8割近くは、ガソリンでもバイオエタノールでも走行できる「フレックス燃料車」です。最近では、既に「フレックス燃料ハイブリッド車」を市場投入しているトヨタに続き、ホンダ、GMなども投入計画を発表しました。どこのガソリンスタンドでも、バイオエタノール混合のガソリンと、バイオエタノール100%のものを扱っていて、フレックス燃料車の利用者はその時の価格と燃費のバランスを考え、燃料を選択しています。

CATやコマツといった鉱山車両メーカーも、ブラジルの鉱山会社と協働でバイオエタノール混合燃料対応車の研究・開発を発表しているため、脱炭素化に向けたブラジルの自動車業界の今後の動向に注目しています。



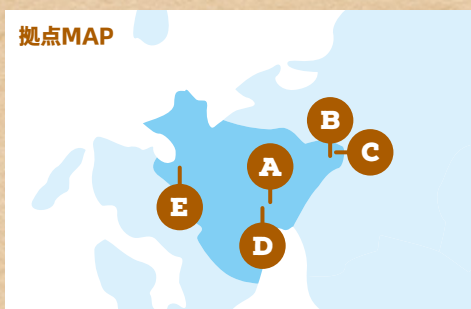
ガソリンスタンドにも、ガソリン(左上)と、バイオエタノール燃料(右上)の価格が掲示されています



今回は、「几帳面だ」「礼儀正しい」「ストイックだ」「地域の消防団員がいる」が県民の特徴と言われる佐賀県をご紹介します！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！

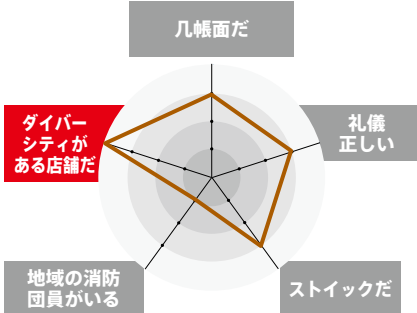
※佐賀県は「人口千人あたりの消防団員数」全国1位です（総務省消防庁「消防白書」）

〔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。気軽に楽しみください（参考資料：祖父江孝男「県民性の人間学」ちくま文庫）〕



A プリチストンタイヤサービス西日本（株） タイヤサービス佐賀大和店

紹介者 店長の横山 裕司さん（前列中央）
事業・業務内容 トラック・バス用タイヤユーザーを対象とした、ソリューションビジネスの推進
今後の目標 お客様が安心・安全に運行できるよう、ソリューション提案と高品質な作業提供を通じて、輸送業界の足元を支え続けます！ソリューションビジネス拡大を軸としたスピード感のある取り組みで、目標達成を目指していきます。



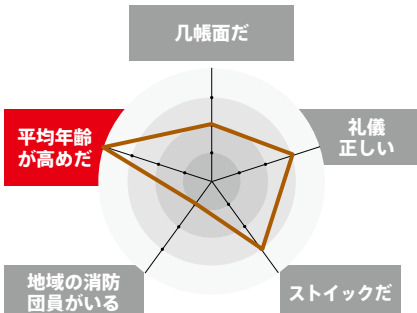
几帳面だ
ビトリーターの中元寺さん（後列左）は、安全の基盤である店舗やビットの3Sに意識高く取り組んでくれています。周囲への気配りも忘れない、頼れる存在です。

礼儀正しい
新人でサービス担当の福田君（後列右）は、お客様や社内の人に接する際の礼儀を大切にする好青年です。いつも笑顔で、お客様や店舗の先輩方に可愛がってもらっています。

ダイバーシティがある店舗だ
若手から超ベテランまで、幅広い年齢層のメンバーが活躍しています。サービス担当の円城寺 操さん（前列左）と、内務の円城寺 直子さん（前列右）のお2人は再雇用の超ベテラン。全員がやりがいを感じながら仕事ができるよう、お互いの立場を尊重し、若い店長・サービスをサポートしてくれています。

B プリチストンリテールジャパン（株） タイヤ館鳥栖

紹介者 店長の増田 亮祐さん（右端）
事業・業務内容 タイヤ・自動車用品の販売
今後の目標 プリチストンのタイヤ専門店として、お客様からの信頼度・満足度で地域No.1店舗を目指します！



