



帰国研修員便り

【アクションプラン経過報告】

Action Plan													
Action	Responsible	Month											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1- Staff training INTI SALTA													
1.1 Presentation to the center director Inti Salta	Santiago	■											
1.2 Training subjects received in Japan staff INTI S	Santiago	■	■										
2- Signature of latter collaboration													
2.1 - Writing a latter agreement	Legal INTI	■											
2.2 - Visit to Cameras	Santiago-Patricia	■	■										
3- Companies witnesses													
3.1 Performing call	Cameras		■										
3.2 Selection of companies	Santiago		■	■									
3.3 Realization of companies	INTI SALTA			■	■								
3.4 Presentation of action plan individual	INTI SALTA				■								
3.5 Implementation	INTI SALTA					■	■	■	■	■	■	■	■
3.6 Presentation report implementation	INTI SALTA										■	■	■
4-Training													
4.1 Organization of course of supervisors	Patricia												
4.1.1 Selection of participants	Patricia		■										
4.1.2 Issued Course	Patricia		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
4.2 Survey training needs cameras	Cameras		■										
4.2.1 Assessment results	Santiago			■	■								
4.3 Completion of training (Theoretical-do it)													
4.3.1 5s	Santiago-Patricia			■	■								
4.3.2 7 Lost as Toyota	Santiago-Patricia				■								
4.3.3 Circles Kaizen	Santiago												
4.3.4 Strategic planning	Santiago												
4.3.5 Business model as Canvas													
4.3.6 Costs for decision-maki													
4.3.7 Developing marketing p													
4.4 Training survey needs													
4.4.1 Training N°1													
4.4.2 Training N°2													
5- Presentation of success stories													
5.1 Definition of place, date and p													
5.2 Preparation of entrepreneurs i													
5.3 Realization of the seminar													
6- Final Report													
6.1 Writing and sending final report													



サンティアゴさん（アルゼンチン）からレポートが届きました

現地活動報告 : Mr. ALFONSO Santiago Nicolas
(アルゼンチン帰国研修員)

2019年4月15日

(公財) 北九州国際技術協力協会 研修部

JICA/KITA 技術研修に参加したサンティアゴさん(アルゼンチン帰国研修員)からアクションプラン経過報告が届きました。

今回ご紹介する帰国研修員便りは、2017 年度：研修「中南米地域：中小企業・地場産業活性化(B)」コースに参加されたサンティアゴさんの帰国後アクションプラン経過報告です。

1. 今回レポートが届いた帰国研修員の紹介

名前 (通称)	写真	氏名	国名	研修期間
サンティアゴ さん		Mr. ALFONSO Santiago Nicolas	アルゼンチン	2017/6/06 ～2017/7/06



ヨーロッパの文化を色濃く引き継ぎ、「南米のパリ」と称される国、アルゼンチン。

文化や芸術、音楽など、様々な分野で非常に成熟しており、他の南米諸国とは少し違った雰囲気を持つ国です。

日本から北米の主要都市を經由して所要約 24 時間！地球の真裏

アルゼンチンの観光スポット



イグアスの滝

アルゼンチン側に 80%、ブラジル側に 20%の割合で 2 国をまたがるこの世界最大の滝



コロソ劇場

パリのオペラ座とミラノのスカラ座に並んで、「世界三大劇場」として有名。

2. 研修時の写真



世界各国から派遣された研修員（13名）の皆さんは、北九州市（JICA九州）に集まり、「中小企業・地場産業活性化」について研修を受けました。

5. サンティアゴさんから帰国後の活動報告

帰国後の活動報告



- ①報告者： サンティアゴさん（Mr. ALFONSO Santiago Nicolas）
- ②研修コース： 中南米地域： 中小企業・地場産業活性化
- ③タイトル： アクションプラン経過報告

サンティアゴさんから届いたしたレポートは、長文ですのでレポート前半の一部をご紹介します。（KITA 編集担当者）

アクションプラン経過報告

中小企業への支援活動

産業部門を対象に支援を実施しました。（観光部門の調査は行っていません）

1. 支援企業の選択：

様々なトレーニングとカウンセリング（相談）プログラムへの参加に関心を示した企業を選択しました（14社）。

2. 選ばれた企業：

選択した企業は、下記の14社です。

Metallobra、Manclean、ComeSano、Cleo sanwicheria、The Shark、Strip、Tecnofer、Gay Hardware、Alberdi Ceramics、Sertec、Mochec、CTC Garaje、Secoplasty Lesser

3. 企業の診断：

予備診断として、企業調査はインターネットを利用して下記リンクから登録できるように実施しました。

<http://autodiagnostico.inticampusvirtual.org/index.php>

調査が完了した段階で企業の管理者との面談、施設の見学を行い、さらに作業員または中間管理者とも面談を行いました。後日、各企業から提案書が提示され支援活動をスタートしました。

4. 支援活動の実施：

支援期間は3～9ヶ月で平均すると約6ヶ月となりました。支援した企業で取り組んだ項目は、5S、戦略計画、SMED（シングル段取り：Single Minute Exchange of Die）、生産ラインのバランス、指標管理、多効果性基盤、パフォーマンス評価、改善サークル、コストなどです。

