

事例1	6000トプレスラインOEE向上 ~8の字展開法による故障撲滅活動~ 工務・保全	発表ワード	設備の信頼性向上、品質安定化・向上、改良保全
	ジヤトコ株式会社 素形材工場 新谷 陸 工務部 保全技術課	慢性的に発生する鍛造部品の品質不良。維持管理と改善活動の8の字展開法により、品質不良の出ない設備や条件を探り、その傾向を管理し、品質不良の発生を潰す事に成功した事例を発表する。	
事例2	インキ分散工程の夜間無人運転化 運転・製造	発表ワード	設備の信頼性向上、設備の管理方法・基準の見直し、作業の効率化・容易化
	サカティクス株式会社 東京工場 東海林 慶典 情報メディア製造部	将来的なスマートファクトリー化を見据え、インキ分散工程の夜間無人運転化を進めるにあたり、課題を分析し、対策を実行することで、生産能力の増強を達成した事例を発表する。	
事例3	部品洗浄工程『水すまし』の作業改善 ~潜在ロスを顕在化し“真因”の追求~ 運転・製造	発表ワード	作業の効率化・容易化
	サンデン株式会社 八斗島事業所 金子 彩加 製造本部 コンブ製造部 コンブ製造1課2係 組長	電動コンプレッサー組立ラインの部品洗浄工程水すまし作業での部品管理の不備による潜在ロスに対し、三現主義で確認することで『顕在化』した。そして、作業の標準化を軸にムダ取り改善を行い、作業性向上する事ができた改善事例を発表する。	
事例4	樹脂業界の既存概念を打破!!! ~押出機スタートを楽にし隊~ 運転・製造	発表ワード	作業の効率化・容易化、安全
	株式会社プライムポリマー 姉崎工場 長山 武司 ポリプロピレン課	押出機のスタート作業は人海戦術かつ重筋作業でありすごく苦労していた。みんなが苦労しているこの作業を何とか楽にしたいという思いで改善チームを結成、活動を進めていった結果すごく大変だったスタート作業がある方法を使ってすごく楽な作業に改善することが出来た事例を発表する。	
事例5	高圧コンプレッサ運用適正化による電力使用量削減 運転・製造	発表ワード	環境・省エネルギー
	サントリーブロダクツ株式会社 天然水南アルプス白州工場 吉田 凌 製造部門(M4)DEライン容器・包装グループ	容器製造工程において電力使用量が最も多い高圧コンプレッサ。ボトルブローに欠かせないものだが、高圧コンプレッサとブロー機の圧力差に着目し、ボトル品質（ボトル規格や形状）を担保しながら適正なエア量を導き出すことで電力使用量削減を行う事例を発表する。	
事例6	HOOD建付け精度向上 運転・製造	発表ワード	品質安定化・向上
	日産自動車株式会社 追浜工場 大下 悠仁 製造部車体課	HOOD自動機建付けのバラツキが大きく、HOOD調整作業遅れの要因となっていた。そのため、設備の原理原則から建付けのバラツキの原因を掴み、真因の対策を実施することができた。この取組みの事例を発表する。	
事例7	破碎成形設備 破碎機 改善活動紹介 工務・保全	発表ワード	保全効率向上、機器能力維持、作業によるリスク回避
	株式会社レゾナック 矢野 俊輔 基礎化学品事業部 川崎事業所 工務部 扇町工務2グループ	破碎成形設備において、原料プラスチックの細断を行う“破碎機”という重要機器があり、各所改良・改善を行っている。今回、能力を左右する部品である“回転刃”において改良改善を行った。改善内容及び成果について事例を発表する。	
事例8	可視化システム構築による品質不良撲滅 工務・保全	発表ワード	設備の信頼性向上、品質安定化・向上、デジタル技術を利用した改善
	ジヤトコ株式会社 片山 真也 八木工場 工務部 保全技術課	急激に増加した設備起因する品質不良。8の字展開法から問題を解決するストーリーを展開し、さらには『ラズパイ』を使用したDX活動で維持管理に落としこみ見事品質不良を撲滅する事ができた事例を発表する。	
事例9	3500tトランスファープレス/F/Bリフトの状態監視による故障リスク低減 工務・保全	発表ワード	デジタル技術を利用した改善
	日産自動車株式会社 横浜工場 手塚 克樹 第二製造部 鍛熱課保全	私たちは、設備保全としてIoTでの設備監視を促進。3500tトランスファープレスは、新型ノート等のサスペンション部品を供給しており、保全として予防保全にチャレンジし、BDRの向上を目指す活動事例を発表する。	

事例1	兆候管理による長時間停止ゼロへの挑戦	工務・保全	発表ワード*	予防保全・予知保全
	トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 組立部 組立設備課	竹本 らら	生産に大きな影響を与える長時間停止を未然に防止したい思いから、過去10年間分の停止内容を解析、発生リスクを洗い出し、過去に実績のない新たな事に挑戦。設備兆候管理を実現化させ、未然防止達成や安全・原価低減・人材育成に繋がる活動を目標とした事例を発表する。	
事例2	発電施設 海水配管点検および煙突点検へのドローン活用検討	工務・保全	発表ワード*	安全、作業の効率化・容易化
	東ソー株式会社 南陽事業所 設備管理部	土居 貴広	海水配管内面や煙突の点検は、水抜きや足場工事等の付帯工事に費用や工期がかかるうえ、酸欠や墜落の労災リスクが高い。そこで、これらの目視点検がドローンで代替可能か検証し実用化につなげることで、安全性や作業効率向上を図った事例を発表する。	
事例3	製品払い出しスクリーコンベアのトラブル改善	工務・保全	発表ワード*	改良保全、品質安定化・向上
	セントラル硝子株式会社 宇部工場 工務部 チーフリーダー	小出 秀規	スクリーコンベアの故障及びそれに起因した異物混入トラブルについて、原因を解析し設備改善を実施した事例を発表する。	
事例4	断熱材の劣化診断方法改善 ～ドローンによる放熱診断～	工務・保全	発表ワード*	環境・省エネルギー、コストダウン
	住友化学株式会社 大分工場 工務部	中神 享也	原因不明な蒸気ロスの原因特定と対策が省エネの観点から課題となっていた。原因は、蒸気配管の断熱材の劣化に伴う放熱損失考えられたが、断熱材の点検用足場の設置や補修に要する高額なコストがネックとなっていた。今回、低コストな新たな点検方法としてドローンを活用した放熱診断等に取り組んだ事例を発表する。	
事例5	合成ゴム製造プラント 製品搬送ライン製品品質向上への取組 ～X線検査装置の導入～	工務・保全	発表ワード*	品質安定化・向上
	株式会社レゾナック 石油化学事業部 大分コンビナート 工務部 計装グループ	伊東 憲哉	合成ゴム製品の異物を検出/除去する能力を更に向上させる為、新たな異物検出装置を導入した。オンライン機器としてはコンビナート初導入の機器であったが、工期内での完工を実現し、プラントの製品品質の向上に寄与した。	
事例6	シザーリフター割れのメカニズム解析による発生源対策	工務・保全	発表ワード*	設備の信頼性向上
	マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 車両工務技術Gr.	宮田 純次	故障のメカニズム解明にCAEを用いて機械的弱点部位の診える化にチャレンジした。活動を進めていく中で解析データが上手く取れなかったり、対策案で試行錯誤したが、サークルメンバー全員で今回の問題を解決した事例を発表する。	
事例7	大型船用ディーゼルエンジンのコラム機械加工における 品質改善とランニングコストの低減	運転・製造	発表ワード*	コストダウン、品質安定化・向上
	日立造船マリンエンジン株式会社 製造部 機械課 機械係	松浦 武志	大型船用ディーゼルエンジン部品であるフレームボックス摺動面の機械加工において、現在直面している問題に着目し取り組んだ事で、品質向上及びランニングコストの低減が可能となった改善事例を発表する。	
事例8	SE7自動梱包設備の制御改善による生産性向上	工務・保全	発表ワード*	改良保全
	株式会社トクヤマ 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Siチーム 主任	山内 幸志	自動梱包設備は、製品を自動で梱包し、パレットに段積みする設備である。本件は、装置構成を変更することなく、制御改善によりタクトタイムの短縮を図り、当該設備の生産性向上を実現した事例を発表する。	
事例9	設備故障における故障解析手法と故障メカニズム特定による対策事例	工務・保全	発表ワード*	設備の信頼性向上、改良保全、その他
	UBE株式会社 生産・技術本部 宇部ケミカル工場 設備管理部 工務グループ 技術管理チーム チームリーダー	高橋 弘一	設備故障の原因は、1次要素のみならず2次要素以上の複合的な要因が絡む場合がある。本編は攪拌機インペラの破壊現象について、「故障解析手法」を用いることで複合的な故障メカニズムを特定するとともに、その対策事例を発表する。	

事例 1	<p><b>自動梱包設備の省エネ追求</b> <span style="float: right;">運転・製造</span></p>	発表ワード	環境・省エネルギー、コストダウン
