

9:15		【開場・受付】	
9:45▶9:55		【開会・あいさつ】	
事例1	9:55 ▼ 10:15	振動解析を用いた塗装搬送装置の故障低減の取り組み 株式会社クボタ 枚方製造所 係員	発表キーワード 予防保全・予知保全、設備の管理方法・基準の見直し 建設機械（ミニバックホー）塗装工程では自動搬送装置(約15年稼動)の老朽化により突発故障によるライン停止が頻発していた。100台超の搬送装置を安定稼働させるために振動解析を用いて予兆保全にトライした事例を発表する。
	清嶺地 佑太		
事例2	10:15 ▼ 10:35	デジタル活用による教育・技能の継承 旭化成株式会社 生産技術本部 設備技術センター 守山設備技術部 ロイカ設備技術課 設備保全担当係員	発表キーワード デジタル技術を利用した改善 設備保全作業における課題に技能継承の問題がある。ベテランの持つノウハウを引き継ぐ手段として、従来の作業マニュアルに変わり新たに取組んだ、デジタル(画像)活用による教育・技能の継承事例を発表する。
	柏原 裕樹		
事例3	10:35 ▼ 10:55	ラップラウンドケーサーでのメルト不良流出ゼロ化活動 サントリープロダクツ株式会社 宇治川工場 包装Cグループ	発表キーワード 品質安定化・向上、自主保全 製品の箱詰めをするケーサー設備で、メルトによる不良品流出防止ゼロ化の活動報告。古い設備でメルトのはみ出しなどのトラブルを検知するセンシングが不十分であったが、低価格の改造で不良品の流出を防止できないかを自主保全サークルで取り組んだ事例を発表する。
	佐々木 亮		
事例4	11:05 ▼ 11:25	インキ充填設備におけるフィルター交換枚数の削減 サカタインクス株式会社 滋賀工場 情報メディア製造部	発表キーワード 設備の管理方法・基準の見直し、コストダウン、自主保全 インキ充填設備の傾向管理から、フィルターとその付着物の詳細な分析を行い、清掃周期の見直しなどにより、フィルター交換枚数の削減を達成した事例を発表する。
	矢部 正雄		
事例5	11:25 ▼ 11:45	発想を変えた器具の使い方による難姿勢作業の解消 敷島製パン株式会社 神戸冷食プラント 製造課ペーストリー係 ペーストリーライン 班長	発表キーワード 作業の効率化・容易化 流れてきた製品を片側に寄せる作業において、腰を曲げた状態で行う作業者の負担解消に向け活動を開始。自動化することで不良がでないよう製品の最適な角度や今あるユニットの使い方を変えて検証した結果、難姿勢作業そのものを無くすることができ、結果として少人化や原価低減にも繋がった事例を発表する。
	大城 謙也		
事例6	11:45 ▼ 12:05	ソフトセンサーを用いた有機ガス処理設備の安定性向上 株式会社日本触媒 姫路製造所 化成品製造部製造第2課	発表キーワード 設備の信頼性向上、デジタル技術を利用した改善 コア事業のアクリル酸生産プロセス中に発生する有機ガス処理設備における計器の誤指示対策を、デジタル技術を用いて実施。改善の結果、省コスト・短納期にて生産設備の信頼性と安定性の向上を実現した事例を発表する。
	戸高 祐幸		
12:05▶12:50 昼休憩（お弁当をご用意しております）			
事例7	12:50 ▼ 13:10	RCP作業負荷低減への挑戦！～新たなる成長への第一歩～ 西日本積水工業株式会社 栗東事業所 製造部 強化プラスチック管製造課	発表キーワード 作業の効率化・容易化設備の管理方法・基準の見直し 当社は2.5mを超える直径の強化プラスチック管を生産しており、人手作業が多い生産現場での『作業負荷低減』に挑戦した。現場の声から2つの負荷の多い作業を、それぞれ発生要因について仮説検証を繰り返し、改善の糸口を見つけた改善事例を発表する。
	木下 紘揮		
事例8	13:10 ▼ 13:30	資源循環型サーキュラーファクトリーへ挑戦！ グンゼ株式会社 プラスチックカンパニー 守山工場 製造第二課 製造係 班長	発表キーワード 環境・省エネルギー 環境保護の観点からSDGs採択や法規制が進み、廃プラの削減・有効利用が求められる中で、生産工程における廃プラ削減、循環させる仕組み作り、改善を行った事例を発表する。
	甚尾 誠		
事例9	13:30 ▼ 13:50	『圧縮機組立ライン 運転検査【INJ逆流NG】不良ゼロ化』取組み ダイキン工業株式会社 堺製作所 空調生産本部 臨海製造部	発表キーワード 品質安定化・向上 新規圧縮機立上げ当初から発生していた慢性不良をどう解決するべきか困惑していた。そこで、データを基に理論・理屈に沿ってQC・SQC手法を活用し、現状の実力把握から工程を安定化させる事により「ゼロ化」を達成した事例を発表する。
	小高 範明		
事例10	14:00 ▼ 14:20	BIB充填機への新容器導入時のエラー低減 シスメックス株式会社 小野工場 第二生産部製造課	発表キーワード 設備の信頼性向上、自主保全、品質安定化・向上 現在使用しているBIB充填機で新容器を導入するにあたり、容器特性の違いによる設備エラーが出て設備可動率が低下していた。今回は小集団活動を通じ、全員の知恵を絞ってエラー削減に成功した改善事例を発表する。
	旗野 隆史		
事例11	14:20 ▼ 14:40	トラクター生産ラインの設備故障ゼロを目指して！ 株式会社クボタ 堺製造所 本機生産技術課	発表キーワード 改良保全 私たちは生産設備の保全業務を担当しており、設備故障ゼロを目標としている。今回、チョコ停が多発している設備に着目し、製造部門・生産技術部門が一体となって改善活動を行ったことで、生産性を改善する成果を上げることができた事例を発表する。
	長岡 篤史		
事例12	14:40 ▼ 15:00	用役設備の運用方法見直しによる省エネルギー 東レ株式会社 滋賀事業場 工務部動力課 シフト主任	発表キーワード 環境・省エネルギー 東レ滋賀事業場では大規模な建屋更新に伴い冷水需要が大幅に減少しており、冷凍機が非効率な運転となっている。エネルギーロスを徹底的に調査し、研究地区にて省エネ対策を実施した事例を発表する。
	保田 卓也		
-	15:05 ▼ 15:15	全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介	
-	15:25 ▼ 16:10	発表者 & 参加者の交流会	
-	16:20 ▼ 16:40	表彰式	