平均年齢が高めだ
エリア内では平均年齢高めで社歴も長く、お客様への応対はエリアNo.1店舗だと自負しています！全てのお客様を「タイヤ館ファン」にしようと、日々全員で活動しています。

C プリチストンBRM（株） 西日本業務部 九州営業所

住 所 佐賀県鳥栖市神辺町14-5
従業員数 10人

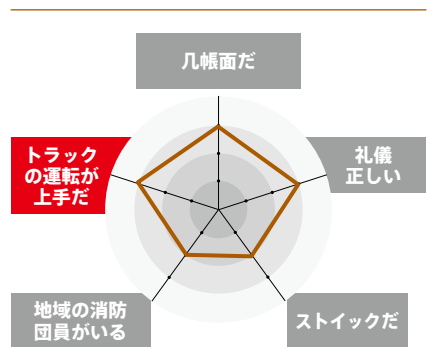
紹介者 榑崎 哲司さん（前列右から2番目）
事業・業務内容 リトレッドタイヤのルート配送、台タイヤ回収
今後の目標 リトレッドタイヤの製造・卸販売を通じて、地球環境に貢献します。



D プリチストンタイヤソリューションジャパン（株） 西九州地区本部 佐賀営業所

住 所 佐賀県佐賀市鍋島3-14-18
従業員数 7人

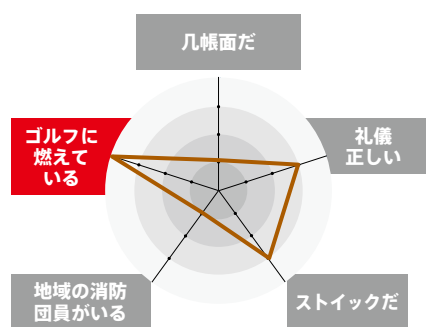
紹介者 所長の緒方 克良さん（前列左）
事業・業務内容 タイヤ・自動車用品の卸販売
今後の目標 常に誠意を持ってお客様と向き合い、お客様から選ばれる営業所を目指していきます。



礼儀正しい
小宮さん（後列左から2番目）は、お客様との電話の時間にもお辞儀が出てしまうなど、とても腰が低い紳士です。

地域の消防団員がいる
野口さん（前列左から2番目）は休日なども消防団での活動をしています。

トラックの運転が上手だ
運転技術向上のため毎年行われる「たこつぼ訓練」で、田中さん（後列左から3番目）が全社最速タイムを持っています。他のメンバーよりも格段に速いです！



ストイックだ
小嶋さん（前列右）は体づくりにはまっており、休みの日はサイクリングとスイミングで汗を流しています！目指すはトライアスロン!?（笑）

ゴルフに燃えている
セールスの中村さん（後列右から2番目）は、今ゴルフに燃えており、休みの日に一人でもラウンドするほどです。



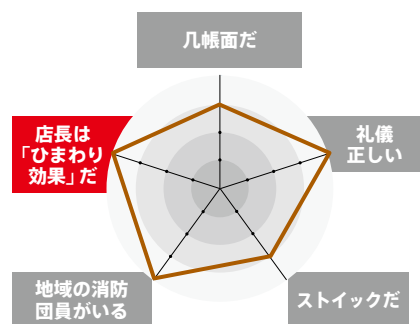
E プリチストンタイヤセンター西日本(株)
伊万里店

住 所 佐賀県伊万里市二里町八谷筋1162-2
従業員数 5人

紹介者 松浦 さおりさん（左端）
事業・業務内容 乗用車用、トラック・バス用をはじめとしたタイヤの卸販売、タイヤ交換作業
今後の目標 地域密着型の販売スタイルで「明るく・元気に・前向きに」をモットーに、拠点一枚岩となり、お客様から愛され信頼されるお店を目指します。



モットーは
「明るく・元気に・前向きに」



地域の消防団員がいる

ミヶ島さん（右端）と私は消防団に所属しています。私は火災予防週間などで、広報活動や各種訓練の実施といった災害活動以外でのサポートを行っています。特に心肺蘇生はいつ何時必要となるか分からないので、消防団の一員となってよかったと感じています。

店長は「ひまわり効果」だ

店長の緒方さん（写真）は、よく大きな声でニコニコ笑っています。私たち部下に何でも挑戦させてくれますし、どんな話も手を止めて聞いてくれます。店長と話しているといつ時間を忘れ、話に花が咲き、お腹が痛くなるほど笑っています。



