

第50回 全国設備管理強調月間

改善事例発表大会2022

現場力とDXの融合

カーボンニュートラルにも貢献する保全活動
次世代の現場改善とは？

»»

視聴申込み
受付中!!



詳細はこちら

モノづくり現場における**改善活動事例**を**ライブ配信 (Zoom) !!**
多くの業種・事例の中から自職場の改善のヒントが見つかる発表会です
ライブ配信だからこそ!! **全国7地域の発表を自由に選んで視聴いただけます**

開催日程 / 発表地域 / 事例数(予定)

6月 3日(金)	中国・四国	9社 11事例
6月15日(水)	東北・北海道&北陸	10社 12事例
6月17日(金)	中 部	24社 32事例
6月22日(水)	西 日 本	10社 10事例
6月24日(金)	関 東	10社 11事例
6月29日(水)	関 西	10社 10事例

<選べる視聴プラン>

1事例 約15分
気になる事例
だけでもOK

Zoom配信



発表者へ
直接質問ができる

PCや
スマホで

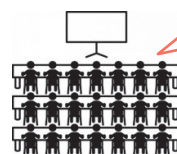
ひとりで



Web環境があれば
どこでも視聴できる

or

みんなで



講堂や
会議室で

第50回 (2022年度) キャッチコピー 小原 恵美さん (TBK株式会社)

「手をかけ 気をかけ 言葉かけ
厳しく点検 優しく手入れ 設備は私のパートナー」



公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会
Japan Institute of Plant Maintenance

改善事例発表大会とは？（全国設備管理強調月間）

当会では、経営者層をはじめ全従業員の設備管理への意識を高め、設備管理の重要性を広く認識いただくことで、産業界の生産性向上のみならず環境保全や事故・災害防止に寄与することを目的に、毎年6月を『全国設備管理強調月間』と位置づけ、様々な取組みを行なっております。

この全国設備管理強調月間の行事として、「改善事例発表大会」を毎年開催しております。この大会では、設備管理や製造現場の改善の取組みを全国の各企業よりご発表いただくことで、発表者同士の相互研鑽や成長につながっております。また、**全国で活躍する方の具体的な改善事例が聴講できる場**として、本月間の目的である、産業界各社の設備管理のレベルアップに貢献しています。

この大会の特徴は？



『いま』の現場最前線の改善が集結！



『設備管理・保全事例』のトレンドが聴ける！



あなたの困りごとの解決のヒントがある！



他の会社の改善活動に対する取組み姿勢がわかる！

大会参加者からの感想

- ・ 他社の改善の取組みを聞くことで、大きな刺激をもらった
- ・ 製造部門、保全部門のコミュニケーションがよかった
- ・ 経営幹部層の設備管理への関心が高まり、とくに人財育成に力を入れるようになった
- ・ 自社の改善活動のモチベーションが高まった
- ・ 現場改善にもデジタル活用が有効だと理解できた
- ・ 設備管理を省エネルギー面からも考えるようになった

など

今年度の改善事例は？

現場の最新の改善事例を全6日程・73社・86事例発表いただきます。
次世代の現場改善とは？ のヒントにお役立てください！
詳細は各日程のプログラムを参照ください。

【主な発表テーマ】

DX	環境・省エネ	品質向上	人材育成
予知保全	改良保全	コストダウン	自主保全
作業効率	安全	計画保全	部門間連携

※発表テーマの多い順に掲載

現場の活性化に
繋がる改善事例がたくさん！



第50回全国設備管理強調月間 入選作品

○ポスター金賞



辻 千晶 さん〈デンソー北海道〉

○標語金賞

五感を極めて設備を守る
目指せ 保全のプロ集団

永岡 大樹 さん〈西部石油〉

○記念作文金賞

今までの『当たり前』を
違う『当たり前』に

中村 拓実 さん〈東海理化〉

※漫画にしてホームページにて公開します

第50回記念企画「わが社の自慢できる保全員・オペレーター」「あなたの改善 ビフォーアフター」
「ワンポイントレッスンシート」の応募作品は、発表大会当日にご紹介します。

後援・協賛

後 援 (予定)

経済産業省、厚生労働省、環境省、愛知県、福岡県

協 賛 (予定)