	<p>富山フィルタートウ株式会社</p> <p style="text-align: right;"><b>守内 武瑠</b></p> <p>トウ工場フィルター課</p>	<p>私たちは、担当している梱包工程の省エネについて、現場をしっかりと観察することで無駄な運転を見つけ出し、普段関わることのなかった回路図を自ら学び、考えることで省エネを実現した。この活動事例を発表する。</p>	
事例 2	<p><b>チーム現場力で充填工程シンクロ出口倒瓶ゼロ化への挑戦</b> <span style="float: right;">運転・製造</span></p>	発表ワード	設備の管理方法・基準の見直し、設備の信頼性向上
	<p>サントリーブロダクツ株式会社</p> <p style="text-align: right;"><b>柴田 晃兵</b></p> <p>天然水北アルプス信濃の森工場 製造部門Aライングループ</p>	<p>信濃A充填工程でコンベア搬送での倒瓶が慢性停止となっている。加工点の設定値が設備導入時の初期条件のままであるため条件設定ができていない。加工点解析により設備条件設定と管理方法を確立させゼロ化を目指す事例を発表する。</p>	
事例 3	<p><b>ポンチマーキング異常による停止ロスの低減</b> <span style="float: right;">運転・製造</span></p>	発表ワード	品質安定化・向上
	<p>アイシン軽金属株式会社 ダイカスト工場</p> <p style="text-align: right;"><b>名村 太一</b></p> <p>ダイカスト第一製造部 V/B・後処理グループ</p>	<p>チョコ停が多く発生している、ポンチマーキング異常について調査を行い、自職場と保全の考えを交えて止まらない設備にチャレンジした事例を発表する。</p>	

事例1	アンダーコート塗料 塗着効率100%への挑戦	運転・製造	発表ワード*	設備の管理方法・基準の見直し
	マツダ株式会社 本社工場 山田 隆之 第1車両製造部 第2塗装課 班長			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	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	運転・製造	発表ワード*	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 細内 光輝 加工1課加工1係 ラインリーダー			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力で問題点の解析・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3	金具接着剤スプレー塗布工程の理論価値の追求活動	運転・製造	発表ワード*	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 西村 篤志 第一製造課 金具処理班 班長			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4	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～	運転・製造	発表ワード*	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 板谷 良樹 モノマー製造第二部 スチレン製造課			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荷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。
事例5	ボルト溶接設備の常態監視への挑戦	工務・保全	発表ワード*	設備の信頼性向上
	マツダ株式会社 本社工場 三浦 美幸 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係			ボルト溶接設備の故障が多く様々な改善を繰り返し行っ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6	コールド中子割れ品の低減	運転・製造	発表ワード*	品質安定化・向上
