

ネットワンシステムズが認定する「匠」制度とは？ 専門職にもう一つの道——軌道に乗る「匠」制度 技術力を職位に反映

ICT基盤構築を手がけるネットワンシステムズが立ち上げた、高い専門性を持つ社員を「匠^{たくみ}」として認定する制度が軌道に乗ってきた。管理職とは別に、専門性で事業に貢献するキャリアパスを示す仕組みだ。第1弾として技術領域で7人を認定した。個人の技術を組織の成長力へつなげる取り組みとして注目される。最初に選ばれた7人をシリーズで紹介する。

同社の社員約2800人のうち、エンジニアは約1700人を占める。ネットワークインフラ領域で市場をけん引してきた背景には、高度な技術を持つ人財の存在がある。一方で、個々の専門性が組織全体の強みとして十分に見えにくく、技術者が将来像を描きにくい課題もあった。

制度の背景には、人事制度の刷新がある。経営戦略と人財戦略を連動させ、短期的な成果だけでなく、中長期の育成や企業成長を評価に反映する考え方を打ち出した。その柱の一つが「Team」「TAKUMI

(たくみ)」「Fairness」から成る人財マネジメントポリシー。匠制度は、このうち「TAKUMI」を具体化した制度として2025年に導入した。

顧客への価値向上につながる強い専門性を持ち、実績や経験を積んだ人財を匠として認定する。専門領域を明示した職位の一つとして位置付け、等級制度や処遇にも反映する点に特徴を持つ。任期は中期経営計画に合わせて3年を1期とし、活動に必要な時間や費用も一定の投資として確保する。

管理本部副本部長の沖千里氏は「専門性の認定で終わらず、役割

等級制度と報酬制度に組み込んでいる点が特徴」と説明する。匠は所属チーム内の貢献にとどまらず、部門や本部を超え、全社で影響力を発揮する人財と位置付ける。管理職が組織を動かす役割なら、匠は専門性で顧客や社内の課題解決を先導する役割を担う。

認定は、自社のキャリアフレームワークで一定以上の技術レベルを前提とする。部長以上の推薦を受け、業務経験、保有資格、講演や論文などの活動実績、360度サーベイ、事業貢献の実績を確認する。経営層との面接を経て、影響力や貢献度、先進技術への目利き力、社内外での認知を見極める。

制度の狙いは、優秀な技術者が管理職を目指す以外の道を示すことだけではない。「あの人はすごい」という属人的な評価に見える



ネットワンの沖副本部長(左)と牛島幸マネージャー

化し、顧客価値の創出に結び付ける。沖氏は「個の力が強かったネットワンから、組織としての力の発揮につなげたい」と話す。採用活動でも匠という言葉が学生から聞かれるようになり、技術力を象徴するブランドとしての手応えも出始めた。

今後は営業領域やコーポレート領域にも対象を広げる構想。市場や顧客を深く理解する営業人財、会社運営を支える専門人財にも匠の考え方を広げる。専門性を磨く社員一人一人の成長を後押しし、会社の競争力に変える。人的資本経営を事業成長へ結び付ける新たな軸になりつつある。

高い専門性を持つ社員を

匠 TAKUMIの現場

つなぐ ゑ ゑ ぶ ゑ かわる
net one

と認定。

最初に選ばれた7人を紹介。

ビジネスアーキテクト (ビジネスディベロップメント) の匠—— 0から1を生む事業開発 製造DXの基盤を描く

東日本第3事業本部エンタープライズ事業戦略部プリセールスチームの黒田宜範氏は、製造業向けのスマートマニファクチャリング事業を切り開いてきた。現在は事業開発を担い、「1のビジネスを10にするのではなく、0から1を作り出す仕事」と位置付ける。ネットワンシステムズが従来強みとしてきた企業内ネットワークやデータセンター基盤の領域から、工場の現場に踏み込む起点を作った人物だ。

きっかけは2015年ごろにさかのぼる。独インダストリー4.0(ドイツ発の製造業デジタル化戦略)の流れを受け、製造業ではIoT、AI(人工知能)、ビッグデータをどう自社の生産現場に取り込むかが課題になり始めた。ある新工場の案件では、数千規模のネットワーク接続口を求められ

た。つなぐ対象はパソコン(PC)だけではなく、PLC(制御装置)や工作機械、センサーだった。黒田氏は、製造現場が設備データをリアルタイムに集め、分析し、次の改善につなげようとしていることを見抜いた。

そこから、同社のスマートマニファクチャリング事業は動き出した。IT部門だけでは把握しきれないOT(制御・運用技術)領域に入り込み、顧客の製造部門やITベンダー、OTベンダーの要件を整理する。データを集めるためのネットワーク、セキュリティー、データ基盤を一体で考えることができるのが強み



黒田宜範

だ。黒田氏は「お客さまに対する貢献意識は、OAのLANを作るより

高いモチベーションを持つことができた」と振り返る。

既存工場のDXは、新工場よりも難しい。古い設備や構成図の残っていないシステムが動き続け、1人で全

体を把握する担当者がいない場合も多い。黒田氏は顧客とスコープ(目線)を合わせ、どこにリスクがあるかを見極める。Wi-Fi、ローカル5G、産業用無線なども、性能だけで選べばよいわけではない。コスト、保守性、既存設備との親和性を見極め、必要な技術を適材適所で組み合わせる力が

問われる。

2017年以降は自動車部品メーカーのDXプロジェクトに参画し、グローバルでの生産領域の全体最適化を支えてきた。製造DXは、データを集める段階から、活用し、自律的に制御する段階へ進みつつある。IT/OTネットワーク・セキュリティーの統合、進化するAI、GXなどの工場インフラ、生産実行系システムやデジタルツインなどアプリケーションの再構築も欠かせない。

これまでの「接続・収集フェーズ」から、これからの「活用・自律制御フェーズ」への移行を進める。黒田氏は次の一手の戦略(アプリケーションとインフラの一気通貫での提供)を描き、顧客が目指す自律化工場の実現に向けた基盤づくりをけん引する。



人目