師匠と弟子

メンテナンス技術を受け継いで、二人で目指す夢の舞台

ブリヂストンタイヤサービス西日本(株) 津山店

ブリヂストンは、輸送事業者様の安全運行を支えるため、トラック・バス用タイヤにおけるメンテナンスの作業標準を策定しています。その作業標準に基づき、メンテナンス作業の技術と知識を競い合う「技能グランプリ」が毎年開催されていますが、今年はグループ全体のさらなる技術向上を目的に「技能マイスタープレゼンテーション」が初めて行われました。今回の「師匠と弟子」では、その「技能マイスタープレゼンテーション」で講師を担当した新見 桂三さんと、「技能グランプリ」全国大会出場を目指す居森 朱咲さんに、業務のやりがいやお二人の関係性について伺いました。



代表する存在になってほしい

全国の女性メンテナンススタッフを

全国大会に出場します！

「技能グランプリ」の

応用力を磨いて、



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！
写真提供：佐賀県観光連盟

📍 吉野ヶ里遺跡



日本最大規模の弥生時代の遺跡です。

from プリチストンタイヤサービス西日本(株)
タイヤサービス佐賀大和田
横山さん

📍 祐徳稲荷神社



日本三大稲荷の1つで、「九州の日光東照宮」とも呼ばれています。

from プリチストンリテールジャパン(株)
タイヤ館鳥栖
増田さん

🐟 呼子のイカ



呼子朝市では、釣りあげた直後の新鮮なイカを食べることができます。絶品です！

from プリチストンBRM(株)
西日本業務部
九州営業所
檜崎さん

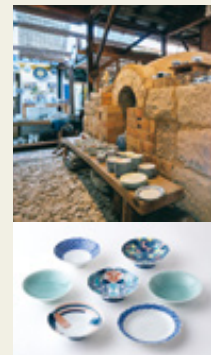
🍜 佐賀ラーメン



佐賀市を中心に、唐津市、武雄市などにも人気店があります。濃厚な豚骨スープに生卵入りの佐賀ラーメンをぜひ召し上がってみてください。写真は、佐賀市愛敬の繁華街にある老舗店「いちばん星」のラーメンです。

from プリチストン
タイヤソリューション
ジャパン(株)
西九州地区本部
佐賀営業所
緒方さん

📍 大川内山



伊万里焼の窯元が多く並び、昔ながらの「登り窯」も再現されています。秋にはとても美しい紅葉も楽しめます。

from プリチストン
タイヤセンター
西日本(株)
伊万里店
松浦さん



落ち着いている	相手の第一印象	怖い
特になし	相手に直してほしいところ	おやじギャグをランクアップしてほしい
誰とでも普通に話ができる	相手の尊敬するところ	よく周りを見ている、みんなに頼りにされている、落ち着いている、身の回りの整理整頓
シーザー（人懐っこいけれど、時には吠えるところ）	相手を動物に例えると	亀（マイペースなところ）
安全作業を第一にさまざまな状況に対応できて、頼られるメンテナンススタッフを目指してほしい	相手に望むこと	ボディービル出場待っています



ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）
津山店ピットリーダー
しんみ けいぞう
新見 桂三さん（2011年入社）
【技能マイスター】

師匠 × 弟子

ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）
津山店
いもり みさき
居森 朱咲さん（2023年入社）

新見 居森さんは入社して2年目になるね。入社してきたのは19歳だったけど、その頃の自分と比べると、とても落ち着いているなあって思う。この1年でもぐんぐん成長したし、わが子を見守っているような気持ちだよ。

居森 私も、新見さんとは、ギャグも言い合える親子みたいな関係だなと思っています！父がトラックドライバーをしているので、運転手の足元を支える仕事にずっと興味がありました。整備士になりたいと思っていたところ、「BSN」と呼ばれるブリチ

ストンの24時間ロードサービスの存在を知ったんです。

新見 ブリヂストンの全国の販売店ネットワークを生かした、トラックユーザーのタイヤトラブルに迅速に対応するロードサービスだね。居森さんのお父様が「BSN」を利用してくれて、お父様から話を聞いたんだってね。

居森 そうなんです。それで津山店の門をたたいてみました。面接時、「仕事で扱うトラック・バス用タイヤはホイールも含めて100kgの重さを超え、力仕事もあるけれ



タイヤ取り付け部分の清掃・点検の様子

ど、本当に大丈夫？」と念を押して確認いただいたことをよく覚えています。初めは作業のコツがつかめず、タイヤの重さで筋肉痛になることもありましたが、今では作業に没頭している時間がとにかく楽しいです。新見さんが「力じゃない、コツじゃけん！」と言ってくださっていた意味が、ようやく分かってきました。