最終報告は、計画内容に沿って発表されました。支援を受けた企業のうち71%が支援期間の延長を希望し、その一部の企業は現在も支援を続けています。

5. 主な実施項目

■ 5Sの共有：

対応するフォローアップとともに3Sまで実行され、次の段階はその継続性と再現性となります。彼らは工場の改造に関しても実行しています。写真1はビフォー・アフターの実例です。



写真1：5Sの実施例

2番目の事例としては、会社はミッション、ビジョン、価値観、戦略目標の開発に取り組み、確立された目標に関連してコントロールパネル（基本的な設定を行うプログラムを集めたもの）を作成しました。

■ 行動計画：

戦略的に計画を達成するための達成目標を設定しました：会社の使命、ビジョン、価値観、等です。彼らは、SWOT分析（外部環境や内部環境の強み（Strengths）、弱み（Weaknesses）、機会（Opportunities）、脅威（Threats））の4つのカテゴリーの要因分析を通して、会社の状況を評価しました。潜在する問題点の原因を把握し、より正確な計画を構築するために原因分析ツールを取り入れた行動計画を採用しました。

階層組織図の明確な定義を設定し、目的・指標・測定方法の決定は、コントロールパネルにてまとめ管理されています。

TALLER DE FOGA			
Objetivo	Plan	Descripción	Plan
1. Aumentar la productividad del taller	1.1	Optimizar el uso de los recursos humanos	1.1.1
2. Reducir los costos de producción	2.1	Implementar un sistema de control de calidad	2.1.1
3. Mejorar la satisfacción de los empleados	3.1	Implementar un programa de capacitación	3.1.1
4. Mantener un nivel de seguridad alto	4.1	Implementar un programa de mantenimiento preventivo	4.1.1
5. Reducir el tiempo de entrega de los productos	5.1	Optimizar el flujo de trabajo	5.1.1
6. Aumentar la calidad de los productos	6.1	Implementar un sistema de control de calidad	6.1.1
7. Reducir el consumo de energía	7.1	Implementar un programa de ahorro de energía	7.1.1
8. Mantener un nivel de higiene alto	8.1	Implementar un programa de limpieza	8.1.1
9. Reducir el tiempo de entrega de los productos	9.1	Optimizar el flujo de trabajo	9.1.1
10. Aumentar la calidad de los productos	10.1	Implementar un sistema de control de calidad	10.1.1
11. Reducir el consumo de energía	11.1	Implementar un programa de ahorro de energía	11.1.1
12. Mantener un nivel de higiene alto	12.1	Implementar un programa de limpieza	12.1.1
13. Reducir el tiempo de entrega de los productos	13.1	Optimizar el flujo de trabajo	13.1.1
14. Aumentar la calidad de los productos	14.1	Implementar un sistema de control de calidad	14.1.1
15. Reducir el consumo de energía	15.1	Implementar un programa de ahorro de energía	15.1.1
16. Mantener un nivel de higiene alto	16.1	Implementar un programa de limpieza	16.1.1
17. Reducir el tiempo de entrega de los productos	17.1	Optimizar el flujo de trabajo	17.1.1
18. Aumentar la calidad de los productos	18.1	Implementar un sistema de control de calidad	18.1.1
19. Reducir el consumo de energía	19.1	Implementar un programa de ahorro de energía	19.1.1
20. Mantener un nivel de higiene alto	20.1	Implementar un programa de limpieza	20.1.1

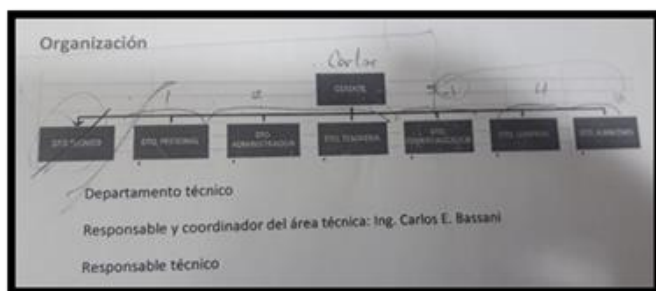


写真 2 コントロールパネルの一例

■生産工程とその最適化

彼らは、生産プロセスの図表を持っています。製品を造るための必要な道具、機器および機械についてレイアウトスケッチが図示され、43%の経路減少を達成しています。

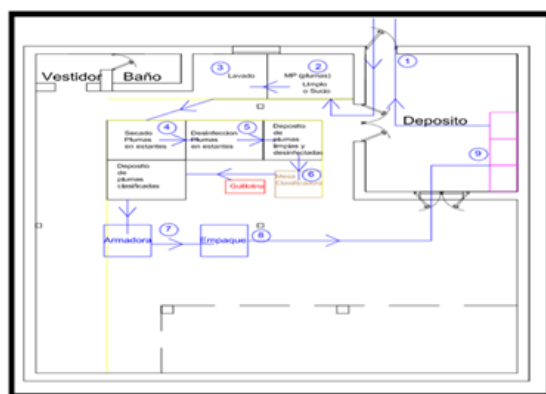


写真 3 工場のレイアウト（図示化）

クリックしてサンティアゴさんのレポートを参照下さい。



サンティアゴさんと研修員の企業訪問

(2017年6月)



講義を受ける研修員の皆さん



整理整頓の行き届いた工場内を見学



講義後の記念撮影

以上