公益社団法人化学工業会

一般財団法人日本科学技術連盟

公益財団法人日本生産性本部

一般社団法人日本メンテナンス工業会

公益社団法人大阪府工業協会

一般社団法人富山県アルミ産業協会

一般社団法人みやぎ工業会

一般財団法人省エネルギーセンター

一般社団法人日本化学工業協会

一般社団法人日本設備管理学会

関西化学工業協会

一般社団法人富山県機械工業会

山口県高圧ガス保安協会

公益社団法人全日本能率連盟

一般財団法人日本規格協会

一般社団法人日本鉄鋼連盟

公益社団法人山陽技術振興会

一般社団法人富山県経営者協会

公益財団法人やまぐち産業振興財団

一般社団法人中部産業連盟

一般社団法人日本産業機械工業会

一般社団法人日本能率協会

中国地区品質経営協会

一般社団法人北海道機械工業会

10:20	-	10:30	開会あいさつ	
10:30	-	10:50	事例1	運転・製造部門 加工不良Zeroへの挑戦 c
マツダ株式会社 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 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
サントリープロダクツ株式会社 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 KDH湯配工程 標準作業票の遵守率UP
ヨシワ工業株式会社 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 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～
PSジャパン株式会社 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 鍛造プレスオーバーラン故障0の実現
マツダ株式会社 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 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～
リョービミラサカ株式会社 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 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
株式会社NITTAN 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 金型交換成功率向上「プレス3号機異常停止撲滅」
株式会社ヒロテック 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 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
株式会社四国シキシマパン 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 プレスA1ライン 設備信頼性向上
マツダ株式会社 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 S型バルセーター安定稼働への挑戦
旭化成株式会社 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	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～
株式会社デンソー岩手 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	良品条件確立によるチリ・バリ発生率低減
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) 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	

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			総智・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！！🔧	
葉花 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 宅広	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付き低減活動🔧	
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	

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			色の変化と自然の原理を利用し不良ゼロを達成した自掛活動🔧	
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		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。	
10:20	-	10:40	事例2	工務・保全部門
トヨタ車体株式会社			リアサス搭載台車 脱線対策「ガイドピンに負けるな！」🔧	
川瀬 貴文	いなべ工場 TL		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。	
10:45	-	11:05	事例3	工務・保全部門
古河電気工業株式会社			省エネ活動への取り組み 機器更新に伴う、効率化と帳票データの活用🔧	
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		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。	
11:15	-	11:35	事例4	工務・保全部門
トヨタ紡織株式会社			よく知りもしないで、「ノイズが原因」とか言ってるじゃないよ！って話 通信ノイズの可視化、基準化、管理運用🔧	
大城 渡	高岡工場 高岡製造部 設備保全課 高岡保全係		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。	
11:40	-	12:00	事例5	工務・保全部門
豊田合成株式会社			ブレーキホース組付機断線対策による設備故障停止時間0への挑戦🔧	
丹羽 正視	春日工場 FC第1製造部 製造技術2課 係長		「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。	
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			GSP生産ライン高稼働への取り組み～スリムな予兆監視による安定維持～🔧	
高橋 和磨	高棚製作所 AD&ADAS製造部 2工場 TPM2課		目標稼働率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む中で、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。	
13:25	-	13:45	事例7	生産技術部門
小島プレス工業株式会社			工程復元で良品率の向上🔧	
水上 裕士	黒笹技術センター 生産技術部		フィルム成型で自動車内装品を製造、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。	
13:50	-	14:10	事例8	工務・保全部門
大同特殊鋼株式会社			非効率作業を無くせ！安定稼働への貢献🔧	
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		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、安定稼働に繋げた改善事例を発表する。	
14:20	-	14:40	事例9	工務・保全部門
愛三工業株式会社			ICTで流量センサーの一元管理と拡大活動🔧	
井上 大輔	本社工場 工場管理部 製造技術課 保全係		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。	
14:45	-	15:05	事例10	工務・保全部門
株式会社豊田自動織機			振動診断による油圧ポンプ不具合発見方法の確立🔧	
山中 章弘	エンジン事業部東知多工場 鋳造部 PM室 鋳造保全課		今までも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。	
15:10	-	15:30	事例11	工務・保全部門
トヨタ自動車株式会社			ドライブシャフト組付け機 位相割出不良の撲滅🔧	
岡本 晃生	三好工場 第2機械部 第2設備課 エキスパート		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、可動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。	
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HPI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
サントリーブログクツ株式会社			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 木曽川工場 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
数島製パン株式会社			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			設備起因チョ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に交換、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

