

10:20	-	10:30	開会あいさつ	
10:30	-	10:50	事例1	運転・製造部門
マツダ株式会社			加工不良Zeroへの挑戦 c	
別府 伸弥	本社工場 第3パワートレイン製造部 第1素材課 班長	エンジン素材領域のネック課題である内部欠陥に対し、自主保全をベースに設備の維持管理レベルを向上させることで、鑄造条件バラツキを抑制し、加工不良率を低減に成功した事例を発表する。		
10:50	-	11:10	事例2	運転・製造部門
サントリーブロダクツ株式会社			キャップ殺菌機のトラブル撲滅によるライン稼働率向上への挑戦	
亀井 涼	天然水奥大山ブナの森工場 製造部門 Aライン容器充填グループ	慢性的に発生していたキャップ殺菌機の「入口キャップ詰まり」によるトラブルが、キャップ材質の変更により急増した。4Mの観点で設備の基本条件を見直し、「入口キャップ詰まり」のゼロ化を達成した事例を発表する。		
11:10	-	11:20	(休憩)	
11:20	-	11:40	事例3	運転・製造部門
ヨシワ工業株式会社			KDH湯配工程 標準作業票の遵守率UP	
明田 辰貴	六日市工場 六日市溶解係	鑄鉄溶解職場の湯配作業のバラツキを押さえる活動で、難しい作業内容をメンバーで共通認識し、作業性の改善を進め、標準作業票に落とし込む中で、作業の目的と意味の理解を深めることで標準作業遵守率を向上させた事例を発表する。		
11:40	-	12:00	事例4	運転・製造部門
PSジャパン株式会社			ストランド垂れに終止符を!!～高耐熱グレードスタートアップ編～	
笠原 基嗣	製造技術部 水島工場 製造チーム	ストランド垂れはPSジャパン水島工場高耐熱グレードのスタートにおいて発生するトラブルで長年解決されていない問題であった。トラブル解決に至るまでの取組み事例を発表する。		
12:00	-	13:00	(昼休憩)	
13:00	-	13:20	事例5	工務・保全部門
マツダ株式会社			鍛造プレスオーバーラン故障0の実現	
岡田 浩司	本社工場 第3パワートレイン製造部 工務係 班長	鍛造マシンの重要な精度の1つに上死点停止精度がある。機歴30年超の6300Tプレスの停止精度は熟練保全員が経験を頼りに調整していたが、そのノウハウの数値化と停止制御デジタル化へ向けた熟練保全員と若手保全員の挑戦についての事例を発表する。		
13:20	-	13:40	事例6	運転・製造部門
リョービミラサカ株式会社			アルミダイカスト品 加工工程の再検査削減 ～新人技術者の奮闘記～	
中谷 怜太	製造部 加工技術課	アルミダイカスト品の加工工程で発生した再検査品の削減という目標に対して、入社2年目の新人技術者が原因を突き止め、果敢に挑戦し、解決に至るまでに取り組んだ事例を発表する。		
13:40	-	13:50	(休憩)	
13:50	-	14:10	事例7	運転・製造部門
株式会社NITTAN			生産ラインのNC旋盤旋削条件見直しによるチップ寿命延長と原価低減活動	
阿部 剛士	山陽工場 製造1課3係 ライン長	社内取組みに於いて個別改善活動(TPM)を実施中。その中で慢性的な問題である旋削工程のチップ欠けでの選別、チップ寿命低下で作業者に負担がかかっていた。問題を解決する為に、旋削条件を見直しチップ欠けのゼロ化とチップ寿命延長の目的を成功させた事例を発表する。		
14:10	-	14:30	事例8	運転・製造部門
株式会社ヒロテック			金型交換成功率向上「プレス3号機異常停止撲滅」	
原 剛士	防府工場 プレス課	金型交換時の異常上位2項目の発生工程3号機の型替え異常停止ゼロを目指してこだわりを持って高い目標にチャレンジ上司に原理原則を学びチーム一丸となって悩みながらもやり抜いた事例を発表する。		
14:30	-	14:40	(休憩)	
14:40	-	15:00	事例9	運転・製造部門
株式会社四国シキシマパン			新製品銀チョコバンケーキの企画開発と発売前の原価低減	
小笠原 輝彦	松山工場 製造二課 課長代理	どら焼きラインはこれまで生産高が安定していなかったため、ライン人員自ら新製品の企画、開発に取り組み、各課題の改善、少人化をクリアした結果、生産高を確保し黒字化できた事例を発表する。		
15:00	-	15:20	事例10	工務・保全部門
マツダ株式会社			プレスA1ライン 設備信頼性向上	
町田 義生	本社工場 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係 職長補佐	稼働を阻害しているクロスバーの亀裂発生に対し、要因であるギヤの摩耗防止対策の実施から、真因追及でCAE解析を行いクロスバーの構造変更を行った事例を発表する。		
15:20	-	15:40	事例11	運転・製造部門
旭化成株式会社			S型バルセーター安定稼働への挑戦	
高木 一	製造統括本部 水島製造所 水島動力部動力課 第2動力係	旭化成水島製造所では、除濁設備であるS型バルセーターの異常発生が過去からの課題となっている。異常発生メカニズムの特定・異常の撲滅を目指し、上司や組のメンバー、保全担当者を巻き込み、改善に取り組んだ事例を発表する。		
15:40	-	15:50	(休憩)	
15:50	-	16:05	招待発表①	
株式会社デンソー岩手			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～	
小田原 祥	電子デバイス工場 生産管理部 生産管理1課	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。すべて内製化に拘り、創意工夫を凝らした機構も満載の改善事例を発表する。 ※優秀改善事例全国大会2021 大会特別賞・金賞		
16:05	-	16:20	招待発表②	
株式会社アイシン福井 (旧アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社)			良品条件確立によるチリ・バリ発生率低減	
小石川 真也	本社工場 製造部 第1T/C加工グループ	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。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口スの要因である、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。 ※優秀改善事例全国大会2021 大会特別賞・金賞		
16:20	-	16:40	第50回全国設備管理強調月間(2022年度)記念企画のご紹介	
16:40	-	16:55	審査結果発表(優秀改善賞・奨励賞)、閉会あいさつ	