


09:45	-	09:55	開会あいさつ	
09:55	-	10:15	事例1	工務・保全部門
イビデン株式会社		2020年に同様の原因で品質不良発生が発生し、仕損費が大きく即座に対策を他部門より求められた。他部門の要求に対し設備管理の知恵と工夫を駆使し対策したところ、納期は4Mから1W、金額は1000万円から30万円、仕損費は17,900万から0円となった事例を発表する。		
林 英紀	大垣中央工場 PKG事業本部生産統括部 設備管理部 設備管理2G 設備管理T 主任			
10:20	-	10:40	事例2	工務・保全部門
トヨタ車体株式会社		車両にリアサスを組付けするための設備で、台車の走行を規制するガイドピンが破損して異常が発生していた。部品・材料特性に着目し、メーカーや生産技術部署と共にあきらめず対策を行い、設備の停止ロスを低減させた事例を発表する。		
川瀬 貴文	いなべ工場 TL			
10:45	-	11:05	事例3	工務・保全部門
古河電気工業株式会社		既設の設備を更新するにあたり、現状のランニングコストを踏まえ、環境に良い改善を実施する必要がある。特に、省エネに関わる改善に関しては急務であり、今までの経験をフル活用し改善を行った事例を発表する。		
鈴木 志京	AT・機能樹脂事業部門 AT製造部 設備技術課 保全作業組			
11:15	-	11:35	事例4	工務・保全部門
トヨタ紡織株式会社		原因不明の設備トラブルに対し根拠も無くノイズだ！と保全らしからぬ判断。そもそもノイズとは？発生原因は？どんな影響があるのか？根底からノイズを研究！ノイズ発生デモ機を製作、それを用いてノイズ基準化、管理運用の手の内化を目指した事例を発表する。		
大城 渡	高岡工場 高岡製造部 設備保全課 高岡保全係			
11:40	-	12:00	事例5	工務・保全部門
豊田合成株式会社		「設備故障停止時間低減」をテーマに設定しONE TEAMで活動した。問題に対してメカニズムから解析したことで効率的な対策を行うことができ、目標達成に繋げることができた事例を発表する。		
丹羽 正視	春日工場 FC第1製造部 製造技術2課 係長			
12:00	-	13:00	(昼休憩)	
13:00	-	13:20	事例6	工務・保全部門
株式会社デンソー		目標設総率90%を達成し、更にもう一段階高いレベルまでへの引上げ・高稼働状態の安定維持に取り組み中で、問題は稀に発生する大停止でこれをいかに防ぐかであった。その大停止の主要因である部品摩耗に対し、予兆監視を取り入れて克服した事例を発表する。		
高橋 和磨	高棚製作所 AD&ADAS製造部 2工場 TPM2課			
13:25	-	13:45	事例7	生産技術部門
小島プレス工業株式会社		フィルム成型で自動車内装部品を製造、レーザーで端末をカットしているが、煙で製品が汚れてしまい、除去作業が発生していた。良品率を向上させるため、さまざまな加工方法に挑戦し、省人2名達成した事例を発表する。		
水上 裕士	黒笹技術センター 生産技術部			
13:50	-	14:10	事例8	工務・保全部門
大同特殊鋼株式会社		保全業務に時間を割かれ、支故障対策や技能伝承が滞っている状態であった。そこで、保全業務での非効率作業を洗い出し、IoT機器を導入し改善する事で、支故障対策や技能伝承の時間を生み出し、安定稼働に繋がった改善事例を発表する。		
村中 孝成	知多工場 設備センター 保全グループ 電気チーム			
14:20	-	14:40	事例9	工務・保全部門
愛三工業株式会社		EGRバルブ組付ラインの故障・点検工数低減を狙いとして従来のモニタリングを進化させ、保全現場での流量センサーの一元管理と、このシステムを利用し、成形機・真空ポンプの管理まで拡大させた事例を発表する。		
井上 大輔	本社工場 工場管理部 製造技術課 保全係			
14:45	-	15:05	事例10	工務・保全部門
株式会社豊田自動織機		今まで振動診断を行っていたが油圧ポンプの故障を発見することは出来なかった。常時監視化とフィルター処理を実施することでポンプ故障の原因である「衝撃」と「キャビテーション不具合」を発見することができた事例を発表する。		
山中 章弘	エンジン事業部東知多工場 铸造部 PM室 铸造保全課			
15:10	-	15:30	事例11	工務・保全部門
トヨタ自動車株式会社		発表者は「車両足回り部品製造ラインの保守保全」を担当しており、オール電動化組付け機が導入される中、動可率向上が課題であった。動作解析を行い、人の動きを電動制御に反映させる対策で解決した事例を発表する。		
岡本 晃生	三好工場 第2機械部 第2設備課 エキスパート			
15:40	-	16:00	招待発表①	
株式会社アイシン		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発表する。		
長友 政和	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			
16:00	-	16:20	招待発表②	
トヨタ自動車株式会社		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動する事で、MTTR(平均修理時間)短縮に貢献し、また職場の活性化と人材育成にも繋げた活動事例を発表する。		
岡崎 拓海	上郷工場 第1エンジン製造部 機械設備課 第8作業係 TL			
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	-	16:45	閉会あいさつ	