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			音響診断による診断領域の拡大 	
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			スピンドルモーター漏電故障ゼロへの挑戦 	
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・ユーティリティー管理
アイシン高丘株式会社			ショット廃砂 廃棄量低減 	
馬場 雅也	CN生技部	開発T	casting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			長時間停止低減活動『ナレッジマネジメントによるMTTR短縮』 	
橋本 博範	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			天井クレーン【2-64号機】 熱との戦い 	
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			LSW保護ガラス焼けの低減	
工藤 裕太	堤工場	車体部 設備課	LSW(レーザースクリューエルド)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			塗装カスの減量化による廃棄物低減 	
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			昇降シリンダーの故障をゼロ化した改善活動 	
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掛で設計、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			～僕たちは絶対にあきらめない！～オートラン搬送異常「ゼロ」化への道のり 	
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			ホブカッタ寿命延長による刃具交換ロス低減 	
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出した事例を発表する。	
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	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～
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。	
16:00	-	16:20	招待発表②	『Change and Challenge』 三位一体のモノづくり活動 
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。	
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

10:20	-	10:30	開会あいさつ	
10:30	-	10:50	事例1	運転・製造部門 L615袖ツバ素地不良の低減
TOTOサニテクノ株式会社			乾燥品における表面の凹凸などの素地不良の低減をテーマに掲げ三現主義にて、作業場の明るさに着目、従来の基準を変更し検証を行うことで、完結出来た。確実に成長を遂げたサークルの軌跡の事例を発表する。	
中平 史穂	中津衛陶製造部	製造第一課		
10:50	-	11:10	事例2	工務・保全部門 TOC計信頼性向上
旭化成株式会社			工場排水のBOD監視を目的にTOC計を2台設置している。当該計器は①塩詰まり②水綿混入③燃焼管詰まりの3つが原因で低信頼、高負荷設備(指示不良:1回/1日 製造Co-Mo:270Hr/年)であったが、3つの設備改善により高信頼、低負荷設備(指示不良、製造Co-Mo:0/年)を達成した事例を発表する。	
井上 真之介	愛宕事業場 延岡第一設備技術部	第一計装技術課		
11:10	-	11:20	(休憩)	
11:20	-	11:40	事例3	工務・保全部門 発電設備ベルトコンベア蛇行改善
株式会社トクヤマ			発電設備で燃料をベルトコンベアで搬送し、ボイラーで燃焼している。当該設備での燃料搬送時に発生したベルトコンベアのベルト蛇行について対策を講じた事例を発表する。	
多田 優輝	徳山製造所 エンジニアリングセンター 設備管理グループ	動力チーム		
11:40	-	12:00	事例4	その他 社員食堂へのオンライン予約システム導入による喫食数管理効率化
日立造船株式会社			紙のカードを用いて食事の予約管理を行っていた社員寮の食堂にオンライン予約システムを導入し、集計の簡略化や食材の廃棄量減少を図るとともに、いつでも・どこでも予約可能とした事例を発表する。	
武田 航	有明工場 管理部	総務・人事グループ		
12:00	-	13:00	(昼休憩)	
13:00	-	13:20	事例5	工務・保全部門 トランスミッション性能検査装置のインバータ故障撲滅
マツダ株式会社			トランスミッションの性能検査装置で使用されているインバータが2年周期で故障し、工場の稼働を阻害して補修コストが悪化していた。6ゲン主義に基づいた原因追究を行い、保全部門と製造部門が一体となって故障を撲滅した事例を発表する。	
木本 貴幸	防府工場中間地区 パワートレイン工務技術グループ	工務係		
13:20	-	13:40	事例6	工務・保全部門 タブレット活用による設備管理業務の負荷低減
東ソー株式会社			設備管理業務において、事務所と現場の業務両立や情報共有のための移動/印刷/配布の負担が多い。そこで、タブレットを導入し、事務業務の遠隔化/資料の電子化/動画撮影による大幅な工数削減及び工事品質の向上を図った事例を発表する。	
瀬島 史也	南陽事業所 設備管理部	部長付(工務第三課)		
13:40	-	13:50	(休憩)	
13:50	-	14:10	事例7	生産技術部門 UBEグループにおけるデータ活用の取り組み
UBE株式会社			弊社ではスマートファクトリー化を推進しており、データ収集から活用まで幅広い技術開発を行っている。その中で、予防保全への適用が期待されるプロセス異常検知手法と社内での適用事例を発表する。	
山田 幸治	生産・技術本部 生産技術部 デジタル技術グループ	主席部員		
14:10	-	14:30	事例8	運転・製造部門 第1工場廃液設備トラブル撲滅
徳山積水工業株式会社			大きなロスに直結する廃液設備トラブル。移送ポンプが原因であることを発見したが、改善案が出てこない。メンバーの閃きから、ポンプを改善するのではなくポンプを使わない発想に転換。結果、トラブルの撲滅に至った事例を発表する。	
山崎 陵	ポリマー製造部	ポリマー製造課		
14:30	-	14:40	(休憩)	
14:40	-	15:00	事例9	工務・保全部門 デコーキングライン更なる設備信頼性向上に向けた取り組み
昭和電工株式会社			エチレンプラントでは過去から分解炉デコーキングラインのエルボ部に洩れが頻発していた。そこで、2014年から分解炉デコーキングエルボ内面の摩耗対策品として様々なエルボを採用し、設備信頼性向上に向け取り組みを開始した事例を発表する。	
篠原 恭平	大分コンビナート 工務部 工務二グループ			
15:00	-	15:20	事例10	工務・保全部門 床裏ロボット品質不具合低減と流出防止への挑戦
トヨタ自動車九州株式会社			工場立ち上げ当初から懸案事項となっていた床裏ロボット品質不具合の発生と品質不具合車両の連続流出に対し、低減に繋げた地道な改善活動と連続品質不具合及び後工程への流出防止に向けた改善活動の事例を発表する。	
吉村 政則	宮田工場 塗装部塗装設備課			
15:20	-	15:30	(休憩)	
15:30	-	16:10	特別講演	「人材育成と次世代への技能伝承」 —ICT を活用した生産性向上と技能伝承について—
株式会社高田工業所			モノづくりの会社として人材育成は重要テーマである。当社の長年の取組みとして、新入社員早期育成のための『全社共通基礎技能教育』、若手のモチベーションを高める『技能オリンピック全社大会』などを紹介する。併せて、昨今の取組みとして、ICT を活用した現場工事の効率化や技能伝承の取組み事例を発表する。	
荒井 岳彦	技術本部 エンジニアリング部長			
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）、開会あいさつ	

