

他社の取り組みをマネして、考えて、進化させて、ヒントが見つかる発表会!!

第49回

全国設備管理強調月間

聴講者募集中!!

改善事例発表大会

中国四国 & 関西 地域開催 2021

2021年 6月11日(金) ライブ配信

“いま”を進化させ
新しい現場づくり!!

<第49回キャッチコピー (スローガン)>

”異常を感じるその瞬間”
あなたの意識が現場を変える!!

高木 佳寿子さん (豊田合成株式会社)

参加方法



オンライン(ZOOM)で発表を聴講

製造現場における改善活動をご聴講いただけます。
1事例あたりの発表時間は15分です

聴講
申込み

webサイトの「セミナー・イベント」からお申し込みください

JIPM

検索

発表事例数

12社14事例(予定)

(詳細は裏面をご参照ください)

主催:公益社団法人日本プラントメンテナンス協会
後援(予定):経済産業省、厚生労働省、環境省、愛知県、福岡県

JIPM 40th anniversary 2021 TPM 50th anniversary 2021

お問い合わせは
こちらまで

TEL:052-561-5634
E-Mail:jipmchuubu@jipm.or.jp

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
〒450-0002 名古屋市名村区名駅4-23-13 名古屋大同生命ビル3階

◆改善事例発表大会 中国・四国地域

2021年6月11日（金）

| | | |
|---|------------|--|
| 9:10 - 9:15 | | 開会あいさつ |
| 9:15 - 9:35 | 事例1 | ▶録画発表 工務・保全 新手法による薄肉形状の型割れ修理時間短縮 ～1 + 1 = ∞ コラボって強いんです～ |
| リョービミラサカ株式会社 竹内 真洋 金型課整備機械1係 修理方法のコラボ | | 私たちは、日々 鋳造で酷使されている金型の保全を行っています。溶接不良・加工不良による再加工が多く修理納期に追われていたが、これまで行ってきた修理ノウハウを掛け合わせることで、生み出した修理方法の事例を発表します。 |
| 9:35 - 9:55 | 事例2 | ▶録画発表 運転・製造 回転式射出成形機の生産性向上 |
| 倉敷化工株式会社 鶴岡 希美 本社工場 第一製造課 第三係 第三成形班 班長 自動成形機の 高効率化 | | 自動車用ゴム部品の生産ラインにおいて、お客様からの注文数増加に対応するためには、成り行きでは24H操作が必要になる。そこで短期で各種口スを削減してOEE：92%の目標達成に取り組んだ事例を発表する |
| 9:55 - 10:15 | 事例3 | ▶録画発表 運転・製造 M-2ラインにおける生産性向上 ～設計変更によるタクトオーバーゼロへの挑戦～ |
| 株式会社ヒロテック 三春 清志 防府工場 ドア事業部 組立課 職長 現場の改善活動 | | 製品の設計変更によりボルト溶接点数が増加した。加工数増に対してタクトオーバーした時間をどのように改修していったか、ボルト作業の改善事例を紹介する |
| 10:25 - 10:45 | 事例4 | ▶録画発表 ユーティリティ 排水処理工程の変動消耗品ロス削減の取組み |
| サントリーブダクツ株式会社 坂上 慶次 天然水奥大山ブナの森工場 インテリアカ部門 工務グループ 現場の改善活動 | | 天然水や飲料を製造する工程で設備の洗浄・殺菌が欠かせないが、今回排水処理工程における費用削減活動を進める中で変動消耗品について現場の観察により、新たなロスを発見し改善につなげた事例を発表する |
| 10:45 - 11:05 | 事例5 | ▶録画発表 運転・製造 CX-8リアドア組付け精度向上による折角調整時間短縮～海外研修生と共に切磋琢磨したグローバルな活動～ |
| マツダ株式会社 奥野 豊 本社工場 車体製造部 第2 車体課 第4車体係 班長 豊かな発想と 確かな品質保証 | | お客様に感動を与える品質を実現するため、海外研修生を巻き込み職場全員でドア隙の品質向上に挑戦した。【安全・容易・高効率】の考え方でロスを顕在化し、やりがいを感じながら全員のやる気にインナー着火する事で目標を達成した事例を紹介する |