📍：質疑応答あり

※ A・B・C会場それぞれURLが異なるため、事例ごとに5~10分休憩時間を設けています

※結果は6/20に当会HPにて発表します

09:45	-	09:55	開会あいさつ	
09:55	-	10:15	事例1	運転・製造部門
サントリープロダクツ株式会社			オペレーション作業最適化による作業負荷低減 	
伊藤 聡馬	木曾川工場	パッケージンググループ	缶製品を製造しているDラインで、有識者の異動に伴い若返りが進む中で稼働率の低下等のトラブルが顕在化した。そこで、定点カメラを用いて作業を解析しECRSで改善を進め、若手OPの作業負荷低減に取り組んだ事例を発表する。	
10:20	-	10:40	事例2	運転・製造部門
敷島製パン株式会社			工場原価低減活動 	
森本 修平	刈谷工場	生産管理グループ 生産企画チーム チーフ	工場内のロス抽出をプロジェクトを立ち上げ実施。階層別で改善に取り組み、高稼働ラインや主力製品など効果の高いテーマを重点課題として確認者を決めて進捗管理を行った。動作原理からの設備改善などでライン定員削減に取り組み、原価低減を実現させた事例を発表する。	
10:45	-	11:05	事例3	運転・製造部門
大同特殊鋼株式会社			連続熱処理炉の安楽早正改善	
眞野 竜也	星崎工場	線材室 線材加工係	社内保全留学で学んだ知識を活かして、職場の連続熱処理炉の危険作業の撲滅と作業ロスの改善に取り組み、保全と製造現場を巻き込んだ改善を実行した事例を発表する。	
11:15	-	11:35	事例4	運転・製造部門
株式会社アイシン			シャワートイレ自動開閉ライン ロス低減活動 	
松本 祐二	安城工場	製造室シャワートイレ課組立2係・工長	設備起因予ヨコ停対策及び組付けの価値作業の追及により総合効率68.6%⇒91.6%へ向上(時間当たり出来高1.4倍)した事例を発表する。	
11:40	-	12:00	事例5	運転・製造部門
株式会社東海理化			ZM-2ライン ケーシングダクトカバー 目詰まり防止対策 	
鈴木 毅	豊田工場	豊田第2生産部 部品3課	めっき工程には局所排気装置が設置されているが、そのケーシングダクトカバーが目詰まりする。その清掃作業には多大な工数を要すると共に、安全・品質など様々な問題の要因となっている。今回の改善は、生産現場が問題点の解析・検証を行い、清掃時間の廃止も含め設備の維持管理向上を追求した事例を発表する。	
12:00	-	13:00	(昼休憩)	
13:00	-	13:20	事例6	工務・保全部門
日本製鉄株式会社			保全センター シリンダー補修品質向上を目指して 	
伊藤 智生	名古屋製鉄所	設備部 中央整備室 設備保全課 班長	保全センターでは当社機械設備のメンテナンスを実施しているが、油圧シリンダー系のメンテナンスミスが年間5～10件程度発生、減産に繋がっていた。今回、品質トラブルをなくすべくグループ員で一致団結しトラブル50%削減を目指して活動を展開した事例を発表する。	
13:25	-	13:45	事例7	品質管理
株式会社出光ブランテック愛知			安全で効率的な試薬管理の改善 	
