

# 職務経歴書

2017年10月3日

氏名 枚名<sup>まいなび</sup>日 一郎

## 〈職務経歴の概要〉

工業高校機械科を卒業後、〇〇精密機械工業株式会社に入社し、組立の機械操作に6年間従事、その後調整作業を6年間経験しました。調整では班長として5人の部下を指導育成し、わかりにくい調整作業での判断基準を図式化し、わかりやすい資料として評価されました。その後ユニット製造の組立職長として部下15名を管理しました。特に、品質トラブルでの対応において製造部門代表としてプロジェクトに参加し、全国への対策員のまとめ役として指揮を執り、予定よりも4ヶ月早く作業を終了、社内のみでなく、関係先からも感謝されました。

2011年3月に早期退職制度を利用して退職しました。今後はこれまでの経験を活用し、製造部門の第一線の監督者として力を発揮していきたいと考えております。

## 〈資格・免許・受講研修〉

- 第一線監督者上級コース合格（日本製造監督職研修所、2005年6月）
- 機械調整2級合格（機械操作認定協会、2003年6月）
- 機械操作2級合格（機械操作認定協会、1999年1月）
- 機械操作入門講座初級・中級（社内検定に合格；初級=1994年、中級=1998年）
- 普通自動車免許（1995年8月）

## 〈職務経歴〉

### 〇〇精密機械工業株式会社

1994年4月～2011年3月（17年）

- ユニット製造課組立係職長（部下15名） 2006年4月～2011年3月（5年）
- 組立製造課調整班班長（部下5名） 2000年4月～2006年3月（6年）
- 組立製造課組立担当（機械操作） 1994年4月～2000年3月（6年）

## 〈主な職務内容と業績〉

### （1）ユニット製造（6年）

#### ① 係長職（職長）業務

係の諸管理（班長の指導、製造管理部門との調整、品質トラブル対応、製造販売会議への参加）

業績：品質における社告問題で、対応プロジェクトの製造部門代表として参画し、全国の納入先への派遣チームリーダーとして指揮を執った。顧客対応とともに、全国に派遣した対策員のメ

ンバーへの配慮も行い、2年計画のところ1年8ヶ月で対応ができた。

②特命事項担当

製造部門全体活動の事務局担当（安全衛生委員会、QCサークル大会を担当）

業績：工場内の安全衛生委員会の委員長を2年間務めた。毎月1回職場巡回を行い、不安全状況・不安全行動・不安全設備などを厳しくチェックし、その対応策を職場責任者より提出願い、実施後の確認を行った。工場内の休業労働災害ゼロを2011年3月末で983日続行中である。

(2) 組立製造 (11年)

①班長職業務

班の諸管理（人員・生産台数・品質確保・ロスの削減・生産調整や変更対応など）

業績：日々の人員体制確保に向け休暇計画書を一覧表にして職場に掲示した。また、計画的に作業のローテーションを行い、他のメンバーの作業をカバーし合うようにし、休暇を取りやすくなり、休暇の取得率が15%アップした。

②調整業務

完成品の性能検査・調整、品質活動（QC活動）、コストダウン活動、後輩の指導

業績：後輩を指導するに当たり判りやすい判断基準を図を多用して作成し、実際の指導に活用した。この資料は他の班でも参考にして作成されるようになる。その折に講師を担当した。

③組立業務

機械操作による完成品組立（3～8台担当）、品質活動（QC活動）、コストダウン活動

業績：QC活動のサブリーダー（1年）・リーダー（2年）を担当し、全員参加を呼びかけ、メンバーでの勉強会を実施し、工場内での大会で優秀賞を受賞した。

<セールスポイント>

1. 部下の指導育成には自信があり、リーダーとしての適性があります。
2. 決められたことを着実に遂行し、既定のことでも改善する意欲を大切にしています。
3. 機械そのものが好きで、油にまみれることもいといません。
4. 新たな技能など、未知の技術や仕組みを習得することが好きです。
5. パソコン操作は習得中です。（ワード、エクセルについては初歩の操作は現在も可能です。）

以 上