10:00	-	10:10	開会あいさつ	
10:10	-	10:30	事例1	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～✍
シヤトコ株式会社		従来のTPMでは、人の負担が大きくなってい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。		
奥本 裕也	八木工場	工務部 保全技術課		
10:30	-	10:50	事例2	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✍
日産自動車株式会社		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。		
大内 翔平	横浜工場	第一製造部 エンジン課		
10:50	-	11:10	事例3	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
出光興産株式会社		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。		
阿蘇 文典	千葉事業所	電気計装課 計装係		
11:10	-	11:20	(休憩)	
11:20	-	11:40	事例4	クラフトボス新容器 搬送不良撲滅✍
サントリープロダクツ株式会社		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。		
川邊 大貴	様名工場	包装第2部門 Fライングループ		
11:40	-	12:00	事例5	ミキシング工程におけるエネルギー消費量の削減✍
サカタインクス株式会社		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。		
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		
12:00	-	12:50	(昼休憩)	
12:50	-	13:10	事例6	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～✍
東レ株式会社		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。		
岡部 晋也	三島工場	工務部 工務保全課		
13:10	-	13:30	事例7	「YF4641 C/V軸受け破損による長時間停止対策」✍
日産自動車株式会社		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。		
小堀 和生	横浜工場	第二製造部 鍛熱課		
13:30	-	13:50	事例8	現場グローバル化動画マニュアル改善✍
サンデン株式会社		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。		
田中 稔	製造本部	製造部 製造1課 3係 サークルリーダー		
13:50	-	14:00	(休憩)	
14:00	-	14:20	事例9	働き方改革の実現✍
旭化成株式会社		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。		
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		
14:20	-	14:40	事例10	KPS活動 コーティング 容器エリア 品質・生産性向上✍
昭和電工株式会社		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。		
薦屋 瞳	川崎事業所	扇町第2製造部 ファインガス製品課		
14:40	-	15:00	事例11	オフサイトエチレン教育資料作成
株式会社出光プラントケム千葉		化学二課のフィールドマンに立ちほだかる壁として、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で負荷軽減を目標とし解決した事例を発表する。		
渡辺 桂人	事業二部	化学二課		
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	

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 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
髙機械金属株式会社			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 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 生産第三課 製織係 係長	NET生地の織り工程において、織機のパフォーマンスの向上（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 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 守山設備技術部 スパンボンド設備技術課係員	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			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、何を目指すか」をご講演いただく。	
重本 詠美子 氏	アンガーマネジメントファシリテーター			
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	

申込規定・ご案内

1. 参加料 ※1日程・1ID (1日程ごとにお申込みが必要です)

