

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 中部地域開催 2021

2021年 **6月18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

23社34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

9:50 - 9:55		開会あいさつ
9:55 - 10:15	<b>事例 1</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>日本ガイシ株式会社</b>	<b>エネルギーロスの探索</b>	製造現場では気が付きにくいエネルギー（電気）の無駄を工場の定期巡視で発見し、その対策を実施していった効果の発表。なぜエネルギーロスが発生するのかを追求し様々な対策をした結果を報告する
<b>小出 公士</b>	小牧事業所 グローバルエンジニアリングセンター 工務センター小牧G保全技術係	
10:20 - 10:40	<b>事例 2</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>株式会社東海理化</b>	<b>現場の故障低減活動</b>	生産中の芯金破損による交換を撲滅し、安定した日々の生産出来高の確保を目指す。そのために、なぜ破損するのか？なぜ長期間使用できないのか？技術的根拠を取り入れ生産現場が、芯金部品の材質・形状・構造を設計目線で考えて改善した事例を紹介する
<b>山本 康人</b>	音羽工場 セキリティ第2生産部 1部品課 班長	
10:45 - 11:05	<b>事例 3</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>トヨタ紡織株式会社</b>	<b>TBMからCBMへ</b>	【活動のねらい】：機器の延命化・設備の突発故障低減【目標】：設備停止低減20%低減【経緯】：TBM（定期・定量保全）からCBM（状態基準保全）へ移行している中、エアシリンダー（同期型）の突発故障が多いため、エアシリンダーの突発故障低減が必須である【成果】：エアシリンダーの突発故障低減と延命
<b>佐々木 大和</b>	トヨタ紡織 堤工場 設備保全課 堤設備保全係	
11:15 - 11:35	<b>事例 4</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>株式会社豊田自動織機</b>	<b>CBM方式による劣化故障低減</b>	パンパー成形機は設置年数が14年経過し、機器・部品の性能低下による故障増加が懸念されている。従来から実施している定期保全（TBM）では性能低下の判断が困難であり、故障してから修理する事後保全となっており後手に回っている。そこで、保全方式をTBM⇒状態監視保全（CBM）に変更することで、機器・部品の劣化を見える化し故障が起きる前に復元し、故障時間を低減した事例を紹介する
<b>穴吹 優志</b>	自動車事業部 製造部 設備保全課 成形保全係 アソシエイト	
11:40 - 12:00	<b>事例 5</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>トヨタ車体株式会社</b>	<b>故障ゼロの追求</b>	新設ラインで頻発していたアーク異常を発生機から解析し徹底した真因追及により、故障ゼロへ拘り続け、メンバー全員の英知で「異常の定量化と見える化」を実現させ、対象工程を故障0件にした事例を紹介する
<b>吉本 光一</b>	古原工場 車体部ボア保全 組長	
13:00 - 13:20	<b>事例 6</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>イビデン株式会社</b>	<b>若手保全マンのMTTR短縮</b>	設備の生産性向上を目指し、1.経験の少ない若年保全マンのMTTR短縮改善、2.IOTを活用した傾向管理で予知保全により設備生産性をアップした事例を紹介する。効果として、サーボモータ関連のMTTRは98%短縮、焼成炉のTEEPを11%向上、集塵機の点検時間を85%短縮でき、保全士が一体となり「故障ゼロ」へお互いにニーズに応え相互研鑽してきた取り組みである
<b>横山 大輔</b>	大垣北事業場 セミナリ事業本部 ECP事業部 管理部 生産1グループ 設備管理チーム	
13:25 - 13:45	<b>事例 7</b>	▶録画発表 生産技術
<b>小島プレス工業株式会社</b>	<b>無人検査の追求</b>	人の検査はコスト高でヒューマンエラーも発生。設備の状態監視・管理を徹底した結果、検査無人化で「目視検査」ゼロを達成した事例を紹介する
<b>高橋 佳男</b>	黒笹技術センター 生産技術部 設備技術課	
13:50 - 14:10	<b>事例 8</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>出光興産株式会社</b>	<b>装置連続運転への挑戦</b>	軽油脱硫装置では蒸留塔内部に詰まりが発生するため、毎年装置を停止して補修工事を実施していた。この一連の作業には多くの時間とコストが必要となる。詰まりの原因とメカニズムを解析することで詰まり解消の運転方法を確立し、装置停止の回避に繋がった。原理原則に立ち返り、諦めずに挑戦することで多くの時間とコスト削減につながった事例を紹介する
<b>東 佑弥</b>	愛知製油所 製油二課	
14:20 - 14:40	<b>事例 9</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>株式会社デンソー</b>	<b>遊び心で頻発停止ゼロ！</b>	作業者が部品を整理して通い箱に入れているが位置にバラつきが発生するため、通い箱からロケットが取り出すときにチャックがぶつかり変形して大停止に繋がることがあった。これを新技術を導入して改善した事例を紹介する
<b>河合健太郎</b>	高棚製作所 コックピットシステム製造部 生産革新室 TPM1課	
14:45 - 15:05	<b>事例 10</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>株式会社アイシン</b>	<b>チャレンジング精神</b>	『楕円が出るのは当たり前！』その固定概念をくつがえすべく最新機器を用いて研究し楕円発生領域を発見！老朽化設備を【あきらめず挑戦する】事で生まれ変わらせ楕円を撲滅することができた事例を紹介する
<b>木村 一宏</b>	田原工場 第一加工製造室 マシナリ熱処理・リソグラフィ加工課 1係 工長	
15:10 - 15:30	<b>事例 11</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>東レ株式会社</b>	<b>慢性トラブルの撲滅</b>	慢性化した軸受け装置トラブルを撲滅すべく本質原因を解明し、長期稼働で摩擦したベアリング嵌合面を復元技術で再生する設備改善に取り組み、トラブル削減に繋がった事例を紹介する
<b>下畑 達彦</b>	岡崎工場 工務部 工務保全課	
15:40 - 16:00	<b>事例 12</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>トヨタ自動車株式会社</b>	<b>専門保全への貢献活動</b>	稼働ロス低減に向けて、保全部品加工の私たちが活動の幅を広げ『Change and challenge』で保全・製造と三位一体となって考案する事で、MTTR(平均修理時間)短縮に貢献しまた職場の活性化と人材育成にも繋がった活動事例を紹介する
<b>岡崎 拓海</b>	上郷工場 第1エンジン製造部 機械設備課 第8作業係 TL	
16:05 - 16:25	<b>招待発表</b>	<b>NC旋盤における極限MCTの追求～波形分析による速度低下ロスゼロへの挑戦～</b> 株式会社アイシン 岡崎工場 第2加工製造室 S・Rキャリア加工課 第1係 工長 上田 智史
		★結果発表は後日おこないます
		📞：質疑応答あり