	ヨシワ工業株式会社 六日市工場 澄川 恵 鋳造部 六日市鋳造課 六日市造型係			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で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7	製函機 底フラップ成型不良ゼロ化	運転・製造	発表ワード*	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 安食 健太 天然水奥大山ブナの森工場 製造部門包装グループ			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罫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。

事例1	デジタル活用による教育・技能の継承	工務・保全	発表ワード*	デジタル技術を利用した改善
	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	柏原 裕樹	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。	
事例2	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	運転・製造	発表ワード*	品質安定化・向上、自主保全
	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	佐々木 亮	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。	
事例3	インキ充填設備におけるフィルター交換枚数の削減	運転・製造	発表ワード*	設備の管理方法・基準の見直し、コストダウン、自主保全
	サカタインクス株式会社 滋賀工場 情報メディア製造部	矢部 正雄	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。	
事例4	発想を変えた器具の使い方による難姿勢作業の解消	運転・製造	発表ワード*	作業の効率化・容易化
	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	大城 謙也	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。	
事例5	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	運転・製造	発表ワード*	設備の信頼性向上、デジタル技術を利用した改善
	株式会社日本触媒 姫路製造所 化成品製造部製造第2課	戸高 祐幸	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。	
事例6	RCP作業負荷低減への挑戦！～新たなる成長への第一歩～	運転・製造	発表ワード*	作業の効率化・容易化設備の管理方法・基準の見直し
	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	木下 紘揮	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。	
事例7	資源循環型サーキュラーファクトリーへ挑戦！	運転・製造	発表ワード*	環境・省エネルギー
	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	甚尾 誠	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。	
事例8	『圧縮機組立ライン 運転検査【INJ逆流NG】不良ゼロ化』取組み	運転・製造	発表ワード*	品質安定化・向上
	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	小高 範明	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。	
事例9	BIB充填機への新容器導入時のエラー低減	運転・製造	発表ワード*	設備の信頼性向上、自主保全、品質安定化・向上
	シスメックス株式会社 小野工場 新弾薬製造本部 第二生産部 製造課 1係	旗野 隆史	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、全員の知恵を絞りエラー削減に成功した改善事例を発表する。	
事例10	用役設備の運用方法見直しによる省エネルギー	工務・保全	発表ワード*	環境・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	保田 卓也	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。	

事例1	工場従業員向け保全研修の企画 工務・保全	発表キーワード 人財育成、自主保全
