

09:30	-	09:40	開会あいさつ (東北・北海道)	
09:40	-	10:00	東北・北海道1	工務・保全部門
トヨタ自動車東日本株式会社			油の温度監視による油圧シリンダーの状態監視活動	
石田 誠	岩手工場	工務部 第2設備課 ボデー設備係 組長	油圧シリンダーのオイルシール不具合によるシリンダーリークに対し、油温を上げない取り組みと、油温監視装置を自分たちで組み上げ傾向管理することで故障未然防止に繋げた事例を発表する。	
10:00	-	10:20	東北・北海道2	運転・製造部門
サタケ東北株式会社			プレス部品 亀裂発生防止	
本木 隆司	製造部	製造課 プレス班	プレス部品のドロー工程で発生していた亀裂、ネックを材料寸法を変更することでゼロにし、手直しのロスをゼロにした事例を発表する。	
10:20	-	10:40	東北・北海道3	工務・保全部門
トヨタ自動車北海道株式会社			保全技術・経験を活かした省エネ改善	
石岡 美法	生産保全支援室	生産支援課 L113G	保全技術・経験を生かしての省エネ活動をねらいとして、2019年個別冷却装置使用電力量を2017年比20%低減を目標とした。仕様、条件がほぼ同じにも関わらず消費電力の差が大きい設備に着目し、2019年の個別冷却装置使用電力量を2017年比32%に低減した事例を発表する。	
10:40	-	10:50	(休憩)	
10:50	-	11:10	東北・北海道4	工務・保全部門
アイシン東北株式会社			樹脂成形部品金型故障の低減	
高橋 大樹			VIスマートアンテナの樹脂成形部品を成形する金型に慢性的な故障が発生していた。その故障を低減した活動・成果の事例を発表する。	
11:10	-	11:30	東北・北海道5	工務・保全部門
トヨタ自動車東日本株式会社			リスクレベル10以上作業撲滅 ～制御ブレーキ用加工機 主軸交換作業 編～	
加藤 潤	大和工場	生産部 設備課 1係	40kgを超える加工機の主軸交換に潜む安全リスクレベル10以上の作業に個別改善を実施し、安全かつ効率的な作業に改善した活動の事例を発表する。	
11:30	-	12:15	(昼休憩)	
12:15	-	12:35	東北・北海道6	工務・保全部門
株式会社デンソー岩手			総習・総力で取り組んだチラー流量計故障ゼロへの挑戦!	
大山 悦男	ウエハ工場	ウエハ製造部 製造3課	潜在的故障ゼロに向け、社内では発生していない故障をベンチマークにより収集し、故障品や使用環境等を調査のうえ、理想とする故障しない形状を立案した。さまざまな部門、会社と連携し、磨耗部のない超音波式流量計改善を成し遂げた事例を発表する。	
12:35	-	12:55	東北・北海道7	運転・製造部門
日産自動車株式会社			やる気・やる腕・やる場を磨き みんなで目指す TPM NO.1!!	
粟花 恭平	いわき工場	製造課 工長	日産いわき工場で30年弱稼働し、若手中心となってしまったラインを工長として任せられた。そこで、TPM活動(やる気・やる腕・やる場)を立て直した事例を発表する。	
12:55	-	13:15	東北・北海道8	工務・保全部門
トヨタ自動車東日本株式会社			週初め始業前点検工数低減	
柳 宅応	宮城大衡工場	工務部 設備課 組立設備係	コロナによる部品不足から生産を戻すにあたり、メンバーの負荷を少しでも緩和するため、残業からの課題を皆で洗い出し、点検ルートや設備をネットワークに繋ぎ見える化することで始業前点検を4名から3名に改善した事例を発表する。	
13:15	-	13:25	(休憩)	
13:25	-	13:30	開会あいさつ (北陸)	
13:30	-	13:50	北陸1	運転・製造部門
株式会社アイシン福井			U軸加工機によるセンターピース切粉巻き低減活動	
佐藤 真人	本社工場	第3製造室 第4T/C加工グループ 職長	U軸加工機でのセンターピース切削により発生する切粉のメカニズムを解析することで、センターピースに巻き付きにくい切粉形状とする切削条件の確立した事例を発表する。	
13:50	-	14:10	北陸2	運転・製造部門
テイカ製薬株式会社			ドリンク剤 倒瓶ロス削減への挑戦	
柳瀬 久儀	新庄工場	第二製造部 課長	ドリンク剤で発生した「瓶に関するロス」への挑戦として、3年間、5サイクルにわたり、繰り返し改善検討した事例を発表する。	
14:10	-	14:20	(休憩)	
14:20	-	14:40	北陸3	運転・製造部門
三菱ケミカル株式会社			ロータリーバルブ詰まり ZEROへの挑戦	
山口 龍矢	富山事業所	樹脂製造部 機能ポリマー課	本活動は、発生頻度は少ないが、重量物を取り扱う心身に負担がかかる嫌な作業の撲滅ストーリーである。設備の機構とトラブル因を3現主義で確認し改善を行った結果、目標であるゼロを達成した事例を発表する。	
14:40	-	15:00	北陸4	運転・製造部門
株式会社不二越			ボディ・ケース4号ラインの生産性向上	
荻原 龍太郎	カーハイドロリクス製造所	NV課 VP係	不二越カーハイドロリクス製造所NV課VP係では、自動車のCTV用オイルポンプ(ペーンポンプ)を生産している。2021年~2022にかけて需要が増えているが平日、休日対応を行っても計画未達となる。そこで、設備総合効率を用いて生産性を向上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	