

参加料

早期割引料金 (10月11日(水)まで ※キャンセル不可)	
会員(正会員・事業所会員) JMA法人会員	一般価格
14,040円(税込み) <small>(本体価格13,000円 消費税1,040円)</small>	19,440円(税込み) <small>(本体価格18,000円 消費税1,440円)</small>
通常料金 (10月12日(木)～当日 ※キャンセル可(下記規定))	
会員(正会員・事業所会員) JMA法人会員	一般価格
16,200円(税込み) <small>(本体価格15,000円 消費税1,200円)</small>	21,600円(税込み) <small>(本体価格20,000円 消費税1,600円)</small>

※早期割引申込み分のキャンセルは、致しかねます
※上記参加料にはテキスト代・昼食代が含まれています

●会員ご入会の有無につきましては、下記HPにてご確認ください
<http://www.jipm.or.jp/memberlist/>
 公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会HP
https://www3.jma.or.jp/jma-member/list_new/n_member_list.php
 一般社団法人 日本能率協会HP

会員以外の方は、この機会にぜひ当会へのご入会をご検討ください

キャンセル規定

- ・参加予定の方が当日参加できない場合は代理の方がご参加ください。代理の方の参加も不可能な場合は、下記の規定によりキャンセル料を申し受けます(キャンセルはファクシミリでのみ申し受けます)
- ・開催当日および前日の参加取消し・・・参加料全額(参加料入金済の場合、返金いたしません)
- ・開催の2日前～7日前の参加取消し・・・参加料の30%(参加料入金済の場合、70%を返金いたします)
- *いずれも土日曜・祝祭日を含みません

参加申込み方法

- ・下記申込み書に必要事項を記入のうえ、ファクシミリにてご送付ください。電話での申込みは受け付けておりません
- ・開催直前に申込みの方には、受付票をお送りできないことがあります。その場合は申込み時に電話で確認のうえ、ご来場ください
- ・開催の約2週間前より、派遣窓口担当者様あてに受付票・会場案内と請求書を送付します。請求書が届き次第、当会指定の銀行口座にお振り込みください。なお、振込み手数料は貴社にてご負担ください。また、お支払いは原則として開催後1ヶ月以内をお願いいたします

お申込み先

●申込みの確認は、TEL 048-470-3710までお願いいたします
株式会社アイ・イーシー 通信教育・セミナー受付センター
FAX:048-470-2702
※当会ではセミナー・イベントの申込手続きに関する業務を株式会社アイ・イーシーへ委託しております

お問い合わせ先

●内容についてのお問い合わせは、中部事務所までお願いいたします
公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 中部事務所
TEL:052-561-5634
Mail:jipmchuubu@jipm.or.jp

ご注意・お願い

- ・天変地変や伝染病の流行、研修会場・輸送等のサービスの停止、官公庁の指示等の、当会が管理できない事由による発表会の内容変更・中止のために生じたお客様の損害については、当会ではその責任を負いかねます
- ・録音・録画に使用する機材の持込みをお断りいたします
- 個人情報に関する取り扱いについて
 ご記入いただいた個人情報は、当大会の運営・管理・資料送付、出欠の確認等に利用いたします。また、後日、当会より事業・サービス・セミナー等のご案内を送付させていただきます。当会は、ご提供いただいた個人情報を当会のプライバシーポリシーに則って安全対策を施し適切に管理いたします。当会のプライバシーポリシー、個人情報の開示・訂正・削除等の詳細につきましては、当会ホームページ (<http://www.jipm.or.jp/>) をご覧ください。

活動事例発表会2017で優秀な事例が名古屋に集結!!

全国の優秀な改善事例が一度に聞けるチャンス!!