	キリンビール株式会社 仙台工場 メンテナンス課 課長 須藤 大作	キリンビール仙台工場の保全技能向上・維持を目的とした研修方針を定め、複数の研修会の資料作成を行った。その内容についての事例を発表する。
事例2	エンジン搬送装置定量作業改善 工務・保全	発表キーワード 作業の効率化・容易化、安全
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 大磯 誠義	私たちの担当するエンジン組付ラインでは、定量保全作業の際に遅れが生じる。もっとも作業工数の掛かるエンジン搬送装置の搬送爪 定量整備作業の改善で作業工数の低減、重量物作業などのリスクの大きい作業頻度の低減を実現した事例を発表する。
事例3	なぜ手動？純水濾過装置再生自動化への挑戦！ 工務・保全	発表キーワード 作業の効率化・容易化
	株式会社デンソー岩手 環境施設部 施設保全課 佐藤 健一	純水製造濾過装置の再生工程を30年来受け継がれてきた人手作業から、自動化に至るまでの課題抽出、対策、効果検証を実施し、作業の効率化を実施した改善の事例を発表する。
事例4	段替治具ピンクランプ動作不良"0"への挑戦 工務・保全	発表キーワード 設備の信頼性向上、設備の管理方法・基準の見直し、人財育成
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部 設備課 野地 祥太	同一ライン上で変種・変量生産するにあたり、車種毎の治具を段替えしている。しかし、治具を押さえるピンクランプの動作不良が散発的に発生しており可動阻害になっている。原因を同期のメンバー、開発部署等、巻き込んで改善し動作不良を解決した事例を発表する。
事例5	常識を打ち破れ 多様な視点で挑む TPM活動！ 運転・製造	発表キーワード 品質安定化・向上、人財育成、デジタル技術を利用した改善
	日産自動車株式会社 いわき工場 製造課 工長 大庭 竜二	在籍しているメンバーの多くは、中途採用で社会人としての経験は、豊富である。だが、職歴は若手という異色な経歴のメンバーなため、生え抜き工長と、どのようにTPM活動を進めて行くかが、活動のキーワードであった。この取組みの事例を発表する。
事例6	コンベア・ドクター レール測定方法の改善 工務・保全	発表キーワード 設備の信頼性向上、作業の効率化・容易化、デジタル技術を利用した改善
	トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部 第1設備課 塗装設備係 組長 今井 嘉祐	ボデー搬送設備の要となるコンベアレールの摩耗という問題に対し、力づくでの保全を実施していたものをメンバーの知恵と工夫、団結力で改善し大きな効果を上げた事例を発表する。

事例1	<p><b>自掛解析と改良保全によるコストと故障を一刀両断</b> 工務・保全</p>	発表キーワード	改良保全
	<p>イビデン株式会社 中央事業場 設備管理部</p> <p>齋藤 嵩拓</p> <p>設備管理2グループ 設備管理チーム 主任代理</p>	<p>管理、改善が困難であった海外製装置メーカー部品について設備管理で一つ一つ解析し、国内製作による定期交換化、弱点部位改善を行い故障ゼロを実現した事例を発表する。</p>	
事例2	<p><b>事務厚生棟ZEB-Ready実現への挑戦</b> 運転・製造</p>	発表キーワード	環境・省エネルギー、デジタル技術を利用した改善
	<p>日本ガイシ株式会社 名古屋事業所</p> <p>柴田 陽平</p> <p>グローバルエンジニアリングセンター 製造支援センター 主任</p>	<p>2020年に新たに事務厚生棟を「ZEB-Ready」ビルとして竣工した。しかし、設計時に想定した運用と実態に隔たりがあり、2021年度はZEB-Ready未達となった。2022年度は、エネルギーデータを活用し省エネ設備の運転を実態に合わせて最適化することでZEB-Readyを達成した事例を紹介する。</p>	
事例3	<p><b>振動状態監視によるモーター故障ゼロの取り組み</b> 工務・保全</p>	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、改善活動の水平展開
	<p>株式会社豊田自動織機 高浜工場</p> <p>甲斐 光</p> <p>トヨタL&amp;Fカンパニー 製造部保全課 アソシエイト</p>	<p>故障を未然に防ぐ為に五感に頼ったモーター定期点検をしていたが、点検のタイミングでは異常が見つけれずモーター故障を引き起こしていた、常時モーターの振動監視をする事で兆候を掴みモーター故障ゼロに取り組んだ事例を発表する。</p>	