大角 隆二	試験課	出光ブランテック愛知総括部試験課	保管庫には471種類の危険物等の試薬が保管され、酸とアルカリなど性質の異なる試薬が接触・混合の起きやすい状態になっていたこと、管理運用面で作業ロスが度々起こっていたことから、安全で誰もが使いやすい試薬管理の実現に社員、パートナー一体で取り組んだ事例を発表する。	
13:50	-	14:10	事例8	工務・保全部門
東レ株式会社			ウレタン樹脂計量吐出ポンプ改善による整備作業効率化 	
畠垣 知弥	岡崎工場	工務部 工務保全課	製品の一部であるウレタン樹脂の計量・吐出を行う吐出ポンプは定期的な交換、整備を行う必要があるが、構成部品が多いため作業負荷となっている。そこで装置構造を見直し、部品点数を大幅に削減することで作業効率化検討を行った事例を発表する。	
14:20	-	14:40	事例9	工務・保全部門
JFEスチール株式会社			中シ工場 全停電の危機を救え！ 	
北川 大裕	知多製造所	企画部 保全室	老朽化した受配電設備(遮断器)のショートトラブルを防止して、工場停電を無くす為、様々な整備にトライするも、トラブルの連鎖を食い止めることが出来ずにいた。諦めることなく真の原因を突き止め、これまで実行したことのない整備方法にたどり着いた改善事例を発表する。	
14:45	-	15:05	事例10	工務・保全部門
日本ガイシ株式会社			工場付帯設備の省エネ 	
浦 寛悟	知多事業所	工務センター知多G	NGKグループビジョンの中で特に我々工務部門と結びつきが強いカーボンニュートラルに向け、省エネ活動に注力している。今までも生産設備メインで活動してきたが、さらに加速させる必要があり、付帯設備も本格的に着手する必要性が高まりその活動事例を発表する。	
15:10	-	15:30	事例11	工務・保全部門
愛知製鋼株式会社			丸棒圧延ライン 誘導加熱炉接点荒損故障『ゼロ』へ 	
森川 倫光	設備技術部	鋼材電気課	長年苦労してきた、CF-IH炉接点荒損故障を若手主体で取り組んだ。主要因である『押付力不足』を早期発見するため、回路・圧力について学び、今だからこそできる最適な検出方法を導き出す改善事例を発表する。	
15:40	-	16:00	招待発表①	
株式会社アイシン			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～	
長友 政和	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	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発表する。	
16:00	-	16:20	招待発表②	
トヨタ自動車株式会社			『Change and Challenge』 三位一体のモノづくり活動 	
岡崎 拓海	上郷工場	第1エンジン製造部 機械設備課 第8作業係 TL	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動する事で、MTTR(平均修理時間)短縮に貢献し、また職場の活性化と人材育成にも繋がった活動事例を発表する。	
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	-	16:45	閉会あいさつ	

