

優秀改善事例全国大会 2021 10月28日(木)

：キーワード 🔍：質疑応答あり

時間	A 会場	B 会場
10:30	開催あいさつ	
10:35	A-1 SPR 不具合改修～保守確立まで  トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 車体部 車体設備課 第一保全係 和久 正樹 新技術であるSPR(セルフピアッシングリベット)が新規導入されたが設備停止件数や停止時間が多くネック工程となっていた。頻発停止や長時間停止となる原因を追究し改善していく事で稼働を安定。また状態維持のための設備維持管理等の保守方法も確立させ品質、稼働ともに不具合をなくすことを目標とした事例を紹介する。	B-1 めっき良品条件の確立と付帯ロス削減  ヤマハ発動機株式会社 磐田第1製造部 生産2課第4工区 門名 悟志 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。
10:55	A-2 インバーターライン『はんだ機清掃時間』の短縮 2nd  サンデン・オートモーティブコンポーネント株式会社 生産本部 製造部 製造1課1係 大塚 龍也、田部井 伸矢 電動コンプレッサーの基板組立ラインにおける、はんだ機はノズル清掃時間が日々発生し、設備総合効率の向上を阻害していた。このため、ノズル清掃時間短縮を酸化物の発生源対策と清掃作業の標準化を軸に物理的解析およびIE手法を活用することで、ロス低減を図った事例を発表する。	B-2 荒波を乗り越えろ！設備も家族、体調管理で故障低減  株式会社アイシン 車体カンパニー 新川衣浦工場 新川製造室 製造1課 中西 興 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。
11:00	A-3 止められない！新設自動化ラインでの不具合対策活動の推進  株式会社デンソー 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 河合 健太郎 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、通い箱からロボ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事があった。これを新技術を導入して改善した事例を紹介する。	B-3 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 栗東製造所 FFU 製造課 生産2係 班長 竹内 章人 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ワン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。
11:25	昼 食	
11:45	A-4 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」  イビデン株式会社 大垣北事業場 セラミック事業本部 ECP 事業部 管理部 生産1グループ 設備管理チーム 寺嶋 利真 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。	B-4 アクリルパウダー収率改善  旭化成株式会社 製造統括本部 川崎製造所 アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 重合係 菊池 進太郎 装置内でのSR樹脂詰まりは、生産の遅延、異常品の多発、異常処置による作業負荷を増加させていた。30年以上対策も取られずに問題を抱えていたSR生産工程について、設備とSR樹脂の特性から生産条件を見直し、新たな運転条件を確立した。これにより系内の詰まりゼロ化ができ、生産ロスなどの悪影響を達成した事例を発表する。
13:00	A-5 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 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 係員 宮崎 貴文 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。	B-5 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  トヨタ自動車株式会社 高岡工場 車体部ボデー保全課 山口 智史 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、上司の仕事から人から学ぶ事の重要性に気付かせ他のグループを巻き込んでの改善活動で職場最大の問題を解決した事例を紹介する。
13:25	A-6 コンベアチェーン摩耗自動測定による工数削減  マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 車両工務技術 Gr 工務係 班長 鈴木 穂高 コンベアチェーン点検にかかる工数が多く、職場の予算を圧迫していた。カメラによる画像処理で自動寸法計測を実現し、省力化を実現した事例を紹介する。	B-6 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～  株式会社アイシン 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 長友 政和 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、刃具交換ロスを低減した活動。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。
13:55	A-7 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～  ヤマハ発動機株式会社 磐田南工場 保全技術部保全推進課 H4 工区 松下 亮太 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。	B-7 将来に向けたウエハ原石の置き場とつらさカイゼン～新発想で収容効率と女性にやさしいを両立～  株式会社デンソー 岩手 電子デバイス工場 生産管理部 生産管理1課 小田原 祥 生産量増に伴い収容面積・工数が増える中、会社方針と働きやすさを両立させるべく6mの流れ棚を横スライドさせるという常識を超えた大胆な発想を形にした。すべて内装化に拘り、創意工夫を凝らした機構も満載の改善事例を発表する。
14:20	A-8 老朽化設備の固定概念をくつがえせ！～ブローチ加工精円不良撲滅への道のり～  株式会社アイシン 田原工場 第一加工製造室マイルド熱処理・リングギヤ加工課1係 工長 木村 一宏 「精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精円発生領域を発見！老朽化設備を【あきらめず挑戦する】事で生まれ変わらせ精円を撲滅することができた事例を紹介する。	B-8 ICT ミリ秒分析による圧延条件最適化～鍛造保全の限りなき挑戦  ジヤトコ株式会社 素形材工場 工務部 保全技術課 佐野 容士 私たちは鍛造設備の保全部門として、予防保全の見える化を展開し、品質を含む設備の信頼性向上に取り組んできた。今回は旧型鍛造設備の新部品立ち上げ時の成形条件設定に対してICTを活用し、難課題が解消できた事例を発表する。
14:50	A-9 良品条件確立によるチリ・バリ発生率低減  アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社 本社工場 製造部 第1T/C加工グループ 小石川 真也 当社は、自動車内のエンジンの一部であるトルクコンバータとトランスミッションの開発・製造・販売を行っている。今回は、トルクコンバータの部品の一部であるタービンダンパーを生産するラインの速度低下ロスの要因である、溶接時のチリ・バリ発生率の低減活動に関する事例を発表する。	B-9 C230I エビ補強切れ発生の撲滅  TOTOサニテクノ株式会社 中津衛陶製造部 製造第三課 藤富 健一 2018年10月度から生産開始したC230Iのエビ補強切れ発生の撲滅をテーマに掲げた。慢性化した切れに対して4Mの観点で様々な角度から要因検証しましたが、真の要因が掴みず一度はサークル内では諦めに近い雰囲気…。しかし、「絶対に解決させる」という強い思いを全員で持ち直し、作業性に焦点を当て発生する仕組みの検証を行うことで、真の要因にたどり着いた。悪戦苦闘しながら問題を解決して確実に成長を遂げたサークルの軌跡をどうぞご覧下さい。
15:15	A-10 『Change and Challenge』三位一体のモノづくり活動  トヨタ自動車株式会社 上郷工場 第1エンジン製造部 機械設備課 第8作業係 TL 岡崎 拓海 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)短縮に貢献しました職場の活性化と人材育成にも繋げた活動事例を紹介する。	B-10 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 本社工場 車体製造部 第2車体課 第4車体係 班長 奥野 響 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。
15:45	※ A 会場と B 会場で URL が異なります。内容は変更になることがあります。	