新見 コツの見つけ方は人それぞれだからね。標準に基づく一通りの作業は教えたけれど、ここから先は自分がやりやすいように考えて覚えていくことが必要だと思っているよ。

居森 最近の課題は、TPMS(タイヤ空気圧モニタリングシステム)のセンサーがホイールに装着されているタイヤの組み替え作業です。センサーに強く工具を当ててしまうと損傷する恐れがあるので、それを壊さな

いようにタイヤを外すことが難しくて……。

新見 お客様によって作業できる時間も限られているから、時間を意識しつつ、慎重に作業することが求められるよね。それでも居森さんはその場の状況を前向きに、楽しんで仕事を覚えてくれるから、教えがいがあるよ。

居森 新見さんに一通りの作業標準を教わってからは、組み替え作業でタイヤに空気充填している間に並行して車両側のタイヤ取り付け部分の清掃・点検も行うなど、お客様をお待たせしないよう効率的な作業を意識するようになりました。

新見 「技能マイスター」として、中四国地区の店舗に訪問し、店舗改善や若手スタッフの研修を行うこともあるのだけれど、技能は1から10までの全てを同じように教えても身に付くとは限らないと思っていてね。一人ひとりに合わせた教え方が大切だと感じているんだ。居森さんには、居森さんに合わせた教え方をしているつもりだよ。

居森 私、自分の作業着が汚れていくと、仕事をしているなあ達成感を感じられてワクワクするんです。メンテナンス作業に没頭するのが本当に楽しくて。一方で新見さんの作業着はいつもきれいなんですけど(笑)。

新見 居森さんと僕を知るお客様からは、「新見さんの作業着は汚れていないけど、ちゃんと仕事してる？」って冗談を言われるよ(笑)。そんな居森さんも、最近は汚さないようになってきたんじゃない？

居森 そうなんです。新見さんを見ていたら、上手に作業できているからこそ作業着がきれいに保たれているのか！と気づきました。これまでほとんどの業務を教えていただきましたが、新見さんは特にタイヤを外してから清掃・点検作業が早くて丁寧で、お手本にしています。

新見 居森さんにはイチから業務を教えたから、清掃道具やタイヤを持ち上げるレバーの置き方で僕と同じで、途中から作業の手伝いに入る際にも、どの段階まで



「組み替え作業のコツの第一歩は、ホイールがビード部分と接触するので、それを傷めないようにすること」と新見さん

完了しているのがひと目で分かるから助かっているよ。一緒にロードサービスに出かけた時も、行き先の状況次第で作業の流れが決まるけれど、何も言わなくても次に必要な道具をすぐに用意してくれるから心強い！

居森 ありがとうございます！ロードサービスでの出張作業時は、場所が悪かったり、やりづらかったりすることも多いけれど、どんな場所でもやれるようにしたいと思っているんですよ。負けず嫌いなんです。

新見 それこそ「相当負けず嫌いだ」と感じたのが今年の「技能グランプリ」だったな。一緒に全国大会に行く気満々で挑んだけれど、結果は地区予選の2回戦で敗退。練習でできていたことがうまくいかなくて、悔し涙を流していたよね。

居森 参加するからには全国大会を目指していましたからね。入社直前に津山店を見学した時に、ちょうど地区予選に向けて練習をされている場面を見て、自分がどこまでできるのか知るためにも挑戦してみたなと思っていました。入社2年目で「技能グランプリ」に参加できたのも、空いた時間に店舗で繰り返し練習に付き合ってくださったり、大会に向けてアドバイスをくださった新見さんのおかげです。

新見 規定のタイム内に評価の基準となる項目をクリアしていくことはもちろん必

要だけれど、地区予選では作業標準に沿った正確性が求められる。その先の全国大会は、言わば自分との戦い。来年の大会に向けて、応用力を着けていきたいね。

居森 自分が描いていた作業の流れから一歩外れてしまうと、うまく軌道修正できないことが今の課題です。今年の地区予選敗退は本当に悔しかったので、想定外が起きた時も臨機応変な対応ができるように力を着けていきます。来年こそは全国大会に出場して、開催地のご当地グルメも一緒に食べに行きたいです！