◆改善事例発表大会 関西地域

| | | |
|---|-------------|--|
| 11:15 - 11:20 | | 開会あいさつ |
| 11:20 - 11:40 | 事例1 | ▶録画発表 運転・製造 お客様へ流出する不良ゼロ化への挑戦 |
| 高橋機械金属株式会社 西川 説子 本社事業部 鋳造検査課 現場の改善活動 | | 弊社はアルミダイカスト製品を生産している。量産品を人の目により全数検査するが、しばしば不具合品を見逃しお客様に納品してしまい迷惑をお掛けしていた。複雑形状の製品を数多く検査する作業は、検査員への情報展開やコンディション、スキルも影響している。これらに着目した対策を盛り込むことで、流出する不良を減らした事例を紹介する |
| 11:40 - 12:00 | 事例2 | ▶録画発表 運転・製造 飲料充填機のリフター部改良保全によるメンテナンス性向上 |
| サントリーブダクツ株式会社 島尻 由輝 宇治川工場 包装Dグループ 現場の改善活動 運転・製造 | | 飲料充填機でリフト部を上下移動させるリフター機構で、ガイド部品が摩耗劣化しても直ぐに交換ができない構造になっていた。そこで自主保全でも容易に部品交換ができる構造に改良を行い、タイムリーな保全及び工数削減に大きく貢献した事例を発表する |
| (昼休憩) | | |
| 13:00 - 13:20 | 事例3 | 来場発表 工務・保全 稼働約50年 紡糸設備の安全化 ～安全性と生産性の両立～ |
| 旭化成株式会社 宮崎 貴文 生産技術本部 設備技術センター 守山設備技術部 守山電計技術課 高経年設備の安全化 | | 高経年設備では、その建設時期の法令や工業規格に基づき設計されており、危険と隣り合わせの労働集約型の生産体制となっている場合がある。本事例では稼働48年の高経年設備について、最新の安全規格へ適合させつつ生産性を両立させた現場改善事例について紹介する |
| 13:20 - 13:40 | 事例4 | ▶録画発表 運転・製造 磨けば光るダイヤの原石 ～経験浅い若手の挑戦～ |
| オムロン株式会社 インダストリアルオートメーションビジネスカンパニー 永田 隆信 商品事業本部 草津工場 製造部 製造2課 経験浅い若手の挑戦 | | TPMという言葉さえ知らなかった若手メンバが、日々故障対応に追われる負のスパイラルを「なんとかしなければ！」と一念発起。初めてのTPM活動で数々の困難に遭遇しながらも、それらを乗り越え大きな成果に結びつけた事例を紹介する |
| 13:40 - 14:00 | 事例5 | 来場発表 運転・製造 大容量2号充填機段替え作業の効率化 |
| シスメックス国際試薬株式会社 高岡 裕之 小野工場 製造課1係 現場の改善活動 運転・製造 | | 大容量2号充填機と呼ばれる5～20L用の液体充填ラインでは「段替え」という製品サイズの切り替え作業を頻繁に行っている。だがオペレーター間で作業時間のバラつきが多く、オペレーターによってはできない作業も発生する。それらの原因から対策までを小集団活動を通じて、作業の効率化を図った改善事例を紹介する |
| 14:10 - 14:30 | 事例6 | 来場発表 運転・製造 FFU製造工程のランニング不良削減 |
| 西日本積水工業株式会社 竹内 章人 栗東製造所 FFU製造課 生産2係 班長 5ゲン主義 | | 新規生産設備の立ち上げに成功した後、新たに発生した不良項目に対し「現場・現物・現実」を基本に、「原理・現象」を考え、PDCAを回し、安定生産実現に向けてチームで活動を推進した。その結果、人材育成を含め大きな成果を出す事が出来た事例を紹介する |
| 14:30 - 14:50 | 事例7 | ▶録画発表 運転・製造 缶ライン 缶積み込み装置セパレートシート異常ゼロ化 |
| サントリーブダクツ株式会社 山口 智詩 高砂工場 包装部門 Bライン 現場の改善活動 | | 飲料の缶を製造するラインで2019年1月以降ライン停止が増加傾向になった。調査すると缶積み込み装置のセパレートシート異常に起因する停止が多いことがわかった。そこで、なぜなぜ分析などの解析手法を駆使し、さらに解析した結果をもとに改善策を検討し対策することで、当該要因によるライン停止のゼロ化を達成した事例を紹介する |
| 15:00 - 15:20 | 事例8 | 来場発表 運転・製造 染色労働生産性向上 ～染料秤量管理システム構築による染色一発率向上～ |
| 津山グンゼ株式会社 西本 考宏 製造課 染色工程 班長 染色色相再現性の 向上 | | 染色工程の労働生産性を向上するために、染色色相再現性の阻害要因であった染料配合の管理方法と染料秤量ミに対して、品種最小単位での配合管理とエラーを起こさせないシステムの開発と導入を行い、ロス削減を実現した事例を紹介する |
| 15:20 - 15:40 | 事例9 | 来場発表 工務・保全 半導体実装用接着材シートの生産設備の工程安定化 |
| 東レ株式会社 田圃 圭祐 滋賀事業場 工務部工務保全課 工程安定化活動 | | 半導体実装材料設備の主要工程は、停機時の損失が多量であり、2014年10月から「削減活動を開始した。過去の保全手法分析により判明した「その場しのぎ」保全を徹底的に廃止し工程安定化活動を進めたが、主要工程に精密機器が多くゼロ化に時間を要した。そこで、アラート情報管理システムを活用し、塗布/温度管理の優先工程を明確化した上で、空気清浄度可視化など「見える」設備・機器リストの構築による予防保全体制を確立し、2017年度8月から30ヶ月連続故障ゼロ継続の成果をあげた事例を紹介する |
| 15:50 - 16:10 | 特別発表 | 設備保全の高度化に向けた新ソリューションの開発 関西電力株式会社 火力事業本部火力開発部門 技術開発グループ リーダー 乾 誠 |
| | | 関西電力では火力発電所の設備保全高度化に向けた新技術の開発を進めており、他業界を含むお客様にもその成果をご提供している。その中から、データ収集・可視化システム（PI System）の有効活用とAI/IoTを活用した保全高度化、反応性塗料の開発について事例紹介する |
| 16:10 - 16:25 | 特別発表 | 最高の肌美しい下地づくりへの挑戦～産から這い上がった新人リーダー奮闘記～ マツダ株式会社 本社工場 第1車両製造部 第1塗装課 桑原 小夏 |
| 16:25 - 16:40 | | 結果発表  : 質疑応答あり |

