

10:00	-	10:10	開会あいさつ	
10:10	-	10:30	事例1	工務・保全部門
シヤトコ株式会社			ICTを活用した設備信頼性向上 ～人に頼らない予知・予防保全～	
奥本 裕也	八木工場	工務部 保全技術課	従来のTPMでは、人の負担が大きくなっていったために繰返し故障に繋がっていた。今回は自前ICT技術を活用して、無人で予防保全を行いTPMにかかる人の負担を軽減し、さらには予知保全による設備信頼性の向上に取り組んだ事例を発表する。	
10:30	-	10:50	事例2	運転・製造部門
日産自動車株式会社			ヘッド搬送AGVバッテリー交換方法改善による断線ゼロ化	
大内 翔平	横浜工場	第一製造部 エンジン課	頻繁に発生するヘッド搬送AGVバッテリーの断線について、以前から作業負担となっていたバッテリーの交換作業も踏まえて充電場所の変更、接続方法の変更を実施することで、断線ゼロ化と作業負担の軽減を達成した事例を発表する。	
10:50	-	11:10	事例3	工務・保全部門
出光興産株式会社			LMPP装置フレコン充填機ベレット飛散対応に伴う作業環境改善	
阿蘇 文典	千葉事業所	電気計装課 計装係	巻き込まれ事故以降、すべての委託作業について運転課・関係課・協力会社の三者でMSKを実施した。その中で、LMPP装置のベレット飛散が原因で作業員の清掃作業の増大や、滑りでの転倒の危険性等があり、作業時間増大の要因を改善した事例を発表する。	
11:10	-	11:20	(休憩)	
11:20	-	11:40	事例4	運転・製造部門
サントリープロダクツ株式会社			クラフトボス新容器 搬送不良撲滅	
川邊 大貴	様名工場	包装第2部門 フライングループ	クラフトボスが新容器に変更となったが、当初からPETボトルの容器成形機で搬送不良による悪さがあった。そこで原因を調査し、容器を掴む部位に適切な部品に自営で改善することで、目標のゼロ化を達成した事例を発表する。	
11:40	-	12:00	事例5	運転・製造部門
サカタイクス株式会社			ミキシング工程におけるエネルギー消費量の削減	
大塚 義弘	東京工場	オフセット第一製造部 東京製造グループ	ミキシング工程の詳細な分析を行い、電力とスチームを併用するタンクを使用することで、ミキシング時間を短縮した。新たに発生した課題にも対応し、全体としてエネルギー消費量を大きく削減した事例を発表する。	
12:00	-	12:50	(昼休憩)	
12:50	-	13:10	事例6	工務・保全部門
東レ株式会社			東レ三島工場 医薬品製造設備の工程安定化 ～生産工程可視化システムによるチョコ停撲滅活動～	
岡部 晋也	三島工場	工務部 工務保全課	医薬品製造工程のチョコ停対策として生産工程可視化システムを導入し、原因究明の強化に繋がっている。トラブル事案を製造・保全相互教育に取り込むとともに、設備管理項目へ落とし込み、製造・保全相互の予兆管理強化に取り組んでいる事例を発表する。	
13:10	-	13:30	事例7	運転・製造部門
日産自動車株式会社			「YF4641 C/V軸受け破損による長時間停止対策」	
小堀 和生	横浜工場	第二製造部 鍛熱課	目視では判断できない軸受けの破損をサーモカメラを使用し点検することで、徴候を掴み破損を未然防止した事例を発表する。	
13:30	-	13:50	事例8	運転・製造部門
サンデン株式会社			現場グローバル化動画マニュアル改善	
田中 稔	製造本部	製造部 製造1課 3係 サークルリーダー	電動コンプレッサー組立ラインは外国籍派遣社員の比率が高くなり、グローバル化が進んでいる。そこで、作業手順の理解度をスピードアップさせるため、動画による手順書を4カ国で作成・教育をした結果、教育時間短縮となった事例を発表する。	
13:50	-	14:00	(休憩)	
14:00	-	14:20	事例9	運転・製造部門
旭化成株式会社			働き方改革の実現	
井手 慶	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 交替職長	人は財産、すべては人からという考えを基に、私たちは事業を通じて持続可能な社会の実現に貢献し、企業価値の持続的向上を追求している。しかし、その人(財産)に大きな負荷が掛かっており、働く意欲を失っていた。それを見事に改善した事例を発表する。	
14:20	-	14:40	事例10	運転・製造部門
昭和電工株式会社			KPS活動 コーティング 容器エリア 品質・生産性向上	
薦屋 瞳	川崎事業所	扇町第2製造部 ファインガス製品課	高純度ガスを充填する容器に施すメッキ処理の品質・生産性の向上を目的とし、不良の発生数削減、作業工数の削減に係る諸施策を検討・実施した。その結果、容器メッキの不良率 58%→27%へ改善、容器内変色不良率 70%→0%へ改善、さらに乾燥工程の工数削減を行った事例を発表する。	
14:40	-	15:00	事例11	運転・製造部門
株式会社出光プランテック千葉			オフサイトエチレン教育資料作成	
渡辺 桂人	事業二部	化学二課	化学二課のフィールドマンに立ちはだかる壁として、エチレン地区修得に130時間も要している。「もっと簡単にエチレン地区を習得したい」を合言葉に経験の浅い仲間と負荷軽減を目標とし解決した事例を発表する。	
15:00	-	15:10	(休憩)	
15:10	-	16:10	他イベント優秀事例のご紹介	
16:10	-	16:30	第50回全国設備管理強調月間(2022年度)記念企画のご紹介	
16:30	-	17:00	審査結果発表(優秀改善賞・奨励賞)、閉会あいさつ	