新見 それこそ現物現場での業務の経験が試される場面だね。これから経験を重ねていこう。まずは来年、全国大会出場のリベンジを果たして、「技能エキスパート」認定を目指してほしい。いつかは、全国の女性メンテナンススタッフを代表する存在になってね！



「交換後のタイヤをレバーですくい上げて車に装着する作業。入社したての頃は、空いた時間に壁を使ってよく練習しました」と居森さんと新見さん

師匠から弟子へ、そして弟子もいつか師匠となり、その弟子へ——。ブリヂストンの「断トツ」の品質は、過去からの知恵を身につけ、自らの価値を発揮して、次の世代に託していくことで受け継がれてきました。「師匠と弟子」から始まる、想いの系譜の物語です。

ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）
津山店ピットリーダー

新見 桂三さん



ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）
南港店ピットリーダー
2010年第1回技能グランプリ技能マイスター

森 秀夫さん

師匠の師匠

新見さんが師匠と慕う技能マイスター、森 秀夫さん。

卓越した技術と徹底したお客様視点を持ち、作業標準を進化させ続けてきた、第1回技能グランプリ初代技能マイスターをご紹介します。

■「ブリヂストンの作業標準」

「ブリヂストンの作業標準」はお客様とサービススタッフの安心・安全を守るための“作業マニュアル”です。サービススタッフの自己研鑽から得たデータを基に、毎年更新され続けています。この「ブリヂストンの作業標準」は作業中の事故や、作業後のタイヤの脱落事故などのリスクを減らすために役立っています。全てのブリヂストンの店舗でサービス基盤を標準化することで、高い水準のサービスが提供できると考えています。安全性が高く質のいいサービスが全社で標準化できれば、それは、お客様のにも「ブリヂストンのお店なら信頼できる」という安心感につながります。



■“特別”だけど“当たり前”

また、僕的には、「ブリヂストンの作業標準」は、自然にできるもの（当たり前の行動）です。最初を守ることで精一杯かもしれないけれど、お客様のことを考えながら日々経験を積み、自然とできるようになっていくもの。それくらい考え抜かれたポイントが凝縮されています。

■「ブリヂストンの作業標準」が生み出す好循環

「ブリヂストンの作業標準」が浸透すれば、全社で統一されたサービスが提供できる、つまりサービス基盤が整います。会社としてもお店としても、サービスの土台が強化されます。「ブリヂストンの作業標準」は安全を追求したノウハウが詰まったマニ

アルなので、それを守れば、事故はもちろん作業中のヒヤリハットも防止できます。お客様が安心できるサービスが提供できれば、私たちを選んでくれるお客様が増えます。結果、世の中のトラックのタイヤ脱落事故が起きる可能性を少しでも減らすことができる。そんな好循環を生み出すことができるとしています。

■技能マイスターのあるべき姿

僕にとって技能マイスターはゴールではなくスタートライン、目指すべきものはその先にあると思うんです。きっと技能マイスターになった人たちは、みんな同じように感じてるんじゃないでしょうか？ 技能マイスターたちはもっと先を見えています。ブリヂストンが定めた水準をクリアした者に贈られる「技能マイスター」の称号は、ブリヂストンの安全基準をさらにアップデートするために、アイデアと工夫を創出する責任を伴っていると考えています。だからこそ僕は



師匠も弟子

ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）津山店でピットリーダーを務め、「技能マイスター」として他店舗も含めた次世代スタッフへの技能伝承も行う新見 桂三さんに、お世話になった師匠について伺いました！

■新見さんの師匠は？

ブリヂストンタイヤサービス西日本（株）南港店の「技能マイスター」である森 秀夫さんです。私は、過去に5回「技能グランプリ」に出場しているのですが、4回目に出場した地区予選で、審査員を務めていらしたのが森さんでした。当時は「うまくできた！」と思っていたのですが、結果は地区予選敗退。今でこそ森さんにもお話ししていますが、当時は「何で落とされたんだ」と納得ができませんでした（笑）。「来年こそは全国大会に出場するぞ！」と意気込んで再び挑戦。私は無事に「技能マイスター」に認定されました。「おめでとう！」と森さんから言葉をかけていただいた時に、「あの時しっかり審査してくださったから、一層