9:50 - 9:55		開会あいさつ
9:55 - 10:15	<b>事例1</b> ▶録画発表 運転・製造	～誰にでも優しい職場づくり～ 水鈍炉 並べ作業 本数計算アプリ化による材間ロスゼロ! 🛠️
<b>愛知製鋼株式会社</b>	<b>材間ロスゼロ活動</b>	ダイバーシティ入社の石槌君は、水鈍炉(熱処理炉)に流す材料を並べるのが主な仕事。材料を均等に並べるための本数計算が苦手で補助者を付けていた。石槌君を“一人前にしたい”想いで、本数計算をみんなと同じようにできるように改善した、誰にでも優しい職場づくりの事例を紹介する
神田 直紀、刈谷工場 刈谷形鋼製造課 石槌 太樹 班長(神田)、一般(石槌)		
10:20 - 10:40	<b>事例2</b> ▶録画発表 生産管理	内示処理業務の効率追求 🛠️
<b>明和工業株式会社</b>	<b>間接業務の改善活動</b>	内示展開業務は月末6日前から3,753品番のメーカー処理業務が始まり、5日間で処理業務を終わらせる必要があり月末の負荷が増え集中的な残業となっていた。サークル活動を中心に情報処理の流れ、使われている帳票を洗い出し重複業務・統合化を進めて来た事例を紹介する
彦坂 恭平 管理部 生産管理課 生産管理係		
10:45 - 11:05	<b>事例3</b> ▶録画発表 運転・製造	刃具交換初物の一発良品出し条件の研究 ～連続可動に向けたロス改善～
<b>株式会社アイシン</b>	<b>連続可動ラインの追求</b>	自動刃具交換機能を採用した旋盤に対し、刃具交換初物の寸法不良発生メカニズムを分析して、刃具交換回数を低減した活動。止まらないラインに拘り、連続可動の目標時間を達成できた事例を紹介する
長友 政和 岡崎東工場 第1加工製造室 熱処理・シープ加工課 2係 工長		
11:15 - 11:35	<b>事例4</b> ▶録画発表 運転・製造	仮想体験で不安解消 ～安心・安全操作の実践～ 🛠️
<b>出光興産株式会社</b>	<b>仮想体験による技術力向上</b>	若手社員は装置の定期補修工事において運転停止・開始操作は経験が少なく不安であった。操作全体の流れが同時に仮想体験できベテランの知見を盛り込んだ動画教材を制作した。この教材の活用により自信を持って設備を安心・安全に運転することができた事例を紹介する
佐伯 慶樹 愛知製油所 製油一課 自主保全グループリーダー		
11:40 - 12:00	<b>事例5</b> ▶録画発表 運転・製造	めっき良品条件の確立と付帯ロス削減 🛠️
<b>ヤマハ発動機株式会社</b>	<b>問題と向き合う現場力</b>	私達めっきラインではエンジンのシリンダー内面にめっき処理を施して、これまで、めっき被膜の品質問題に悩まされていた。生産現場、スタッフと協力し、めっき処理の良品条件の追求をすることで品質問題を解決に繋げることに成功。しかし品質を確保するための付帯ロスが大きく発生してしまい、更なる課題が発生。品質確保のために、めっき良品条件を確立し、そのために発生してしまった付帯ロスの削減の活動を報告する
門名 悟志 磐田第1製造部 生産2課第4工区		
13:00 - 13:20	<b>事例6</b> ▶録画発表 工務・保全	高周波加熱装置 サイリスタ故障撲滅～事後保全から状態監視保全へ～ 🛠️
<b>大豊工業株式会社</b>	<b>冷却水の状態監視</b>	素材工程の高周波加熱装置において冷却水が起因する設備故障が繰り返し発生。配管詰りのメカニズムを解析して正常な状態で管理する最適な方法を追求した事例を紹介する