午前：中国・四国地域

発表会社名

発表テーマ

| | |
|----------------|---------------------------------|
| 倉敷化工株式会社 | 回転式射出成形機の生産性向上 |
| サントリープロダクツ株式会社 | 排水処理工程の変動消耗品ロス削減の取組み (社内選考中) |
| 株式会社ヒロテック | |
| マツダ株式会社 | CX-8リアドア組付け精度向上による折角調整時間短縮 |
| リョービミラサカ株式会社 | (社内選考中) |

全国設備管理強調月間 中国・四国地域実行委員

| | | |
|------|--------------|-------|
| 委員長 | マツダ | 向田 光伸 |
| 副委員長 | 東レ | 荒金 秀行 |
| 委員 | 旭化成 | 富田 信昭 |
| 委員 | 旭化成エンジニアリング | 木村 裕一 |
| 委員 | 倉敷化工 | 富谷 孝二 |
| 委員 | JFE スチール | 山村 健一 |
| 委員 | JFEプラントエンジニア | 大角 明 |
| 委員 | 住友化学 | 酒匂 良和 |
| 委員 | リョービミラサカ | 岸田 良治 |

午後：関西地域

発表会社名

発表テーマ

| | |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| 旭化成株式会社 | 稼働48年 紡糸設備の安全化 ～安全性と生産性の両立～ |
| オムロン株式会社 | |
| インダストリアルオートメーション ビジネスカンパニー | 磨けば光るダイヤの原石 ～経験浅い若手の挑戦～ |
| サントリープロダクツ株式会社 | 飲料充填機のリフター部改良保全によるメンテナンス性向上 |
| サントリープロダクツ株式会社 | 缶ライン 缶積み込み装置セパレートシート異常ゼロ化 |
| シスメックス国際試薬株式会社 | 大容器2号充填機段替え作業の効率化 |
| 蔦機械金属株式会社 | (仮) お客様へ流出する不良の低減 |
| 津山グンゼ株式会社 | 染色労働生産性向上 ～染料秤量管理システム構築による染色一発率向上～ |
| 東レ株式会社 | 半導体実装用接着材シートの 生産設備の工程安定化 |
| 西日本積水工業株式会社 | 4号機ランニング不良削減 |