公益社団法人日本プラントメンテナンス協会では、1973年より毎年6月を「全国設備管理強調月間」として、設備管理意識の啓発・高揚に努めております。本大会は、この活動の一環として開催しております全国7地区8会場の活動事例発表会において「優秀改善賞」を受賞された29事例の発表を一堂に会し開催いたします。全国の優秀な活動事例が聴講できるこの機会にみなさまにご参加いただき、貴社の「モノづくりの強化と活性化」にお役立ていただければ幸いです

9:50▶16:40 (受付9:20~)

10月25日(水)



会場 名古屋国際会議場 (受付:1号館4階レセプションホール) **参加費** 会員 14,040円 一般19,440円 ★早期割引金額(10月11日(水)まで)

参加対象 設備部門、生産部門、生産技術部門、教育部門等

発表企業 アイシン・エイ・ダブリュ/アイシン・エイ・ダブリュ工業/アイシン軽金属/キョウセイ/サンデン・リテールシステム/サントリープロダクツ/三和酒類/ジャトコ/積水化学工業/デンソー/デンソー岩手/東レ/豊田合成/トヨタ自動車/トヨタ自動車九州/トヨタ自動車北海道/豊田自動織機/トヨタ車体/日産自動車/日本エラストマー/日立造船/フレックスキャンパス/北海道石油共同備蓄/マツダ/ミツバ/友新精機/SUBARU

(注)太線の枠内をご記入ください 請求書と受付票は、派遣窓口担当者様あてに送付いたします。それ以外をご希望の場合は備考欄にご記入ください。

参加申込み書

MA-1018	優秀改善事例 全国大会 2017	開催日: 2017年10月25日(水)
<input type="checkbox"/> 内にレ印でチェックをお入れください <input type="checkbox"/> 会員(正会員・事業所会員) <input type="checkbox"/> JMA 法人会員 <input type="checkbox"/> 一般		
ふりがな	ふりがな	備考欄(連絡・希望事項・協賛団体名)
会社名	事業場名	
所在地	〒 -	
	TEL () -	FAX () -
ふりがな	派遣窓口担当者名	所属役職名
E-mail	@	
※上記参加料にてご確認ください		
@	円(税込み)	×
	合計	円(税込み)
	受付	登録
		発送