竹若 政修 グローバル生産支援部 保全課 幸海係 組長		
13:25 - 13:45	<b>事例7</b> ▶録画発表 運転・製造	テーブルローラー支故障低減活動 🛠️
<b>大同特殊鋼株式会社</b>	<b>保全部門との共同活動</b>	分塊工場が発生する支故障のうち、ホトリの搬送ローラーでのトラブルが一番多く発生していた。ホトリは、他班に比べ搬送ローラーの使用本数や種類も多い所。トラブル減少と棚圧によるローラー管理容易化を目的に活動した事例を紹介する
中村 皓大 知多工場 班延第一室分塊係		
13:50 - 14:10	<b>事例8</b> ▶録画発表 工務・保全	エンジンバルブ加工ライン・搬送ロボット故障低減活動 🛠️
<b>愛三工業株式会社</b>	<b>故障低減への飽く無き挑戦</b>	日々の保全活動の中で大変苦勞している搬送ロボットの故障の低減を目指した。ベテランから若手まで全員のノウハウを取入れ、メカニズム解析、改善、自前化修理、標準化をし、メンバー全員が奮闘しレベルアップできた事例を紹介する
神谷 健太 安城工場 工場管理部 製造技術課 保全1係		
14:20 - 14:40	<b>事例9</b> ▶録画発表 運転・製造	シートベルト製造部品加工機 切粉詰まり改善 ～設備故障低減活動～ 🛠️
<b>株式会社東海理化</b>	<b>生産設備故障低減活動</b>	クーラント液自動供給に使用されるソレノイドバルブの切粉目詰まりにより設備故障が発生。また切粉目詰まりにより、品質不具合の増加や、設備可動率の低下、部品費上昇など様々な問題の要因となっていた。ソレノイドバルブの切粉目詰まりの発生メカニズムなど解析し、切粉が流れない最善の方法へ改善した事例を紹介する
守屋 実 音羽工場 セキュリティ第2生産部 ダクト2課 班長		
14:45 - 15:05	<b>事例10</b> ▶録画発表 運転・製造	注入成形機ヒーター故障ゼロへの挑戦 ～全員参加で改善力の底上げ～ 🛠️
<b>豊田合成株式会社</b>	<b>全員参加で改善力の底上げ</b>	当社では注入成形機のヒーター故障が頻発して発生し、その故障により工場全体の設備故障において、注入成形機がネック設備となっていた。過去の故障経緯を踏まえ、全係員で改善の発想を出し合い故障ゼロへ挑戦した事例を紹介する
坂本 太一郎 森町工場 WS製造部 WS製造技術室 製造技術課		
15:10 - 15:30	<b>事例11</b> ▶録画発表 工務・保全	ユーティリティ設備 故障削減活動「温度監視による兆候管理しくみづくり」🛠️
<b>イビデン株式会社</b>	<b>兆候監視システムづくりによる故障削減</b>	故障が発生すると生産工程に影響が大きいユーティリティ設備の中でも特に故障件数が多い集塵機にスポットを当てて活動をした。管理するパラメータを決め、部品の強制劣化起因になる変化を管理することで、突発停止をゼロ件にした事例を紹介する
寺嶋 利真 大垣北事業場 セミコン事業本部 ECP事業部 管理部 生産1グループ 設備管理チーム		
16:05 - 16:25	<b>招待発表</b>	蒸気配管ドレン漏れ“0”への取り組み トヨタ車体株式会社 いなへ工場 工務部 動力課 高原 克弥
		★結果発表は後日おこないます 🛠️ : 質疑応答あり