全国設備管理強調月間 関西地域実行委員

| | | |
|------|------------------------|--------|
| 委員長 | 東レ | 藤本 節 |
| 副委員長 | 東レ | 高島 直弘 |
| 副委員長 | カネカ | 平田 佑介 |
| 副委員長 | 神戸製鋼所 | 多比良 知秀 |
| 委員 | 大阪ガス | 西田 正平 |
| 委員 | クボタ | 鳥飼 雅幸 |
| 委員 | グンゼ | 奥田 智久 |
| 委員 | 住友化学 | 近藤 幸隆 |
| 委員 | 住友電気工業 | 中川路 進一 |
| 委員 | 積水化学工業 | 平子 雅彦 |
| 委員 | ダイキン工業 | 山本 孝雄 |
| 委員 | 日本製鉄 | 廣田 大輔 |
| 委員 | 日本製鉄 | 坂本 真一 |
| 委員 | 日本触媒 | 澁澤 文生 |
| 委員 | パナソニック 中国・北東アジア社 | 前田 英治 |
| 委員 | パナソニック ライフソリューションズ社 | 福田 雄一 |
| 委員 | 三井化学 | 山下 勝哉 |

招待発表

| | |
|----------|-------------------------|
| 関西電力株式会社 | 設備保全の高度化に向けた新ソリューションの開発 |
|----------|-------------------------|

(50音順敬称略)

申込み規定・ご案内

MA1013・1016

1.参加料 1名・1ID

| | (公社)日本プラントメンテナンス協会 会員(正会員、事業所会員) (一社)日本能率協会 法人会員 | 一 般 |
|--------|--|---|
| 1～9名 | 14,300円/名(税込) (本体価格13,000円 消費税1,300円) | 19,800円/名(税込) (本体価格18,000円 消費税1,800円) |
| 10～19名 | 12,100円/名(税込) (本体価格11,000円 消費税1,100円) | 17,600円/名(税込) (本体価格16,000円 消費税1,600円) |
| 20名以上 | 11,000円/名(税込) (本体価格10,000円 消費税1,000円) | 16,500円/名(税込) (本体価格15,000円 消費税1,500円) |

- ※1名1IDをお申込みください
- ※複数人集まって同時聴講する場合は、必ず聴講人数分をお申込みください
- ※参加料金は1申込みあたりの単価です。複数申込みの合算はできません
- ※参加人数は全地域(東日本、中部、中国・四国&関西、西日本)に適用します
- ※請求書発行後の人数変更、キャンセルして申込みをやりなおした場合等は低価格適用はされません
- ※会員以外の方はこの機会にぜひ当会への入会をご検討ください

・(公社)日本プラントメンテナンス協会 <https://www.jipm.or.jp>
・(一社)日本能率協会 <https://www.jma.or.jp>



2.参加方法

- 本発表大会は、WEBシステム「ZOOM」にてライブ配信します
- 参加方法は、オンライン聴講のみで、聴講には専用URLが必要で
- お申込み後、申込責任者に参加者名とメールアドレスをご登録いただきます
- URLは、開催1週間前に参加者それぞれにメールされます
- テキストの配布はありません

3.参加申込みと参加料のお支払い方法

- 当会HPの専用申し込みフォームよりお申し込みください
URL: <https://www.jipm.or.jp/offer/>
- 請求書は、開催の2週間前より派遣窓口ご担当者様宛に送付します。開催後1ヵ月以内に当会指定の銀行口座にお振り込みください。なお振込手数料は貴社にてご負担ください

4.禁止事項

- 配信映像の録音・録画はお断りいたします
- 1つのIDを複数人で使用することは禁止します。他者との共有はできません。必ず聴講される人数分をお申込みください
- 参加予定の方が当日都合がわるい場合は代理の方がご参加ください。代理参加不可能な場合は規程によりキャンセル料を申し受けます

5.キャンセル規定

- 開催当日および前日の取消し：参加料全額
- 開催の2日前～7日前の参加取消し：参加料の30%
- ※いずれも土・日曜、祝祭日を含みません
- ※キャンセルはメールでのみ受け付けます E-Mail: seminar@iecj.com

6.申込み・内容のお問合せ先

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 普及推進部 中部事務所
愛知県名古屋市中村区名駅4-23-13 名古屋大同生命ビル3階
電話番号：052-561-5634 E-Mail: jipmchuubu@jipm.or.jp

お申し込みはWEBサイトから <https://www.jipm.or.jp/offer/>