事例4	<p><b>直流電動機のカーボンブラシ慣らし作業の外段取り化による整備時間短縮</b> 工務・保全</p>	発表キーワード	作業の効率化・容易化
	<p>愛知製鋼株式会社</p> <p>橋口 辰則</p> <p>設備技術部 鋼材電気課</p>	<p>生産量増加や、設備の老朽化により整備時間増加。改善時間が取れず増益に貢献できていません。ミルモータ整備を外段取り化し、整備時間短縮。改善時間確保し、工場の増益貢献させた事例を発表する。</p>	
事例5	<p>小径シームレス管 圧延ライン 再加熱炉の異常燃焼を防げ！ ～燃 show time～ 運転・製造</p>	発表キーワード	安全、設備の管理方法・基準の見直し、設備の信頼性向上
	<p>J F E スチール株式会社</p> <p>打越 仁哉</p> <p>企画部 設備技術室</p>	<p>加熱炉で使用しているパイロットバーナーが短期間で劣化することで、バーナー炎が頻繁に燃焼不良が起きており、ダウンタイムの発生や防災事故のリスクがあったが、取付方法の適正化を行う事で寿命を大幅に伸ばすことが出来た事例を発表する。</p>	
事例6	<p><b>ミキシングヘッド 『顔料詰まり』低減対策</b> 工務・保全</p>	発表キーワード	予防保全・予知保全
	<p>豊田合成株式会社 尾西工場</p> <p>棚橋 進哉</p> <p>SS製造部 製造技術課</p>	<p>ウレタンハンドルを製造する工程にて、停止時間・故障件数共にワーストになっていた【顔料詰まり】をテーマに、苦労しながらチーム一丸となって活動してきた事例を発表する。</p>	
事例7	<p><b>攻めの保全で設備の維持管理</b> 工務・保全</p>	発表キーワード	予防保全・予知保全
	<p>トヨタ自動車株式会社 上郷工場・下山工場</p> <p>森永 弘志</p> <p>製造支援部 第3支援課 チームリーダー</p>	<p>安定稼働・生産性向上に向けて、設備故障を早期発見し、予知保全・設備の兆候管理をする事で突発故障保全から脱却した全員参加で取り組んだ活動事例を発表する。</p>	

事例	発表ワード		改良保全
	発表ワード	発表ワード	
事例1	AP能率UPへの道	運転・製造	APラインでは、ネック工程である酸洗ラインの改善を行ってきたが、線材コイルを処理する搬送機のトラブルに悩まされていた。そこで、給脂改善と故障搬送機のオフライン容易化を図り、能率向上を行った事例を発表する。
	大同特殊鋼株式会社 知多工場 圧延第二室 線材係	吉田 幸樹	
事例2	基板分割自動機_予兆管理による設備停止時間低減	運転・製造	予防保全・予知保全、設備の信頼性向上、デジタル技術を利用した改善 エレクトロニクス製品に使用する電子基板製造現場で、設備の誤判定によって良品が異常品と判定され設備停止が頻発するため、誤判定と成る要因を調べ、設備の改造などお金と手間が掛かからない方法で対策が出来ないかを考えた事例を発表する。
	株式会社東海理化 本社工場 大口エレクトロニクス生産部 組立5課 班長	福田 晃久	
事例3	OPC2号ライン 出来高向上	運転・製造	品質安定化・向上、自主保全、人材育成 絶賛稼働中OPC2号ラインの出来高を上げる為、QCサークルメンバー全員で取り組んだ改善活動事例の全貌を発表する。
	アイシン高丘株式会社 吉良工場 鋳造G 鋳造3T 鋳造33係	児島 星河 須田 彩華	
事例4	電子チェックシート導入による付加価値生産性の向上	運転・製造	デジタル技術を利用した改善、作業の効率化・容易化 生産中における設備面及び品質面の確認項目が多く、オペレーター作業の中で高い負荷率を占めている。業務革新を目指すべく、電子チェックシートの導入を利用しながら、ECRSの観点にて確認項目の適正化を図り、付加価値生産性の向上に繋げた事例を発表する。
	サントリーブロダクツ株式会社 木曽川工場 PET製造グループ	松原 崇行	
事例5	AS0441 モーターS/Aライン出来高向上	運転・製造	設備の信頼性向上、設備の管理方法・基準の見直し、自主保全 横からのねじ締めに対する良品条件を確立し、頻発停止撲滅に関する改善事例を発表する。
	株式会社アイシン 新豊工場 製造室 製造1課 1係 工長	山本 隆雄	
事例6	パイプ切断時の切りカスによる圧痕キズ改善 ~プレスカット 切りカスへのこだわり~	運転・製造	設備の管理方法・基準の見直し、品質安定化・向上、改善活動の水平展開 パイプ圧痕不良の対策に取り組み、発生メカニズムを解析したところ、切りカスを押しつぶしながら切断していた事が判明した。切断刃の形状を見直し、せん断領域を広げる事で押しつぶしながら切断する領域が減少し、切りカスによる不具合が低減した事例を発表する。