 : 質疑応答あり

※ A・B・C会場それぞれURLが異なるため、事例ごとに5～10分休憩時間を設けています

※ 結果は6/20に当会HPにて発表します

09:45	-	09:55	開会あいさつ	
09:55	-	10:15	事例1	工務・保全部門
株式会社デンソー		尾崎 雄二		豊橋製作所 サーマルシステム製造3部 製造技術室 TPM課
設備総合効率の維持・向上には、日常保全の徹底と診断技術を活用し、異常兆候を事前に察知し素早く手を打つことが重要である。今回、新たに音響診断を導入し診断領域の拡大で故障及びエネルギーロス低減に貢献した事例を発表する。				
10:20	-	10:40	事例2	工務・保全部門
大豊工業株式会社		村上 忠仁		岐阜工場 グローバル生産支援部 保全課 チーフエキスパート
故障の再発防止活動を通じ、保全メンバーを修理屋から真の保全マンに成長させ、再発ゼロを達成した事例を発表する。				
10:45	-	11:05	事例3	建屋・ユーティリティ管理
アイシン高丘株式会社		馬場 雅也		CN生技部 開発T
鋳造型バラシ工程にてショット機を使用し素材に付着している鋳物砂等を除去する。しかし、そこで出る廃砂は全て産業廃棄物となり処理が必要となるが、毎月の砂廃棄量が非常に多い為、今回これを減らす改善に取り組んだ事例を発表する。				
11:15	-	11:35	事例4	工務・保全部門
株式会社豊田自動織機		橋本 博聡		エレクトロニクス事業部 製造部保全課 班長
安城工場の生産ラインが増え、多種多様な設備が増えて、故障による設備の長時間停止が増加傾向にあった。長時間停止を低減する為に、PM活動の見直しや、再発防止への徹底した対策の実施、ノウハウの共有(=ナレッジマネジメント)によりMTTRが短縮できた事例を発表する。				
11:40	-	12:00	事例5	運転・製造部門
丸太運輸株式会社		伊東 拓哉		知多営業所 圧延クレーン班
近年「明るい」「長寿命」「省エネ」を利点として、天井クレーン照明もLED化が進められている。しかし、天井クレーン【2-64号機】は、太丸の熱間材(約600℃)の運搬がメインで、LED灯が熱に耐え切れず溶損した為、耐熱対策を重ねた結果の改善事例を発表する。				
12:00	-	13:00	(昼休憩)	
13:00	-	13:20	事例6	工務・保全部門
トヨタ自動車株式会社		工藤 裕太		堤工場 車体部 設備課
LSW(レーザースクリューウエルド)スキャナー本体の保護ガラス焼けの原因となるスパッター付着を試行錯誤し低減させ寿命延長させる事で保全工数と保全費の低減を実現した事例を発表する。				
13:25	-	13:45	事例7	工務・保全部門
豊田合成株式会社		吉田 豪		IE製造部 IE製造技術室 製造技術第2課
水の混じった塗料カスを廃棄物として処分していたが、塗料カ스에合わせたメッシュで水抜きをすることで廃棄物の低減、および水の再利用ができるようになった事例を発表する。				
13:50	-	14:10	事例8	工務・保全部門
イビデン株式会社		青山 幸裕		PKG事業本部 生産統括部 設備管理部 設備管理1G設備管理T TM
生産設備でムダな動力エネルギーをからくり改善手法でエネルギーコストの削減、かつ容易にメンテナンスできるように自拵で設計、組立てし導入をした。導入後エネルギーコスト450千円削減、故障発生ゼロで維持管理させた事例を発表する。				
14:20	-	14:40	事例9	工務・保全部門
トヨタ車体株式会社		吉村 亘史		吉原工場 組長
新モデルに向けた工場改装に於いて、新ライン立上がり後、搬送機の電源異常が多発。可動影響が増加する中で社内・社外の協力の元、調査を進めて原因を特定。チームワークで異常の撲滅・再発防止を行った事例を発表する。				
14:45	-	15:05	事例10	運転・製造部門
株式会社アイシン		山内 武史		安城第1工場 第1加工製造室 ドラムリングギヤ加工課 第2係 工長
カッタ摩耗のメカニズムに注目することで、摩耗曲線の中でも初期の摩耗速度を抑えるためカッタの送り速度と周速の最適条件を調査し、最も効果的な条件を見つけた事例を発表する。				
15:10	-	15:30	A・B会場にて11事例目の発表	
15:40	-	16:00	招待発表①	
株式会社アイシン		長友 政和		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
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発表する。				
16:00	-	16:20	招待発表②	
トヨタ自動車株式会社		岡崎 拓海		上郷工場 第1エンジン製造部 機械設備課 第8作業係 TL
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、また職場の活性化と人材育成にも繋げた活動事例を発表する。				
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	-	16:45	閉会あいさつ	

🔪: 質疑応答あり

※ A・B・C会場それぞれURLが異なるため、事例ごとに5~10分休憩時間を設けています

※ 結果は6/20に当会HPにて発表します