

|                      |                    |                                       |  |                    |
|----------------------|--------------------|---------------------------------------|--|--------------------|
| 10:20                | -                  | 10:30                                 | 開会あいさつ   |                    |
| 10:30                | -                  | 10:50                                 | 事例1  | 運転・製造部門            |
| サントリープロダクツ株式会社       |                    |                                       | 自主保全ステップ活動による包装ライン安定化  |                    |
| 中尾 隼人                | 宇治川工場              | 包装Dグループ                               | ペットボトル飲料を製造するDラインは近年老朽化や容器の変化によりライン停止が増加し稼働率低下が問題になっていた。そこで設備の自主保全第4ステップ活動を進め、稼働率を向上させライン安定化につなげた事例を発表する。                                |                    |
| 10:50                | -                  | 11:10                                 | 事例2  | 運転・製造部門            |
| ダイキン工業株式会社           |                    |                                       | CXC系統液面計座 ガス洩れ削減取り組み   |                    |
| 小野 大樹                | 堺製作所               | 空調生産本部 堺製造部製造課                        | 有能なベテラン作業者の退社で世代交代した途端、品質不良(溶接不良)が増加。サークルメンバーでQC手法を用いて分析し、溶接という高度な技能の暗黙知を見える化する為に治具を製作し、標準化に成功！現場の品質不良削減・生産性向上・溶接技能伝承・工数削減した取り組み事例を発表する。 |                    |
| 11:10                | -                  | 11:20                                 | (休憩)   |                    |
| 11:20                | -                  | 11:40                                 | 事例3  | 運転・製造部門            |
| 西日本積水工業株式会社          |                    |                                       | 架橋ポリエチレン給水・給湯管生産性改善 ～タッチレスライン構築への挑戦～   |                    |
| 中西 秀徳                | 栗東製造所              | 製造部<br>オレフィン製造課 生産係 班長                | 今回の改善は押出成形工程の『押出量管理作業』に着目し、属人化していた作業の方法の見直し・基準化を進め、人が作業することが当たり前だと考えていた『押出量管理作業』を設備化し、タッチレスラインの構築を進めた事例を発表する。                            |                    |
| 11:40                | -                  | 12:00                                 | 事例4  | 運転・製造部門            |
| 高機械金属株式会社            |                    |                                       | 入口タンクの検査出来高向上  |                    |
| 馬場 孝輔                | 白浜工場               | 加工検査課 担当                              | 入口タンクという製品はお客様の要求数に対して、現状の検査作業では残業しても日当たりの検査数をクリアできない(法定残業時間の45時間をこえてしまう)。この状況を改善するため、検査工程での口スを改善し、出来高向上に取り組んだ事例を発表する。                   |                    |
| 12:00                | -                  | 13:00                                 | (昼休憩)  |                    |
| 13:00                | -                  | 13:20                                 | 事例5  | 運転・製造部門            |
| 鴻池運輸株式会社             |                    |                                       | ペットボトル製品搬送コンベアでの倒瓶対策   |                    |
| 柳 尚文                 | 高砂営業所              | 包装Aライン<br>サブグループリーダー                  | ペットボトル製品搬送コンベアで倒瓶が多発していた。ボトルが倒れる場所と原因特定のためにドライブレコーダーを活用しての現状解析を行ない、ガイドの素材・形状・位置を見直し、ボトル倒れ発生本数を1/10化した事例を発表する。                            |                    |
| 13:20                | -                  | 13:40                                 | 事例6  | 運転・製造部門            |
| グンゼ株式会社              |                    |                                       | NET製品・製織工程の生産性向上   |                    |
| 水野 孝志                | エンブラ事業部            | 江南工場<br>生産第三課 製織係 係長                  | NET生地の織り工程において、織機の性能稼働率の向上(織り速度UP)、時間稼働率の向上(段取り作業の削減)、作業者のマルチタレント化推進によるコンマ工数の有効活用等を推進し、限られた作業人員で生産量の最大化を図った事例を発表する。                      |                    |
| 13:40                | -                  | 13:50                                 | (休憩)   |                    |
| 13:50                | -                  | 14:10                                 | 事例7  | 工務・保全部門            |
| シスメックス株式会社           |                    |                                       | コンプレッサー電力削減による省エネ  |                    |
| 稲次 義行                | 小野工場               | 第二生産部                                 | 製造工程では必要不可欠な圧縮空気。この圧縮空気を作るコンプレッサーは多くの電力を消費している。電力を見える化し、小集団活動を通じて電力削減に取り組んだ改善事例を発表する。  |                    |
| 14:10                | -                  | 14:30                                 | 事例8  | 工務・保全部門            |
| 株式会社クボタ              |                    |                                       | 『ドカ停を無くせ!』"立Dクランクケース"  |                    |
| 折居 広教                | 堺製造所               | 臨海工場<br>臨海エンジン製造部 臨海生産技術課             | "製品の増産に対し、設備稼働時間を延長する中での「ドカ停」要因を洗い出し、設備故障停止時間の「ドカ停」に対する保全作業者のスキルアップとドカ停防止のための設備管理方法の標準化ができた事例を発表する。                                      |                    |
| 14:30                | -                  | 14:40                                 | (休憩)   |                    |
| 14:40                | -                  | 15:00                                 | 事例9  | 工務・保全部門            |
| 旭化成株式会社              |                    |                                       | 熱圧着ロールのトラブル対策  |                    |
| 栗田 淳史                | 生産技術本部             | 設備技術センター<br>守山設備技術部 スパンボンド設備技術課<br>係員 | 不織布生産設備の熱圧着ロールで駆動系のトラブルが慢性化していた。運転部門と協議しながら仮説を立て、現場検証を経て原因究明し、対策を実施。傾向管理していくことで、トラブル停止をなくすことに成功した事例を発表する。                                |                    |
| 15:00                | -                  | 15:20                                 | 事例10   | 工務・保全部門            |
| 東レ株式会社               |                    |                                       | 見える化によるユーティリティ設備管理の効率化   |                    |
| 鳥元 政希                | 瀬田工場               | 工務保全課 課員                              | 工務保全課では電力・蒸気・圧空を始めとする工場の安定稼働に欠かせないユーティリティ設備の運転・維持管理を行っている。これら設備の安定稼働のための状態監視について、ICT技術を駆使して見える化し、業務効率化もあわせて推進した事例を発表する。                  |                    |
| 15:20                | -                  | 15:30                                 | (休憩)   |                    |
| 15:30                | -                  | 16:10                                 | 特別講演   | アンガーマネジメントで職場環境を改善 |
| 一般社団法人日本アンガーマネジメント協会 |                    |                                       | アンガーマネジメントで職場環境を改善   |                    |
| 重本 詠美子 氏             | アンガーマネジメントファシリテーター |                                       | 昨今メディアで注目の"アンガーマネジメント"をテーマに、コミュニケーション能力を向上し、組織運営がよりスムーズになるために、「アンガーマネジメントとは何か、何を指すか」をご講演いただく。  |                    |
| 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                | -                  | 16:45                                 | 審査結果発表(優秀改善賞・奨励賞)、閉会あいさつ   |                    |