

履歴書並びに専門領域



ハリー ヘニング

経済工学士
Käthe-Kollwitz-Str. 14
D-24558 Henstedt-Ulzburg, Germany

携帯電話: +49 (0) 176-8027-0360

harry.henning@henning-interim.de
www.henning-interim.com

自己紹介

1948年3月24日生れ
既婚、二子(20歳(死去)/41歳)
ドイツ語: 母国語;
英語: 堪能、確実な交渉能力;
日本語: 基本知識

インテリムプロジェクト

KAIZEN、TPM、などにより、効率の最大化、コストを最小限に抑えるための広範囲なグローバル製造業のチェンジマネジメントをいたします。この分野における豊富な経験と実績をもとに、必ず結果を出す事をお約束します。生産と流通のプロセスと設計を評価し、生産性、サプライチェーン、輸送およびワークフロー改善戦略を実践致します。強力なリーダーシップで、コンセンサスの獲得とマネジメントのバイ-インを構築いたします。

顧客、グローバル管理チーム、労働協議会、銀行、政府機関との関係を管理します。

2019年

国際的な照明器具の製造販売会社（欧州売上シェア No1）のインド工場
従業員 約 780 人、売上高 8 千万

全権委員

任務：コスト最適化、チェンジマネジメント、コーチング、kaizen、5S、
リーンプロダクション

2018年

国際的な照明器具の製造販売会社（欧州売上シェア No1）のインド工場
従業員 約 900 人、売上高 8 千万 INR

全権委員

任務：コスト最適化、チェンジマネジメント、コーチング、kaizen、5S、
リーンプロダクション

2017年

ドイツゴム押出加工自動車部品メーカーのアメリカ工場（ティア 1）
従業員 680 人、売上高 8 千万ドル

プロジェクトマネージャー

任務：中国、インド、ドイツへの技術移転、米国の技術的欠陥による製造移転

| | |
|----------------|---|
| 2016 年 | <p>ドイツのキャンピングカー自動車部品、ドア等 (ティア 1) CRO, チェンジマネジメント 任務: コスト最適化、ジャストインタイム、kaizen および生産技術の向上、 ゼロ-ディフェクト</p> |
| 2015 年～2016 年 | <p>ドイツの自動車部品メーカー、カーボンモノコック製造企業 (ブガッティ ティア 1) 従業員 110 人、売上高 1 千万ユーロ COO, 工場長 任務: コスト最適化、ジャストインタイム、生産性・効率の改善、労働組織との交渉 品質向上、ゼロ-ディフェクト</p> |
| 2014 年～2015 年 | <p>国際的な自動車部品メーカー (ティア 1), 米国企業 従業員 4 万 5 千人、ドイツ工場 850 人、売上高 1 億ユーロ、 代表取締役 任務: コスト最適化、生産性・効率の改善、労働組織との交渉、 リーンマネジメント、マネジメントチームのコーチング</p> |
| 2013 年 | <p>ドイツの亜鉛ダイカスト会社 従業員 140 人、売上高 2400 万ユーロ COO, 工場長 任務: コスト最適化、生産性・効率の改善、5S, CIP、品質向上</p> |
| 2011 年～ 2012 年 | <p>国際的に拠点をもつスイス企業ホールディング 自動車部品・プラント技術メーカー 代表取締役社長、ドイツ国内自動車コンポーネント生産プラント 任務: マネジメントチームのコーチング、技術と生産性の向上、 ネットワーク資本の向上、在庫削減、TPM, 5S, CIP の導入、 従業員 130 人、売上高 2400 万ユーロ</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 任務に相応した成果を上げてプロジェクトを終了 ● 40%の在庫削減に成功 (180 万ユーロ相当) ● OTD の向上 (87%から 96%へ) ● 生産性の向上 (8%) |
| 2009 年～ 2010 年 | <p>国際的に拠点をもつスイス企業ホールディング、5000 人 自動車部品・プラント技術メーカー 国際事業副社長 任務: 駆動技術ビジネスユニットの再編、製造移転、 プロジェクトマネジメント、ディスインベストメントおよび/または拠点閉鎖、 米国、カナダ、ドイツ、ベルギー、ポーランド、インド、中国各地における 拠点の利益回復</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 米国内のプラントの閉鎖、及びカナダ、ポーランド、インドへの製造移 転 ● 2010 年第一四半期において、6 拠点における利益の回復 |
| 2008 年～ 2009 年 | <p>医療技術で世界をリードする大企業 代表取締役、チェコ共和国工場 任務: 工場従業員を 650 人から 1250 人へ増強 製造ラインをイタリアからチェコへ移転 生産性/効率の改善、納入能力の確保、納期短縮、</p> |