頑張れたんだよな」と気づきました。師匠には心から感謝しています。

■師匠からの教えは？

信念を守り抜く気概を持つことです。師匠は「車輪脱落事故を絶対に起こしてはならない」という強い信念をお持ちでした。一方で、師匠から「担当した作業で車輪脱落事故を絶対に起こさない自信はある？」と聞かれた時に「自信あります！」と答えると、師匠は「すごい自信やなあ、俺そんな自信ないわー」とおっしゃったんです。技術に誇りはあっても決して慢心はしない。作業工程の一つひとつを客観的に捉えて、道具を使い易くするためのアイデアが豊富で、表にはあまり出さないけれど、人

とは違う芯の強さを持っている真面目な方です。謙虚ながらも、お話すると滲み出る信念の強さに胸を打たれました。

師匠から教わった僕自身の気概、それは「清掃作業では誰にも負けない」ということ。弟子の居森さんにも伝わっていればうれしいです。



「ブリヂストンの作業標準」のアップデートに関わっているし、そのために現場では「ブリヂストンの作業標準」の浸透を図るのはもちろん、日々の作業の中で常に、新しいアイデアや工夫、技術を生み出そうと努力しています。

だから、僕の考える技能マイスターは「ブリヂストンの作業標準を守って制限時間内に作業を正確に終わることができる技能を有する者」ではなく、「ブリヂストンの作業標準」をクリアする「技術力」と、サービス基盤を強化するための「創造力」を持ち、その両方に影響力を発揮できる人であるべきだと思います。

■ 技能マイスターの多様化

最近では技能マイスターも増えてきて多様性が出てきました。これはとてもいいことだと思います。ガツガツみんなを引っ張るリーダータイプ、より一層の成長を目指す努力家タイプ、職人気質の自己追究タイプ、僕はマイスターって言われるのは苦手なタイプ(笑)。いろんな視点からの意見が出るから、マイスター会議では思ってもみなかったアイデアが出てきます。でも、作業に対す

る大切だと思うポイントは意見が一致する。みんなが真剣に考えているから、環境が違って大切にするポイントは同じになる。そしてこの一致した部分が作業標準に追加され、具現化するから、「ブリヂストンの作業標準」は進化し続けているんだと思います。

■ 技能グランプリは“創意工夫”を披露する場

僕にとって技能グランプリは、いつもの現場での作業を披露する場です。「ブリヂストンの作業標準」を当たり前作業として徹底していることを見せるのはもちろん、その上で自らの創意工夫を披露する場でもある。と言われると構えてしまうけど、日々の作業でちゃんとしたら、そのまま大会でも評価されるから、特別なことはしなくていいと思います。出張作業みたいなイメージ。そして大切なのは「考え続けること」です。技能グランプリで披露するべき創意工夫は、考えることから生まれます。言われた通りにできることは大前提ですが、言われたこと以上に何ができるかを自分なりに考えること。そこに楽しさややりがい、成長があるのです。

■ 軸を持つこと

考え続けるためには、作業に対して自分なりの軸を持つことが大切です。それぞれ自分の中にある「作業をする上で手を抜かずにやりたいと思える自分なりの理由」を探してみてください。やりなさいと言われてからやるのではなく、自分の内側から「やりたい!」と思える理由、それがあなただけの軸になると思います。僕にとっては「自分だったらどうか?」と考えることが“軸”になっています。この軸を絶対にブラさないし、その考え方が根底にあるから、「作業は早く丁寧に」を心掛ける。結果として、高い安全性を維持した満足度の高いサービスが提供できています。自分の軸を持って作業にあたる人が増えれば、自ずとサービスの質は上がり、その考え方を伝える人が増えれば、より多くの人たちにサービスの本質的な価値を伝えることができると思うんです。

自分なりの軸を持ち、どんな時でもその軸をブラさないこと。その姿勢が、「ブリヂストンの作業標準」を進化させ続けるんだと思います。



Arrow News Clips

Web版「Arrow」で随時更新しているニュースや、各事業所での取り組みをピックアップしてご紹介します。

📅 2024.11

(株)ブリヂストン 2024.11.6

11チームが優勝を目指して戦う BSJPタイヤ生産運動会が開催されました

東京都立川市にある「アリーナ立川立飛」で、「第5回 BSJPタイヤ生産運動会2024」が開催されました。異なる工場や工程間の垣根を超えてコミュニケーションを促進し、多様