優秀改善事例全国大会 2017 プログラム

10月25日(水) 受付9:20～ 1号館4階レセプションホール前

時間	A会場(1号館4階:レセプションホール)	B会場(2号館2階:224)	C会場(2号館3階:234)
09:50	開催あいさつ		
10:00	A-1 低速モーター故障によるライン停止0への挑戦 中部地区 トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部 プレス保全課・GL 岩崎 弘光 <small>プレス設備の重要部位であるモーター診断を人の五感に頼ることなく診断できる方法を見つけ出しモーター故障ゼロに挑戦した事例。</small>	B-1 信頼される保全マンを目指し新たな知識・技能への挑戦《搬送ローダーグリス詰まり対策》 西日本地区 トヨタ自動車九州株式会社 苅田工場 エンジン製造部 設備・資材課 第1作業係 職長 権田 裕介 <small>搬送ローダーにて定期グリスアップを実施しているが、分配弁内詰まりにて潤滑不良が発生。同類機が多く、同不具合の発生にも悩んでいたが、関係部署との連携で改善を行い自主保全に繋げた事例を発表する。</small>	C-1 初期故障ZEROを目指した妥協しない保全の挑戦～不具合潜在設備の改善事例とジャコ設備受け入れ体制の強化～ 東京地区 ジャコ株式会社 八木工場 工務部 保全技術課 川端 章夫 <small>弊社の品質保全活動は既存設備で品質に関わる設備管理項目を洗い出し、計画的に点検するTBMから予知保全・無人監視に挑戦してきた。今回は設備搬入立上時、製品品質確保のために設計specを超えて稼働し慢性故障となった改善と、その根本原因となった設備設計まで保全として十分に噛みこめていなかったことに対する改善の事例を発表する。</small>
10:20	A-2 人に優しい快適職場環境づくり～作業負荷評価と改善～ 東京地区 サントリープロダクツ株式会社 榛名工場 包装Dライングループ 後村 早紀 <small>飲料製造ラインのオペレーション業務の作業負荷を女性目線で評価するガイドラインを設定しつらい作業抽出と改善を行った。作業負荷の低減により安全・快適な人に優しい職場づくりの事例を発表する。</small>	B-2 ナットランナー異常件数【0】への挑戦～真因追求へのこだわり活動～ 中部地区 株式会社豊田自動織機 繊維機械事業部 生産部 製造課 保全 出口 健太 <small>慢性化した両面旋盤故障の中でナットランナー異常が多く、故障ゼロを目指した。テーマリーダーに若手を抜擢してQCストーリーを学びながら設備を知り、ゼロ指向の真因追求で、「職場力と保全力向上」と「故障ゼロ」を達成した事例。</small>	C-2 自分の設備は自分で守る 世代交代は我々に～人材育成における自主保全ステップ展開の活用～ 東北・北海道地区 北海道石油共同備蓄株式会社 北海道事業所 業務課 眞下 諒介 <small>昨今、若手社員が直員の大半を占め、急激に世代交代が進んだ。技術面で大きな差がある若手の人材育成を目的に独自の自主保全活動を構築・展開し、若手が試行錯誤をしながらオペレーターとして飛躍的に成長した事例を発表する。</small>
10:50	A-3 シーンに合わせた光の調和。～主婦の美学で設備総合効率向上活動～ 中部地区 株式会社デンソー 本社 半導体製造2部ウエハ生産1課 武田 和美 <small>従来とは違う膜質の新製品生産で、認識エラーが21.5h/月と多発。新製品の増産を乗り切る為に主婦である発表者が、部屋の模様替えをヒントにライトの色やコントラスト調整に踏み込み、認識エラーを撲滅し目標を達成した。</small>	B-3 ポンコツ転造ラインの再生活動～儲かる生産設備へ大変身～ 東北・北海道地区 株式会社ミツバ 福島工場 製造二課 高橋 一紀 <small>故障、不良、チョコ停、取戻り等のロスが多い30年経過の機械加工ラインを現場とスタッフが丸となり再生のメスを入れロス撲滅に取り組んだ事例を発表する。</small>	C-3 保管・出荷工程作業ロス"ゼロ"～ポケットに収まった保管場～ 関西地区 積水化学工業株式会社 滋賀栗東工場 栗東積水工業株式会社 オレフィン製造課 浜崎 一步 <small>私達が所属する部署では、高効率一貫生産工場を目指し、様々な生産性向上、効率改善活動に取り組んできた。今回は、これまで専任化され、ロスが無いと思われていた保管・出荷作業にメスを入れ、作業ロス"ゼロ"を達成した事例を発表。</small>