コスト最適化、TPM の導入、組織改革、マネジメントチームの安定化

- 任務に相応した成果を上げてプロジェクトを終了
- 生産性の向上を 14% 達成
- 医療処置に使用される部品の質的向上を 0 ppm にて達成

2007 年 ~ 2008 年

ガス・液体メーター、測定技術、オフショア + タンク技術製造企業
米国の大企業

オペレーションマネージャー、ハンブルク工場

従業員 150 人、売上高 3500 万ユーロ

任務: 生産性/効率の改善、納期短縮、コスト最適化、

KAIZEN およびリーン生産技術の導入; 在庫削減

- 8%を超える生産性の向上
- 在庫を 13.5% (140 万ユーロ) 削減
- 納期遵守率を 64%から 97%に改善
- 生産/マテリアルマネジメントに APS ソフトウェアを統合
- 米国/中国/インドの納入業者により納入を改善
- 投資プログラムの提唱

2006 年

大面積プラスチック自動車部品メーカー、国際グループ

共同部長、特別委任者、スロバキア 2 工場の指揮・監督

従業員 450 人、売上高 2000 万ユーロ

任務: 生産性向上、品質改善、納期短縮、コスト最適化、再編

- ロジスティクス構想の作成と実行; 節約額: 3 万ユーロ/月
- 工具メンテナンスの最適化; 節約: 従来製品に必要とされた事後加工に従業員 2 人/当番
- 顧客独自の生産ラインにおいて 28%を上回る生産性の向上
- 塗装工程後の不良部品の 40%以上低減で品質改善
- 進行・工程の最適化

2005 年

家族経営の中規模株式会社、木製/樹脂製窓およびドアの製造

技術取締役

従業員 400 人、売上高 3800 万ユーロ

任務: 生産性向上、品質改善、納期短縮、コスト最適化、再編

ターンアラウンド・マネジメント

- 生産性向上は部門別で 4%から 9.5%
- クレーム率を 18%低減
- 納期を 4.5 週から 2.5 週に短縮
- 12%の人員削減
- 原材料 / WIP の在庫を 140 万ユーロ削減
- 36/40 労働時間を賃金調整無しで企業協定
- 6%~10%の給与/賃金削減、(持続的)休暇削減

2003 年 ~ 2004 年

自動車部品および衛生品納入メーカー、有限会社

工場長

ハイドロフォーミング、熱加工テクノロジー、従業員 250 人、売上高 2500 万ユーロ

任務: 製造マネジメント、プロセス最適化、KAIZEN の導入

- 作業生産性を 14%向上
- 機械稼働率を 8%上昇
- 60%を下回っていた納期遵守率を 98%以上に回復
- 新たな交代制区分を超過勤務調整無しで実行

2003 年

国際的自動車部品メーカー、米国

欧州生産拠点の副部長

自動車排気ガス制御システム、ショックアブソーバ

欧州 16 工場、従業員 3800 人、売上高 7 億ユーロ

- 欧州における製造事業の調整

- チェンジマネジメント
- **KAIZEN** プロセスを再開
- ワーク・イン・プロGRESSを 15%低減
- 8工場における人員削減 (200人)

国際的マネジメント経験

1998年～2002年

エスコーツ・マーレ社、ファリダバッド/インド

事業・テクノロジー部長

エンジンピストンの製造、2工場で従業員 5500人、売上高 9500万ドル
エスコーツ社(ファリダバッド)とマーレ社(シュトゥットガルト)の

50:50 ジョイントベンチャー企業

- 製造、品質管理、研究開発に関する全面的責任
- 再編
- チェンジマネジメント
- **KAIZEN** およびリーン生産の実行
- 同一生産量を保ちつつ従業員を 5500人から 3000人へ削減
- **QS 9000** および **ISO 9000** を実行
- 重要得意先に対する製品・技術サポート
- 予算チェックおよび投資計画
- **WIP** 材料の在庫を 38日から最高 9日に短縮
- プロトタイプ開発期間を 24週から 7週に短縮