性の視点も深める目的で開催されたこの大会には、(株)ブリヂストンのタイヤ工場/製造所に加え、本社チームも加えた全11チーム、約230人が参加しました。



出場者は、各拠点内の予選を勝ち抜いてきた精鋭揃い



最初の種目は、ブリヂストンに関するさまざまな問題が出題される〇×クイズ。仲間と知恵を絞りながら勝ち残りを目指します



次の種目は、タイヤ製造で鍛えた筋力が発揮される綱引き。どのチームも力自慢を選抜し送り込みます。一方で、男女混成チームには得点が加算されるルールがあるため、戦略も欠かせません



続いての種目は大縄跳び。制限時間内に何回飛ぶことができるかを競います。日頃の業務で培ったフットワークとチームワーク、そしてスタミナも試されます



視覚障害を持つ方と、その介助をする方の視点を学び、多様性の視点を深める機会として実施された「白杖リレー」。2人1組でペアを組み、1人は目隠しをして白杖を持ち、もう1人は介助者として歩行をサポート。ルート上の障害を回避して、白杖を次のペアにつないでいきます



最終種目は、この日一番の盛り上がりを見せた「工場長対抗胎玉探し」。手を使わずに、バットの白い粉の中から10個の胎玉を探し出し、隣のお皿に移すまでのスピードを競います。競技開始前の口上にも、工場長たちの闘志が溢れていました。激闘を見事制したのは、彦根工場長の中村さん(右)



優勝した彦根工場。大縄跳びを制し、工場長対抗胎玉探しでも勝利を収め、11チームの頂点に立ちました



準優勝は那須工場。綱引きを制した圧倒的なパワーは、他のチームにとっても大きな脅威となりました



第3位は東京ACタイヤ製造所。各種目でバランスの良い成績を収め、見事に上位入賞を果たしました

ありがとうの気持ち *Thank You!*

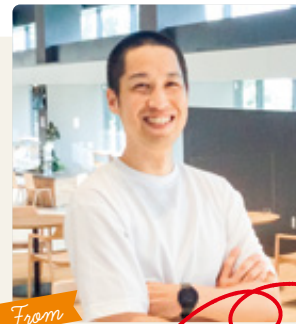
活躍される姿が刺激になりました

2018年に、私が横浜の化工品技術センターから小平の技術センターに異動となった際、今井さんと同じ部署になりました。韓国の完成車メーカー向けのタイヤ設計を担当する私のために、素晴らしい韓国料理のお店で歓迎会をしていただいたのをよく覚えています。

今井さんも、タイヤの開発部署に初めて着任されてまだ1年程だったのですが、既にバリバリ仕事をこなしていました。当時、タイヤのことが何も分からないなか仕事をしていたので、すぐ近くで活躍される今井さんの姿に刺激をもらっていました。

技術サービスとしてBSCNに赴任された現在も変わらぬご活躍で、製品企画を担当している身として、多くのサポートをしていただき本当に感謝しています。ありがとうございます。

また日本に戻ってくるときは、記憶が無くならない程度に飲みに行きましょう！



From
(株)ブリヂストン
PSタイヤ製品企画第1部
石渡 勝也さん



To
普利司通 (中国) 投资有限公司 (BSCN)
OE Technical Service Sec. 2
Manager
今井 克樹さん

今後が楽しみな存在でした

今からちょうど20年前、彌吉さんが鳥栖工場から小平の試験工場管理ユニットへ異動となったタイミングで知り合いました。「小平地区にはあまりいない、昔気質の元気な子が来たな。これから楽しみだ」と感じ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り、お互い「現物現場」への思いから意見がぶつかることも度々ありました。ただ、不思議と次の日に持ち越すことはなく、彌吉さんからいろいろと勉強もさせてもらいました。旧「B-FourS」(生産設備の試験・開発、各工場への標準化、技能員の育成を担当)の一員として、海外工場の立ち上げ支援のため、最後の最後まで小平に残り対応いただいたことも感謝しています。

現在、当時の「B-FourS」メンバーは各地に散っていますが、会える日を楽しみにしています。また飲みに行きましょう。久しぶりに若鷹軍団の歌声聞きたいなあ。



From
(株)ブリヂストン
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



To
(株)ブリヂストン
鳥栖工場 品質保証課 検査係 主任
彌吉 恭輔さん

ご意見紹介

10月号特集「バラつきのないシンプルなものづくりが価値の連鎖を生み出す『シン・彦根モデル』」について

- ムダ ムリ ムラを無くすこと。今後営業所でもこういった観点で見ていきたいと感じた。(ペンネーム：しーさん)
- 仕組みをシンプルにすることは、業務の属人化を防ぎ、効率性も高められると感じた。(ペンネーム：かおるさん)

