

優秀改善事例全国大会 後日配信 A会場 2024年1月24日(水)

A-1 設備保全 (中部地域) 攻めの保全で設備の維持管理 トヨタ自動車株式会社 上郷工場・下山工場 製造支援部 第3支援課 チームリーダー 森永 弘志 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。 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	A-5 設備保全 (東北・北海道地域) コンベア・ドクター導入による レール測定方法の改善 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。 予防保全・予知保全 人財育成
A-2 製造品質向上支援 (関西地域) 『圧縮機組立ライン 運転検査 【INJ逆流NG】不良ゼロ化』取り組み 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 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べきか困惑する中、データを基にQ C ・ S Q C手法を活用～定量的に判断し、見えない所には5ゲンを基に理論・理屈に沿って取り組みを進め、現状の実力把握から工程を安定化させる事で、ゼロ化を達成した事例を発表する。 品質安定化・向上 設備の管理方法・基準の見直し	A-6 設備保全 (中部地域) ムーンルーフ工程自責停止時間の低減 トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部 プレス保全課 組長 杉浦 和弥 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429分/月から5分/月、99%低減させた事例を発表する。 品質安定化・向上
A-3 設備保全 (西日本地域) 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 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。 改良保全 設備の信頼性向上	A-7 運転・製造 (中国・四国地域) ボルト溶接設備の常態監視への挑戦 マツダ株式会社 本社工場 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係 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。 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
A-4 設備保全 (北陸地域) マーキング異常による停止ロスの低減 アイシン軽金属株式会社 ダイカスト工場 グ 缶1第一製造部 V/B・後処理グループ 名村 太一 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。 予防保全・予知保全	A-8 設備保全 (関東地域) HOOD建付け精度向上 日産自動車株式会社 追浜工場 製造部 車体課 大下 悠仁 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。この取り組みの事例を発表する。 品質安定化・向上 設備の管理方法・基準の見直し

優秀改善事例全国大会 後日配信 B会場 2024年1月25日(木)

B-1 運転・製造 (西日本地域) マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 工務係 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 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。 設備の信頼性向上 改良保全	B-5 運転・製造 (関西地域) 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 発想を変えた器具の使い方による 難姿勢作業の解消 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。 作業の 効率化・容易化
B-2 運転・製造 (中部地域) 株式会社三五 八和田山工場 第2製造部 第5製造課 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～ 工長 矢沢 フェルナンド 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。 品質安定化・向上 安全	B-6 運転・製造 (中部地域) 株式会社アイシン 安城第2工場 製造技術室 保全技術グループ 1モータHV ステータライン 溶接玉垂れ 不良撲滅 主任 都築 拓也 ハイブリッドユニットのモーター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。 品質安定化・向上
B-3 設備保全 (東北・北海道地域) 株式会社デンソー岩手 環境施設部 施設保全課 なぜ手動？ 純水濾過装置再生自動化への挑戦！ 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。 安全 品質安定化・向上 作業の 効率化・容易化	
B-4 設備保全 (中部地域) 愛三工業株式会社 豊田工場 工場管理部 製造技術課 故障停止時間ゼロへの挑戦！！ ～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～ 係員 李 裕燦 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。 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	

優秀改善事例全国大会 後日配信 C会場 2024年1月26日(金)

C-1 運転・製造 (関東地域) ジヤトコ株式会社 八木工場 工務部 保全技術課 片山 真也 可視化システム構築による 品質不良撲滅 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ことができた事例を発表する。 設備の信頼性向上	C-5 設備保全 (中部地域) 愛知製鋼株式会社 鋼カンパニー 鋼片圧延課 本郷 雅人 私の家より高いチョックを守れ 分塊ロールチ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。 設備の信頼性向上 改良保全
C-2 設備保全 (中国・四国地域) 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 フィールドオペレーター 板谷 良樹 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～ 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。 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	C-6 設備保全 (関西地域) 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 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 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。 品質安定化・向上
C-3 設備保全 (中部地域) 豊田合成株式会社 尾西工場 SS製造部 製造技術課 棚橋 進哉 ミキシングヘッド 『顔料詰まり』低減対策 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。 予防保全・予知保全	C-7 運転・製造 (中部地域) トヨタ車体株式会社 吉原工場 プラント環境生技部 動力課 阪西 奏一郎 スポット冷却水配管 水漏れゼロへの挑戦 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。 予防保全・予知保全
C-4 運転・製造 (西日本地域) 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 兆候管理による 長時間停止ゼロへの挑戦 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・人財育成に繋がる活動を目指した事例を発表する。 品質安定化・向上	