1995年～1997年

ベルトラムス(株)、ジーゲン/ドイツ

代表取締役

排気ガスおよび熱加工技術を重点におく金属加工

従業員 440人、売上高 6500万ドイツマルク

- 再編およびターンアラウンド
- 企業三分野の直接指揮・監督に加えて、チェコの一工場の事業監督 (従業員 80人)
- 企業の一分野を売却
- 新規の労働時間規定やフレックスタイムおよび報酬・残業手当での削減について経営参加委員会および金属産業組合と合意

1993年～1994年

ハノーファー硬石社、ハノーファー

取締役、インテリムマネジメント

石灰砂岩産業、従業員 170人、売上高 5000万ドイツマルク

- ドイツ国内の二工場を再編
- ノルウェー工場のセルラーコンクリート製造開始を監督

1993年

マグナ・インターナショナル、トロント/カナダ

マネジメントコンサルタント

自動車部品メーカー

- プロジェクト: 欧州の OEM 納入業者、重点: ロックシステムおよびドアフレーム
- 二企業買収に向けたデューデリジェンス

1987年～1993年

YMOS (株)、オーベルツハウゼン/ドイツ

自動車部品メーカー、従業員 5000人、売上高 7億ドイツマルク

1991年～1993年

"ロックシステム"事業部長

従業員 950人の指揮・監督、売上高 1億 9000万ドイツマルク

製造、研究開発、品質管理の指揮・監督に加えて**英国 YMOS** の取締役

- 電子ロックシステムの新規開発に向けた戦略
- フランスのロックシステムメーカーを買収統合

- KAIZEN、SMDE、JIT 生産方式の実行
- 製造プロセスの最適化

1989年～1993年

単独取締役、YMOS (英国)

従業員 240 人、売上高 1500 万ポンド

- 最高経営責任者
- 重要得意先 (VW, MB, GM) の新規獲得

1987年～1989年

技術取締役、YMOS (英国)

従業員 120 人、売上高 900 万ポンド

- 一工場の立上げ (グリーンフィールド・プロジェクト)
- 品質マネジメントシステム (ISO 9000) の実行
- 製造の指揮・監督
- マテリアルマネジメントおよびロジスティクス
- インダストリアルエンジニアリング
- 製造をドイツから英国バーミンガムに移転

1986年～1987年

RHW 車両装備、シュタットハーゲン/ドイツ

事業本部長

自動車部品メーカー、自動車シート、従業員 2200 人

- 従業員 350 人の指揮・監督
- 3 部門を直接指揮
- スタンピング/プロトタイプ開発
- パイロット生産
- 表面加工
- 最終組立て

1984年～1986年

MIP メンテナンス、マインツ/ドイツ

事業本部長

米国軍隊車両の修理・メンテナンス、従業員 5000 人

- 従業員 230 人の指揮・監督
- 修理・メンテナンス業務の指揮・監督
- マテリアルマネジメント
- ロジスティクス
- 品質管理
- ドキュメンテーション

1983年～1983年

カラバール海運、カラバール/ナイジェリア

チーフエンジニア

1982年～1982年

ハンゼアティック海運、リマソル/キプロス

チーフエンジニア

1975年～1975年

キャリア冷却技術、ハンブルク/ドイツ

空調エンジニア

1973年～1974年

SEDCO インターナショナル、シンガポール

チーフエンジニア

1972年～1973年

TIDEX ナイジェリア、ラゴス/ナイジェリア

チーフエンジニア

1967年～1972年

商船、種々の海運会社

船舶エンジニア

1967年～1967年

ヘーボルト社、クックスハーフェン/ドイツ

溶接工

1963年～1967年 クルト・エンゲルハルト社、ノイハウス/ドイツ
自動車修理工

学歴

2010年～2010年 カイ日本語学校にて、日本語総合科の春学期を受講 (計200時間学習)

