

-	9:30	【開場・受付】	
-	10:00 ▼ 10:10	【開会・あいさつ】	
事例 1	10:10 ▼ 10:30	アンダーコート塗料 塗着効率100%への挑戦	発表キーワード 設備の管理方法・基準の見直し
	マツダ株式会社 本社工場 第1車両製造部 第2塗装課 班長 山田 隆之	塗着効率損失の原因であり5大任務に大きな影響を与えていた落下塗料の撲滅です。発表では清掃から始め、発生源の特定、改善に向けてのPDCA、条件整備による歯止めに至るまでの事例を発表する。	
事例 2	10:30 ▼ 10:50	焼鈍炉ラジアントチューブ点検 安全で正確な方法の確立 一気に時代の最先端へDXで危険作業廃止！	発表キーワード デジタル技術を利用した改善
	JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部 冷延電磁設備室 中村 祐弥	チューブの点検は高所で危険を伴うため過去より様々な改善方法を試してきた360度カメラやタブレット、スマホなどのITや画像診断AIを導入し、最新のDXを活用することで、安全かつ確実な点検作業方法を確立した。	
事例 3	10:50 ▼ 11:10	加工オペレーターによる加工オペレーターのための加工品質改善	発表キーワード 品質安定化・向上、設備の管理方法・基準の見直し
	リョービミラサカ株式会社 加工1課加工1係 ラインリーダー 細内 光輝	慢性的に発生していた『保留・手直しロス』の低減を行うため、加工オペレーターの方で問題点の解析・改善を行った。それにより、加工品質向上・検査作業低減をすることができた事例を発表する。	
事例 4	11:20 ▼ 11:40	金具接着剤スプレー塗布工程の理論価値の追求活動	発表キーワード コストダウン、作業の効率化・容易化
	倉敷化工株式会社 本社工場 第一製造課 金具処理班 班長 西村 篤志	潜在ロスのゼロ化をテーマとして、設備、材料の理論値を設定し、現行設備ベースにて原理・原則に沿ってMIN（ミニマム）物理量を追及した事例を発表する。	
事例 5	11:40 ▼ 12:00	石炭ボイラ新ボトムアッシュ搬送設備の運用方法確立	発表キーワード 設備の管理方法・基準の見直し、安全、作業の効率化・容易化
	東レ株式会社 愛媛工場 工務部 動力課 池田 靖昌	灰移送設備で火災が発生、急遽、金属容器を設置したが、器内のかき均し等が必要であった。設備のあるべき姿を検討、新搬送設備を導入。試運転段階で問題点を解決し安全性並びに作業効率の図れる運用方法を確立した事例を発表する。	
事例 6	12:00 ▼ 12:20	特殊グレードを取り戻せ～ストレーナー詰まりと製品白濁の解消～	発表キーワード 安全、品質安定化・向上、作業の効率化・容易化
	旭化成株式会社 製造統括本部 水島製造所 モノマー製造第二部 スチレン製造課 板谷 良樹	プラント定期修理工事後から発生していた反応ポンプストレーナーの閉塞および製品白濁による作業負担の増大と品質異常の問題を、製造課一丸となり原因究明、対策へ繋げた事例を発表する。	
-	12:20 ▼ 13:20	昼休憩（お弁当をご用意しております）	
事例 7	13:20 ▼ 13:40	ボルト溶接設備の常態監視への挑戦	発表キーワード 設備の信頼性向上
	マツダ株式会社 本社工場 車体製造部 三浦 美幸	ボルト溶接設備の故障が多く様々な改善を繰り返してきたが送給不良による故障がなかなか低減できず悩んでいた。TBMからCBMへ挑戦し設備の劣化傾向を見える化・監視することで適正な時期に適正なメンテナンスを実施し故障を未然に防ぐことに成功した事例を発表する。	
事例 8	13:40 ▼ 14:00	コールド中子割れ品の低減	発表キーワード 品質安定化・向上
	ヨシワ工業株式会社 六日市工場 鋳造部 六日市鋳造課 六日市造型係 澄川 恵	私たちの職場は6人全員が女性、内4名が外国人技能実習生である。砂でできた中子を組立てる作業をしているが搬送工程中に中子が割れてしまい、廃却するのにとても時間を要する。この割れの低減に取り組んだ事例を発表する。	
事例 9	14:10 ▼ 14:30	ワイヤー寿命延長までの道のり モンスターワイヤーとの仁義なき戦い！	発表キーワード コストダウン、改良保全、設備の信頼性向上
	JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区 設備部 製銃設備室 中野 望	製鉄原料を船から荷揚げするアンローダー設備において、原料を掴むためのグラブのワイヤー取替は1ヶ月に1回、1千万円のコストが掛かっている。ワイヤー寿命延長を目標とし取り組みを実施した事例を発表する。	
事例 10	14:30 ▼ 14:50	製函機 底フラップ成型不良ゼロ化	発表キーワード 品質安定化・向上、設備の管理方法・基準の見直し
	サントリーブロダクツ株式会社 天然水奥大山ブナの森工場 製造部門包装グループ 安食 健太	製品ケースの成型不良モードゼロ化に向けて現象ごとに改善活動を実施し、「底フラップ折込時に野線以外の面が折れる」現象が残った。ケース折込部の加工条件を整理して設備基準値を見直すと共にワークとなる段ボール設計にも踏み込んで改善し成型不良モードのゼロ化を図った事例を発表する。	
-	14:50 ▼ 15:00	全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介	
-	15:10 ▼ 16:10	発表者 & 参加者の交流会	
-	16:20 ▼ 16:40	表彰式	