9:50 - 9:55		開会あいさつ
9:55 - 10:15	<b>事例1</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>株式会社豊田自動織機</b>	<b>予知保全活動</b>	<b>兆候診断技術の開発と最適な予知保全活動による重点設備部位の長時間停止ロス撲滅</b> 
<b>魚谷 佳宏</b>	コンプレッサ事業部 製造第一部 刈谷保全課 保全支援G 組長	従来の保全活動で、加工ラインの長時間故障のうち、重点設備の主軸およびスライド部位、可動配線部が主に起因し、生産性と品質の問題が課題となっていた。これらについて、長時間故障のロスの撲滅には予知保全への取り組みが必須となっていた。そこで様々な診断技術を活用して、TBMからCBMへとトライ＆エラーによる思直な活動で、その課題を克服した事例を紹介する
10:20 - 10:40	<b>事例2</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>大同マシナリー株式会社</b>	<b>固定観念からの脱却</b>	<b>固定観念からの脱却（ライン設備の生産性向上）</b> 
<b>古田 大将</b>	生産本部 加工部 知多加工部	製品加工用ライン設備の生産性向上25%UPを目指し改善活動を推進。目標値は達成できたがマンパワーに依存する部分もあり作業負荷が増える結果となった。更なる改善を重ねることで作業負荷軽減と生産性向上を両立させた改善事例
10:45 - 11:05	<b>事例3</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>トヨタ車体株式会社</b>	<b>諦めない！成長と改善</b>	<b>排水処理場 微生物処理水槽 酸素濃度基準外れ撲滅</b> 
<b>佐々木 暢</b>	富士松工場 工務部動力・チームリーダー	排水処理の主要機能である生物処理工程における酸素濃度基準外れを無くす為、処理の効効率まで遡り、原因を特定し対策。過去トラブルを繰り返さない為に、諦めずに挑戦、改善することで、達成感とサークルの成長に繋がった事例を紹介する
11:15 - 11:35	<b>事例4</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>トヨタ自動車株式会社</b>	<b>他部署連携の改善活動</b>	<b>RAV4 リヤサスペンション アーク工程 アークスタートミス撲滅</b>
<b>山口 智史</b>	高岡工場 車体部ボデー保全課	私達のグループは少ない人員の為、個人ごとの作業が目立っていたが1人での改善活動には限界があり、行き詰まってしまった。しかし、上司の仕事姿から人から学ぶ事の重要性に気付かされ他のグループを巻き込んだ改善活動で職場最大の問題を解決した事例を紹介する
11:40 - 12:00	<b>事例5</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>豊田合成株式会社</b>	<b>保全技能向上</b>	<b>保全技能道場を活用した保全員の修理スキル向上</b>
<b>服田 喜明</b>	尾西工場 SS製造部 製造技術課 第2設備保全係	保全員の教育上OJTで実施する事が多いが、実際の量産機を使用している指導に関してはスキルのある保全員が自分で修理している所を見せて覚えている。現状のやり方では保全員のスキルアップに繋がらない為、教育機(実機)を導入し実際に触りながら教育し更には点数付けて評価できるようにした事例を紹介する
13:00 - 13:20	<b>事例6</b>	▶録画発表 運転・製造
<b>株式会社アイシン</b>	<b>全員参加の故障未然防止</b>	<b>荒波を乗り越える！設備も家族、体調管理で故障低減</b> 