1977年～1983年 ハンブルク大学、ハンブルク・ハールブルク工科大学、ベルゲドルフ専門大学
経営学、製造テクノロジー学、CAD/CAM
経済工学士 (インダストリアルエンジニアリング)
重点: 製造・プロセス工学、経営学

1975年～1977年 上級専門高校、ハンブルク
専門大学入学資格取得

1974年～1975年 ハンブルク海洋技術専門高校、ハンブルク
免許 C2 および CMa、船舶運転技術エンジニア

1963年～1966年 自動車整備工としての職業教育

出版物

CAD – 経済的利用を考慮した設計における決定要因、220 ページ、ドクター A. ヒューティッヒ出版、1988

„西欧企業には「深呼吸」が求められている“ – インドのサプライヤーが重要性を増強
“新タイヤ新聞”へのゲスト投稿、2005年1月付

趣味

飛行スポーツ、レーシングスポーツ、ゴルフ、テニス、ウォーキング、スキー等

ノウハウプロフィール

代表取締役 / 取締役 / 技術部長 / 工場長 / 部長

- 利益・損出責任を全面的に負う取締役
- ドイツおよび海外工場における量産/個別製造および JIT/JIS の指揮・監督
- 重要製造データの持続的チェック並びに製造プロセスの分析および再編による効率改善
- コスト削減プログラムの提唱と監視
- ボトルネック問題の一掃
- 納期および提示品質の遵守を確立
- KAIZEN、CIP、SMDE、KAN-BAN、シックスシグマの実行
- 品質・能力向上に向けた明確な目標のビジュアル化・コミュニケーション
- ビジネスプランの作成および戦略的事業目標の練上げ
- ビジネスユニットの再編およびターンアラウンド構想の作成
- 納期・サービスを確保した製造ユニットの移転
- デザイン・プロトタイプ開発センターの構築、プロトタイプ開発期間の短縮、新規製品シリーズの確実な上市
- QS 9000 / VDA 6.1 の計画・実行および顧客チェック (フォード Q1、GM 等)
- フレックスタイムの作成・協議および人事関係問題全てで組合・経営参加委員会と協力関係
- 短・中・長期的な工場・投資計画と期日内の実行
- リーンマネジメントの哲学・技術の採用
- 銀行および組合との協議
- 強い顧客指向

マテリアルマネジメント/ロジスティクス/品質管理

- ABC 分析および在庫保有を基にした商品在庫分析、材料在庫削減に向けた配置検討要素の作成
- 確かな材料供給
- 工程時間の短縮
- 顧客要求に対する迅速な対応、供給連鎖管理 (SCM)
- 目的指向型の枠組み・呼出し契約による確かな納入業者の選定・拘束
- ISO/QS/VDA 6.1 に基づく品質基準の実行、
フォード、GM、VW、DC、トヨタによるシステムチェック

ヒューマンリソースマネジメント

- 労働者、社員、マネージャの選別・採用
- 情報・コミュニケーション政策の開示、信頼および作業意欲の推進、能力のビジュアル化
- 目標や予定設定に関する明確な意思疎通、能力チェック、責任領域の移譲
- 従業員の潜在能力を育成、自律チームの導入、自発的イニシアチブの支援、
KAIZEN セミナーの開催と指揮

労働安全および環境基準

- 事故の低減や一般的効率性の上昇に向けた安全な作業環境および環境マネジメント戦略を実行

製造

| | |
|-----------------------|--|
| 金属/スチール | スタンピング、旋盤、フライス、研削、曲げ加工、ハンダ付、溶接 ハイドロフォーミング、変型、表面加工 |
| 鑄造プロセス | ZAMAK、アルミニウム |
| 合成材料 | 自動車産業部品、樹脂射出成形、グラスファイバー品 |
| 製造プロセス | メカニックおよびエレクトロメカニック構成部品、 アッセンブリー・テクノロジー |
| 自動車部品 | ロックシステム、ピストン、ボールベアリング、シート、ドアグリップ |
| 船舶技術 | 蒸気技術、ディーゼルエンジン、エンジン部品、電気技術、空調装置、 ポンプ等 |
| 建設産業 石灰砂岩 窓システム | 石灰砂岩およびセルラーコンクリートの製造 木・樹脂製の窓システムおよび住宅ドアの製造 |



ハリー ヘニング
2018年12月