11:00	A-4 ダイエットプロジェクト2 ～お客様と私たちのうれしい・楽しい・大好きに向けて!～ 西日本地区 三和酒類株式会社 本社工場 製品物流部製品課 戸田 成美、栗林 紫音 <small>バック充填ラインにおける生産活動の最適化を図る為、5つのテーマに沿って改善を行った。作業負荷軽減をテーマとしてシュリンク外観検査機のムダな減速を削減させた事例を発表する。</small>	B-4 機械加工における適用範囲の拡大 関西地区 日立造船株式会社 堺工場 製造部 機械・組立課 作業長 南野 雅史 <small>シールド掘削機を機械加工するにあたり、ターニングマシンに集中し、計画工期に対応出来ず、外注メーカーに依存する状態。工作機械の適用範囲を広げ、操業度安定及び、コスト削減を図った事例。</small>	C-4 新しい発想で乗り越える!! 旋盤の刃具寿命延長による生産性向上活動 中部地区 アイシン・エイ・ダブリュ株式会社 第2工場 製造部 熱処理ギヤ加工G3係 工長 神谷 隆博 <small>刃具交換ロス発生的主要原因である「境界摩耗」を低減させるため、加工点研究・メカニズム解析に取組んだ。研究から得た結果をもとに、冷却効率の高いクーラントノズルを新規に開発することで、刃具寿命延長に成功した事例。</small>
11:30	A-5 革新的な製造技術と世界一の技術技能集団で「Non Stop Machine」を実現する～ボルト溶接設備 送給起因による故障撲滅～ 中国・四国地区 マツダ株式会社 本社工場 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係 里崎 直人 <small>ボルト溶接設備におけるボルト送給異常による故障の真因追求していく中で、シンリンダーの動作遅れの進行現象を定量的に捉え、製造部門の自主保全サークルと溶接ガンメーカーを巻き込んで、設備信頼性向上と故障ゼロ化を実現した改善事例を発表する。</small>	B-5 ATR(全反射測定法)解析で洗浄能力見える化 北陸地区 アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社 工場管理部 製造エンジニアリンググループ 瓜生 大樹 <small>T/M製造のワースト不良になっているブローホール不良の多い第2ラインの不良発生率4%を、第1ライン同等の0.4%以下にする事を目標に活動した。第1ラインと比較していくと不良の原因が洗浄機であることが判明したが洗浄液には何が含まれているかわからない。そこでFT-IRという装置でATR(全反射測定法)解析を行った結果、洗浄液は切削油の成分が多くなっていることが判明、切削油を対策することで0.4%以下を達成することができた事例を紹介。</small>	C-5 塗装ライン品質向上対策 上塗り工程リコート"0"への挑戦! 中部地区 トヨタ車体株式会社 いなべ工場 塗装部 保全課 TL 大山 恭介 <small>塗装品質を作り込む重要な上塗りベース工程で設備不具合による品質不良"0"に挑戦した内容で、保全マンの意識を変え真因追求して改善した事例。</small>
12:00	昼食(お弁当を配布します)		
12:20	昼食(お弁当を配布します)		
12:20	昼食(お弁当を配布します)		
13:10	A-6 ロボット突発故障『0』への挑戦 東北・北海道地区 トヨタ自動車北海道株式会社 生産保全支援室 第一設備課 長谷 隆志 <small>ロボット突発故障『0』を達成するために、自主保全活動を通して、人づくり、設備管理を製造G・突発保全G・技術スタッフと連携を図り、あるべき姿である予防予知型生産保全活動へ向けた取り組み事例を発表する。</small>	B-6 スマホに届ける注文書 内職発注業務工数低減 中部地区 株式会社フレックスキャンパス 工務課 古川 麻香 <small>自社は約60人の内職者に生産協力を依頼している。その内職者への発注業務に多大な工数が掛かっていた。発注業務を自動化するための改善を実施。内職者個人のスマホに注文が流れるしくみを構築した事例。</small>	C-6 S社様向け、新製品生産における垂直立ち上げ～ミステリーサークル挑戦への軌跡～ 東京地区 サンデン・リテールシステム株式会社 事業工場 赤城事業所 製造部 組立1課 蔵立 有衣 <small>2016年上期にS社様より、新型ショーケース:3,000台もの特需が入り生産が確定した。「納期を守る」「利益を出す」をモットーに、フロントローディングとして試作段階から検討検証に参画し、全部門を巻き込んでの改善改革を行い、垂直立ち上げに成功した事例を発表する。</small>
13:30	A-7 先輩が築いた文化の灯を絶やさない!～製造保全活動の伝承～ 東京地区 日産自動車株式会社 横浜工場 第一製造部 アクスル・電動パワートレイン課 成澤 和男 <small>私たちが若かりし頃経験させてもらい技能を高めてきた製造保全活動を若手層にも引き継いでもらうべく、保全部署の協力を得ながら行っている事例を発表する。</small>	B-7 振動抑制による設総率の向上～V3ソレノイド高稼働への道～ 中部地区 株式会社デンソー 大安製作所 先進安全製造部 製造技術室 TPM課 高橋 智之 <small>近年設備のハイサイクル化に伴い、当部でも最速となるCT1.2秒の組付Trラインを導入。しかし、高速が故に発生する振動の問題により設総率向上に苦戦。その対策に取り組んで来た事例を紹介。</small>	C-7 障がい者が生き生きした作業改善活動 中国・四国地区 株式会社キヨウセイ 管理課 主任 高田 哲志、小橋 礼子、伊藤 祥子 <small>当社は、倉敷化工のグループ会社として、自動車、建設機械、産業機械向けのゴム製部品を製造している。社員の約60%が障がい者(知的、身体、精神)であり、障がい者に改善活動を通じて自信を持ってもらい笑顔溢れる工場づくりを目指している。今回は、①やりにくい作業を理解する、②やりにくい作業を見つける、③職員・従業員の育成、を目標として進めている活動事例を発表する。</small>