<b>中西 興</b>	車体カンパニー 新川衣浦工場 新川製造室 製造1課	QCサークルを通じて自主保全活動を計画し自働機ラインの可動率向上を図る事例。1人だけではままならない、やりきれない自主保全を実施するにあたって正社員、日系人が共に活動するため全員でのコミュニケーションの方策や自主保全に対する知識・スキルを磨くために伝達・教育ツールを駆使し全員のレベルアップをさせた活動を紹介します
13:25 - 13:45	<b>事例7</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>アイシン高丘株式会社</b>	<b>専門保全こだわり活動</b>	<b>専門保全こだわり活動 センサー監視による故障ゼロ</b> 
<b>今泉 和浩</b>	本社工場 製造部 加工G 加工保全チーム 加工保全係 係長	設備保全のプロとして、工場全体の保全業務に携わっているが、現場から故障頻発で出来高が上がらないと、悲鳴が聞こえてきた。そこで、故障発生時の処置を解析・復元した後、2度と故障させない策として、設備監視システムを作り上げた専門保全事例を紹介する
13:50 - 14:10	<b>事例8</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>ヤマハ発動機株式会社</b>	<b>ワンチーム保全の構築</b>	<b>クーラント故障ゼロへの挑戦～ワンチーム保全構築への道のり～</b> 
<b>松下 亮太</b>	磐田南工場 保全技術部 保全推進課H4工区	アルミ加工職場にて3年間悩み続けたクーラントの分離による慢性的な故障・品質トラブルを他職場と連携し全員参加で解決に導いた事例を紹介する
14:20 - 14:40	<b>事例9</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>古河電気工業株式会社</b>	<b>設備故障ロスの低減</b>	<b>生産ラインとPC・ラベルプリンタのトラブル早期復旧への取り組み</b> ～保全マンの力量UPと標準化で故障ロス低減～ 
<b>水野 祐希</b>	三重事業所 AT製造部 設備技術課 保全作業組	近年の設備停止要因では、電気系・機械系起因のトラブルよりも、パソコン及びパソコン付属機器などを含めたシステム系のハード機器、ソフト系のトラブルが発生し、設備強度率が悪化傾向であった。属人化した業務内容もあり、復旧に時間を要していた。設備強度率向上のための標準化、仕組みを構築し、保全マンの力量UPに繋がった活動事例を紹介する
14:45 - 15:05	<b>事例10</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>サントリープロダクツ株式会社</b>	<b>現場の改善活動</b>	<b>脱水機 洗浄ノズル清掃ゼロ化への挑戦</b> 
<b>西垣 公貴</b>	木曾川工場 工務部門 原動グループ	ベルトプレス式の脱水機に使用しているろ布洗浄ノズル詰まりが2014年以降から増加していることが分かった。4M視点から原因を調査していくと、薬剤がノズル詰まりに影響していることが分かった。詰まりの要因となる薬剤を分析を用いてさらに特定していき、改善策の検討・対策をすることで当該設備の清掃回数9割減を達成した事例を紹介する
15:10 - 15:30	<b>事例11</b>	▶録画発表 工務・保全
<b>愛知製鋼株式会社</b>	<b>生まれの良い設備作り</b>	<b>更新クレーン安定稼働に向けた改善活動</b> 
<b>大久保 良</b>	設備技術部 動力・モータリテ設備課	クレーン更新に伴い、過去に数多く発生し安定稼働を阻害していた。走行車輪フランジ摩耗故障を解析し、主要因であるねじれを修正する。システムを新クレーンに搭載し成果をだした事例を紹介する
16:05 - 16:25	<b>招待発表</b>	<b>若手でも出来る設備診断の構築 ベテラン作業者の俺に任せろは“悪”？</b> トヨタ紡織株式会社 高岡工場 製造部高岡保全課 班長 稲垣 龍之介
		★結果発表は後日おこないます 質疑応答あり 