	株式会社三五 八和田山工場 第2製造部 第5製造課 工長	矢沢 フェルナンド	
事例7	シフト主体の自動機リアルタイム管理によるトラブル低減	運転・製造	設備の管理方法・基準の見直し、品質安定化・向上 自動機のトラブルデータ分析・設備修理を、シフト主任が中心となり、リアルタイムでアクションできる体制を構築し、自動機トラブル低減を達成した事例を発表する。
	東レ株式会社 岡崎工場 繊維製造部 第1製糸課 主任	高橋 洋裕	
事例8	私の家より高いショックを守れ	運転・製造	人財育成 分解ロールショック入替え作業で油の白濁に疑問を持ち、メンバーと議論。結果、水の侵入と原因も判明、全員参加での対策立案と、自ら技能を学び内製化による補修で対策実施した結果、本人の成長とスキル向上、また外注加工費低減にも貢献した事例を発表する。
	愛知製鋼株式会社 鋼カンパニー 鋼片圧延課	本郷 雅人	



事例 1	樹脂押出機 ヒーター故障ゼロへの挑戦 工務・保全	発表キーワード	設備の信頼性向上
	豊田合成株式会社 森町工場 野田 由弥 WS製造部 製造技術課	TPV（樹脂）押出機で発生しているヒーター故障の発生原因の調査、対策の検討・実施などヒーター故障発生ゼロ達成の事例を発表する。	
事例 2	ムダな保全費の低減 事後保全からの脱却を目指して ～廉価で簡素な振動測定システムの構築～ 工務・保全	発表キーワード	設備の管理方法・基準の見直し、作業の効率化・容易化、コストダウン
	大豊工業株式会社 細谷工場 木下 直樹 グローバル生産支援部 生産支援室	突発故障費用のファーストを占める焼鈍炉に、常時監視の振動センサーを取付けて故障の前兆がわかる様にして、計画保全にできた事で突発故障0を継続中。取付けた振動センサーは、「廉価」「簡単制作」「簡単設置」をめざして自作で完成させた事例を発表する。	
事例 3	ムーンルーフ工程自責停止時間の低減 工務・保全	発表キーワード	品質安定化・向上、改良保全
	トヨタ車体株式会社 吉原工場 杉浦 和弥 車体部 プレス保全課 組長	アルミルーフ切粉による面品質異常によりラインを停止させ切粉除去を行っていたので切刃形状を変更し切粉が発生しにくい形状を発見してライン停止時間を407分/月から5分/月99%へ低減させた事例を発表する。	
事例 4	改良保全による搬送部故障低減と診断器による点検工数削減 工務・保全	発表キーワード	作業の効率化・容易化
	イビデン株式会社 衣浦事業場 浅野 隆将 セラミック事業本部 AFP事業部生産部 生産グループ 設備管理チーム	弱点部位 搬送CVの構造、異常処置方法など色々な視点で調査し、“こだわり”をもって仕様の改良を検討し、指導方法を実現。時間がかかっている搬送部定期点検を各診断機器を作製した効率化改善活動事例を発表する。	
事例 5	エンコーダ読取り不良によるカッター破損の撲滅 工務・保全	発表キーワード	コストダウン
	トヨタ自動車株式会社 明知工場 浦 克也 デフ製造部 生産支援課 チームリーダー	歯切り盤の同期軸エンコーダの油煙付着による読取り異常を解明し、刃具の破損を撲滅させ、刃具費と保全費・保全工数の低減を実現した事例を発表する。	
事例 6	線材工場圧延機クラッチ外れトラブルを撲滅せよ!! 緊く力が安定稼働のカギを握る 工務・保全	発表キーワード	改善活動の水平展開
	大同特殊鋼株式会社 知多工場 小長谷 俊平 設備センター機械チーム	圧延機と減速機の接続には、クラッチ機構が使用されているが、近年クラッチ外れが散発している。クラッチ外れは、休転に直結しミスロールも発生するため、原因を追求し改善を行い安定稼働に繋げた改善事例を発表する。	
事例 7	1モータHV ステータライン 溶接玉垂れ不良撲滅 工務・保全	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
	株式会社アイシン 安城第2工場 都築 拓也 製造技術室 保全技術グループ 主任	ハイブリッドユニットのモータステータのコイルをTIG溶接しているが溶接点の玉垂れによる不良に悩んでいた。玉垂れが発生する瞬間を見える化することでメカニズムを把握し、シールドガスなど加工点の良品条件を定めて不良を撲滅した事例を発表する。	

事例1	<p><b>スポット冷却水 配管水漏れゼロへの挑戦</b> <span style="float:right">工務・保全</span></p>	発表キーワード	設備の管理方法・基準の見直し、品質安定化・向上、予防保全・予知保全