13:40	A-8 不織布製造工程の工程安定化 関西地区 東レ株式会社 滋賀事業場 工務部工務保全課 下村 尚史 <small>不織布巻取機の自動切り替えにおいて、慢性的に切替失敗が発生しており、生産ロスが発生していた。これに対して、自らの目とビデオ撮影で現状把握と要因解析を行い、本質原因を究明。設備改造をおこなうことで、成功率100%を達成した事例を紹介。</small>	B-8 女性にやさしいラインづくり 中部地区 友新精機株式会社 製造部 川崎 一行、清水亜由子 <small>誰でも出来る化を狙いに女性目線で見えた問題点を吸い上げ、TPM活動の自主保全・ロス低減を中心に全員参加で活動。ATRラインの生産性を上げ25H/日超えの稼働時間を目標の20H/日以内に抑える事ができた事例。</small>	C-8 ベルジャー欠け修理費ゼロを目指して 東北・北海道地区 株式会社デンソー岩手 製造本部 製造部 設備保全課 高橋 健也 <small>半導体製造装置のコスト削減に取り組むなか、高額費用を消費するエッチング装置の保全費を削減に低減活動を行った。分析から、ベルジャーという高価な石英ガラスの消費量が大きく支配していた。交換頻度の低減を図り費用抑制に効果した事例を発表する。</small>
14:10	A-9 ショットブラスト工程 設備総合効率向上運動 北陸地区 アイシン軽金属株式会社 ダイカスト事業部 ダイカスト第1製造部 スタータ・V/Bグループ 山本 竜也、伊藤 大輝 <small>キャリアプラネタリ製品のショットブラスト工程における不良ロスや作業ロスに対して、3現にこだわって不具合の要因を徹底的に調べ、解析を行い不具合発生メカニズムを理解した上で改善に取り組み設備総合効率の向上を図った事例。</small>	B-9 銘柄切替作業の見直しによるロス削減 東京地区 日本エラストマー株式会社 大分工場 製造課 製造係 阿部 稜 <small>弊社では高稼働にてゴム系製品を生産中である。さらに生産の機会を生み出すため、現場の改善により実現可能な製品銘柄切替時のクリーニング時間短縮に挑戦した事例を発表する。</small>	C-9 中間口金供給異常"0"への挑戦 中部地区 豊田合成株式会社 春日工場 ゴム製品生産センターFC 第1製造部 高圧ホース課 加藤 功師 <small>ブレーキホース自動組付機の間口金供給機において、23回/日の頻発停止が発生。ロス改善の一環として頻発停止"0"に拘り専門保全と製造が協力し取り組み成果をあげた事例。「ドライブレコーダー」で、頻発停止の瞬間を画像で残し、対策に結びつけ成果をあげる事ができた事例。</small>
14:40	A-10 大型鋳鉄ラインの兆候管理精度向上 中部地区 トヨタ自動車株式会社 明知工場 鋳造部 設備課713組 シニアエキスパート 家永 重己 <small>鋳鉄部品を生産するうえで特に重要な要素である砂であり、浴湯と接する設備は常に過熱状態にさらされている。その中で新たな視点で、困難な設備、品質の管理について取り組んだ事例。</small>	B-10 WBS工程 大型故障"ゼロ"に向けて 東京地区 株式会社SUBARU 群馬製作所 第1製造部 第1保全課 第1ボディ保全係 桑谷 直行 <small>本工場は、軽から小型車生産に切替わり車両の重量増や搬送頻度の増加でレール全体の摩耗が予想以上に進行している。そこで、レール摩耗診断機を開発し、レール全周の摩耗状態を明確化・維持管理することで、レール摩耗による大型故障未然防止と測定工数削減を図った事例を発表する。</small>	
15:00	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:10	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:30	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:30	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:30	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:45	大会特別賞 投票(～15:45 投票締切 [投票場所:1号館4階レセプションホール前])		
15:45	◆講演 15:45～16:25 (1号館4階レセプションホール) 「小さな町工場 世界最速工場への挑戦」 沢根スプリング株式会社 沢根 孝佳 氏		◆表彰式 16:30～16:40 「大会特別賞」発表・表彰 みなさんの投票により、表彰事例を決定します!!
16:40	※ 内容は変更になることがあります。		