発表会社名

発表テーマ

愛三工業株式会社  
株式会社アイシン  
株式会社アイシン  
株式会社アイシン  
アイシン高丘株式会社  
愛知製鋼株式会社  
愛知製鋼株式会社  
出光興産株式会社  
出光興産株式会社  
イビデン株式会社  
イビデン株式会社  
小島プレス工業株式会社  
サントリープロダクツ株式会社  
大同特殊鋼株式会社  
大同マシナリー株式会社  
大豊工業株式会社  
株式会社デンソー  
  
株式会社東海理化  
株式会社東海理化  
東レ株式会社  
豊田合成株式会社  
豊田合成株式会社  
トヨタ自動車株式会社  
トヨタ自動車株式会社  
株式会社豊田自動織機  
株式会社豊田自動織機  
トヨタ車体株式会社  
トヨタ車体株式会社  
トヨタ紡織株式会社  
日本ガイシ株式会社  
古河電気工業株式会社  
  
明和工業株式会社  
ヤマハ発動機株式会社  
ヤマハ発動機株式会社

エンジンバルブ加工ライン・搬送ロボット故障低減活動  
荒波を乗り越えろ！設備も家族、体調管理で故障低減  
刃具交換初物の一発良品出し条件の研究 ～連続動向に向けたロス改善～  
ブローチ加工ダエン不良撲滅への道のり～弾性限界領域内への挑戦～  
専門保全こだわり活動 センサー監視による故障ゼロ  
～誰にでも優しい職場づくり～ 水鈍炉 並べ作業 本数計算アプリ化による材間ロスゼロ！  
更新クレーン安定稼働に向けた改善活動  
仮想体験で不安解消 ～安心・安全操作の実践～  
軽油脱硫装置 蒸留塔詰まり改善による連続運転への挑戦！！  
ユーティリティ設備 故障削減活動 「集塵機故障削減活動」  
保全マンの異常対応システム構築/予知保全による設備の生産性アップ (MTTR短縮・故障の未然防止)  
状態監視で目視検査ゼロ！  
脱水機 洗浄ノズル清掃ゼロ化への挑戦  
テーブルローラー支故障低減活動  
固定観念からの脱却 (ライン設備の生産性向上)  
高周波加熱装置 サイリスタ故障低減  
意匠部品を確実に掴み取れ！  
～若手保全マンの遊び心が実現した"取出し異常ゼロ"への挑戦～  
シートベルト製造部品加工機 切粉詰まり改善 ～設備故障低減活動～  
片溝キー自動山加工機 芯金破損ゼロへの挑戦！  
合成繊維 製糸設備のトラブル削減  
保全技能道場を活用した保全員の修理スキル向上  
注入成形機ヒーター故障ゼロへの挑戦 ～全員参加で改善力の底上げ～  
RAV4 リヤサスペンション アーク工程 アークスタートミス撲滅  
『Change and Challenge』 三位一体のモノづくり活動  
バンパー成形機 状態監視保全による故障停止時間の低減  
兆候診断技術の開発と最適な予知保全活動による重点設備部位の長時間停止ロス撲滅  
排水処理場 微生物処理水槽 酸素濃度基準外れ撲滅  
フレーム増し2工程アーク異常『0』への挑戦  
設備による自己診断・自動調整システムの構築  
工場のムダとり改善  
生産ラインとPC・ラベルプリンタのトラブル早期復旧への取り組み  
～保全マンの力量UPと標準化で故障ロス低減～  
内示処理業務の効率追求  
クーラント(水溶性切削液)正常化対策  
めっき良品条件の確立と付帯ロス削減

全国設備管理強調月間 中部地域実行委員

委員長	愛知製鋼	石神 隆志
副委員長	愛知製鋼	木原 一馬
副委員長	デンソー	伊藤 透
副委員長	東レ	田邊 弥彦
副委員長	豊田合成	岩田 光司
副委員長	トヨタ自動車	神谷 彰二
副委員長	日本製鉄	安光 和典
委員	愛三工業	柴田 孝介
委員	アイシン	梶浦 俊彦
委員	アイシン高丘	松本 哲之
委員	出光興産	北野 仁
委員	イビデン	近藤 光彦
委員	小島プレス工業	河合 茂実
委員	JFE スチール	杉山 努
委員	ジェイテクト	安本 憲史
委員	敷島製パン	田中 友基
委員	大同特殊鋼	上堀 靖志
委員	東海理化	安井 清充
委員	豊田自動織機	浅井 哲夫
委員	トヨタ車体	安藤 伸幸
委員	日本ガイシ	波多野 三夫
委員	ヤマハ発動機	小栗 律志

(50音順敬称略)

申込み規定・ご案内

MA1015

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>



申込みサイト

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
- テキストの頒布はありません

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/>