①ひとりで視聴プラン (ひとり1ID)

人数	会員*	一般
1～9名	14,300円/名 本体価格13,000円 消費税1,300円	19,800円/名 本体価格18,000円 消費税1,800円
10～19名	12,100円/名 本体価格11,000円 消費税1,100円	17,600円/名 本体価格16,000円 消費税1,600円
20名以上	11,000円/名 本体価格10,000円 消費税1,000円	16,500円/名 本体価格15,000円 消費税1,500円

※全日程お申込みの場合、総額より20%値引(会員のみ)
1ID=1名ですが、日程毎に視聴される方が異なる場合も適用されます

全国視聴割 (会員限定)	68,640円/名 本体価格62,400円 消費税6,240円
-----------------	---

「全6日程×1ID」
ひとりで視聴プランの
会員限定価格です!!

②みんなで視聴プラン (複数人1ID)

ID	会員*	一般
9名以下	71,500円/ID 本体価格65,000円 消費税6,500円	99,000円/ID 本体価格90,000円 消費税9,000円
10～19名	121,000円/ID 本体価格110,000円 消費税11,000円	176,000円/ID 本体価格160,000円 消費税16,000円
20名以上	220,000円/ID 本体価格200,000円 消費税20,000円	330,000円/ID 本体価格300,000円 消費税30,000円

※1IDでの「最大視聴人数」にてお申込みください

・会員…(公社)日本プラントメンテナンス協会会員
(一社)日本能率協会、法人会員
・参加料金は1申込あたりの単価です。追加申込みの合算はできません

【お申込み例】

例1: 10名で個々に中国・四国地域と関東地域を視聴
12,100円×10名×2日程 = 242,000円

<ひとりで視聴プラン・10名・会員>

例2: 15名で一緒に西日本地域と東北・北海道&北陸地域を視聴
121,000円×2日程 = 242,000円

<みんなで視聴プラン・15名・会員>

例3: 20名で一緒に中部地域 (3配信会場分=3ID) を視聴
220,000円×3ID = 660,000円

<みんなで視聴プラン・20名・会員>

例4: 関西地域を5名は個々に視聴、15名はみんなで視聴
14,300円×5名+121,000円 = 192,500円

<ひとりで+みんなで視聴プラン・20名・会員>

例5: 中部地域を10名で、その他地域を5名で個々に視聴
12,100円×10名+14,300円×5日程×5名 = 478,500円→382,800円

<ひとりで視聴プラン(全日程割)・10名&5名・会員>

例6: 全6地域すべてを個々に視聴
14,300円×6日程 = 85,800円→68,640円

<ひとりで視聴プラン(全国視聴割)・会員>

2. 参加・申込み方法

- 本発表大会は、Webシステム「Zoom」にてライブ配信いたします
- 参加方法はオンライン視聴のみで、視聴には専用URLが必要です
- 当会HPの専用お申込みフォームよりお申込みください

URL: <https://bit.ly/3KbRybS>

- 視聴URLは、開催1週間前に参加者それぞれにメールにてご連絡いたします
- 請求書は、開催の2週間前より派遣窓口様宛に送付します。開催後1ヵ月以内に当会指定の銀行口座にお振込みください。
なお、振込手数料は貴社にてご負担ください

大会詳細HP



お申込みフォーム



3. お願いとお断り

- 「ひとりで視聴プラン」をお申込みの場合、複数人で視聴することは禁止いたします。他者との共有はできません。
必ず視聴される人数分のお申込みが必要です
- 「みんなで視聴プラン」は同じ事業場の従業員であれば複数人で視聴いただけます。
ただし、同時に複数端末で視聴する場合や、複数の事業場で視聴する場合は、必ず必要なID数のお申込みが必要です
- 中部地域のみ3グループに分けて、3つの配信会場で同時配信を行います。
同じ時間帯の事例は同時に視聴いただけません。あらかじめご了承ください
- 配信映像の録音・録画・撮影、およびSNSへの投稿はお断りいたします

4. キャンセル規定

開催当日および前日の取消し: 参加料全額

開催の2日前～7日前の取消し: 参加料の30% ※いずれも土・日曜、祝祭日を含みません

※キャンセルは、当会HP「セミナー・イベント情報」→「お問い合わせ」→「イベント申込み後のお問い合わせ」

5. お問い合わせ先

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

普及推進部 TEL: 03-6865-6081 E-mail: fukyu@ijpm.or.jp

中部事務所 TEL: 052-561-5634 E-mail: ijpmchuubu@ijpm.or.jp