編集後記

あけましておめでとうございます！

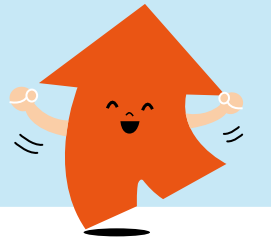
今号より編集長を担当させていただくことになりました！ やりがいと共に、大きな責任も感じていますが、歴代編集長がつないでくれたバトンをしっかり握りしめ、従業員の皆さんに楽しく、または真剣に読んでいただけるArrowづくりを目指していきます！ (YO)
本年もArrowをよろしくお願いいたします！ (編集部一同)

Web版「Arrow」 2024年度人気記事ランキング 大発表～！

Web版「Arrow」では、ブリヂストングループの事業や共に働く仲間たちの活躍をたくさん紹介しているよ！

今回は、2024年※に公開された記事の中から、「いいね！」の数が多かった記事をご紹介します！ みんなもぜひ読んでみてね☆

※2023年12月5日～2024年12月4日までに公開の記事を対象・集計



第1位

いいね! 471



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～

80年近く続いたブリヂストンのコンベヤベルト事業。これまで事業に携わってきた皆さんの思いや、昨年9月に行われた最終出荷の様子をご紹介しますよ。



第2位

いいね! 395



【こんにちはアローです!】
「5つの合言葉」でお客様を感動させる業務品質を
(株)ブリヂストン 常務役員 Global CQMO・
品質経営管掌 井上 祥さん

入社以来、一貫して品質保証や品質システム構築の業務に携わられている井上さん。その魅力や面白さ、ご自身が大切にしていることなどを教えてもらったよ。



第3位

いいね! 355



従業員の愛車22台が集結!
小平カルチャーチェンジプロジェクトイベント

自慢の愛車を通じて、従業員同士のコミュニケーション促進を図ったイベントの様子をレポート。カッコイイ車と素敵なエピソードも続々登場しているよ～。



第4位 337いいね!

田中愛美選手が金メダル獲得!
ブリヂストンへのメッセージも



第5位 286いいね!

レーサーと評価ライダーの違いとは



第6位 282いいね!

「エアフリー」がついに公道を走る!



第7位 274いいね!

【こんにちはアローです!】
“人”の力がブリヂストンブランドをさらに輝かせる
ブリヂストンリチールジャパン (株)
代表取締役社長 田中 浩二さん



LINE「友だち」募集中!

Web版「Arrow」の最新記事などをお知らせしています。
ぜひ登録してくださいね!



みんなもたくさん記事を読んで、コメント&いいね! ボタンを押してね～!

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。ランボルギーニやフェラーリ、マセラティ、ポルシェなどに装着され、その足元を支えています。

この取り組みは、車両の性能を最大化する高い技術力・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ます。

今回ご紹介するのは、アウディ新型EV「Audi e-tron GT」です。



アウディの新型 EV

「Audi e-tron GT」

ドイツの高級自動車メーカー、アウディ。そのアウディの電気自動車のフラッグシップモデルが「Audi e-tron GT」です。上品さ、スポーティネス、快適性、その全てを完璧なバランスで調和したエモーショナルなデザインとパワフルな電気駆動システムを備えたこの4ドアクーペは、最高出力390kWで、約4秒で100km/hに到達します。装着タイヤは商品設計基盤技術「ENLITEN®」を搭載した「POTENZA SPORT^A」で、転がり抵抗の低減による低電費性能や耐摩耗性能、ウェット性能にもエッジを効かせ、EVに求められる性能を向上させています。また、ブリヂストンの量産タイヤとして最大となる再生資源^{※1}・再生可能資源^{※2}比率55%を実現し、サステナビリティに貢献しています。

※1 再生資源：使用済タイヤ由来の原料油を用いたカーボンブラックなど、再加工して製造され最終製品や部品に使用される材料

※2 再生可能資源：もみ殻由来のシリカやパラゴムノキ由来の天然ゴムなど、継続的に補充される生物由来の材料



タイヤサイズ
フロント：265/35 R21 101XL Y
リア：305/30 R21 104XL Y