	<p>トヨタ車体株式会社 吉原工場</p> <p style="text-align:right"><b>阪西 奏一郎</b></p> <p>プラント環境生技部 動力課</p>		<p>配管の腐食進行による300分のライン停止が発生。『再発させない』と強い意志を持ち、腐食メカニズムを解明、水質管理システムを導入。さらに、処置の手札を増やし弱点を克服。サークルの枠を超え他工場・他部署をも巻き込んで進めた事例を発表する。</p>
事例2	<p><b>三現主義で頂（いただき）を目指せ！</b> ～傾斜コンベア改修による搬送不良撲滅～ <span style="float:right">運転・製造</span></p>	発表キーワード	設備の信頼性向上
	<p>愛知製鋼株式会社 鋼カンパニー</p> <p style="text-align:right"><b>松永 公佑</b></p> <p>棒鋼圧延課</p>		<p>設備での不具合を趣味である登山の経験を活かし粘り強く取り組み、山での天候変化に対応するごとく、課題に対しあらゆる視点から現地現物を貫き、動いている状態の三現主義で現実が分かり対策をやりきり、目標を達成できた事例を発表する。</p>
事例3	<p><b>故障停止時間ゼロへの挑戦！！</b> ～ロータリーチャックの状態監視による故障未然防止活動～ <span style="float:right">工務・保全</span></p>	発表キーワード	予防保全・予知保全
	<p>愛三工業株式会社 豊田工場</p> <p style="text-align:right"><b>李 裕燦</b></p> <p>工場管理部 製造技術課 係員</p>		<p>故障ワーストライン常連であるポンプ加工で使用しているロータリーチャックの寿命延長と兆候管理によるCBM化への取り組んだ事例を発表する。</p>
事例4	<p><b>自主保全強化による油漏れ対策</b> <span style="float:right">運転・製造</span></p>	発表キーワード	自主保全
	<p>大同テクニカ株式会社</p> <p style="text-align:right"><b>小倉 啓</b></p> <p>星崎事業所 生産部 鋼塊疵取係</p>		<p>慢性的に発生している油漏れ故障対策の活動で、点検と補修の基本を学び、職場全体の活性化と人材育成につなげた事例を発表する。</p>
事例5	<p><b>波形診断を用いたシート検査コネクタ使用限界への挑戦</b> <span style="float:right">工務・保全</span></p>	発表キーワード	計画保全
	<p>トヨタ紡織株式会社 豊橋工場</p> <p style="text-align:right"><b>犬塚 弘樹</b></p> <p>設備保全課 班長</p>		<p>事後修理対応による保全工数の逼迫！ガードバンド機能を用いて使用限界を見極め事後保全からの脱却を目指し、計画的に手を打つことで保全にも製造にもWIN・WINとなる対策が実現した事例を発表する。</p>
事例6	<p><b>老朽化設備とIoTの融合による騒音発生の未然防止</b> <span style="float:right">工務・保全</span></p>	発表キーワード	設備の管理方法・基準の見直し
	<p>イビデン株式会社 青柳事業場</p> <p style="text-align:right"><b>日比野 陽介</b></p> <p>セラミック事業本部 FGM事業部生産部 生産グループ 設備管理チーム</p>		<p>35年以上使用している設備の騒音対策、騒音監視システムを構築し、騒音発生の未然防止でステークホルダーとの共生を図った改善活動事例を発表する。</p>
事例7	<p><b>見えた！揺動シリンダーの動作 塗装前処理工程品質対策</b> <span style="float:right">工務・保全</span></p>	発表キーワード	品質安定化・向上、作業の効率化・容易化、改良保全
	<p>株式会社豊田自動織機 刈谷工場</p> <p style="text-align:right"><b>纈瀬 嘉孝</b></p> <p>繊維機械事業部 製造部 製造課 アソシエイト</p>		<p>鉄板塗装の品質対策を進める中で、前処理工程の揺動シリンダーの動作時間を見える化し状態監視により予防保全を行うことで品質不良を対策した事例を発表する。</p>