

第 50 回 全国設備管理強調月間

記念企画

わが社の自慢できる保全員・オペレーター
7社・21名のご紹介



第 50 回 全国設備管理強調月間

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

※会社名50音順

愛知製鋼株式会社

有村 航紀 さん
池田 海斗 さん
小原 和也 さん
佐藤 寛朗 さん
秀島 瞬 さん
藤田 素久 さん

ジャトコ株式会社

神田 安郎 さん

豊田合成株式会社

岩田 伸彦 さん

トヨタ自動車株式会社

原田 唯 さん
山内 香織 さん

トヨタ自動車東日本株式会社

鈴木 拓真 さん
藤田 美咲 さん

日産自動車株式会社

池田 千里 さん
金澤 翔平 さん
甲田 藤頼 さん
西林 洋祐 さん
望月 慎一 さん

マツダ株式会社

座賀白 尚 さん
藤川 隆 さん
富士本 拓己 さん
吉田 淳二 さん



タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
排熱回収装置 純水樹脂劣化兆候の顕在化	動力・ユーティリティ設備課 役職：一般	有村 航紀
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼(株)	動力・ユーティリティ設備課 役職：組長	田島 稔

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

当社にて導入した業界初の3号電気炉排熱回収ボイラにおけるボイラ水を精製する純水装置を含めた排熱設備を保全担当している。

排熱回収ボイラは排熱ガスを利用し蒸気を生成させ真空脱ガス装置にて利用する事により鉄鋼精錬の工程に役立てられている。

純水精製にはイオン交換樹脂（以下樹脂と呼ぶ）を使い原水を純水へと精製する。純水装置における根幹となるものであり樹脂劣化により純水精製が滞り装置異常となるとボイラ水の供給が出来ずボイラ保護により3号電気炉ライン休止を招き製鋼生産への影響が出てしまう。

樹脂劣化の指標には純水内の電気伝導率を用いており、設定された閾値をもって警報が発報されるが、立上げ当初より純水伝導率異常警報が慢性的に発報し原因の特定が進まずオペレーターからの警報への対応増加を無くす要求に応える事ができず保全担当者として苦慮していた。

樹脂劣化要因調査は原水水質、原水流量、純水装置機器動作、薬品加温、注入量といった数々の状態のチェックを常時監視する必要があり現状の点検では困難であった。そこで彼はさまざまなデータを一元管理するために各センサーの値をPLCへ取込みそのデータを集積、グラフ化し各データの傾向を見える化した。

3ヶ月間の膨大なデータを一つのグラフにまとめることで2塔ある樹脂塔の劣化兆候は一定の関係性があることを突き止め、共通する要因を集中的に調査を実施した。原水の水質を有識者を交え分析し、供給元の水槽内に堆積している有機物が樹脂劣化を促進していることを突き止めた。

水槽内の堆積物を除去し原水水質を正常に維持した結果、電気伝導率の値も閾値内で安定し慢性的に発報していた警報も無くすことができた。また、樹脂の劣化要因を低減したことにより樹脂の寿命が6ヶ月から1年に延命できランニングコストを10百万/年低減することが出来た。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
有望保全員	炉・搬送保全直・一般	池田 海斗
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼(株)	炉・搬送保全直・組長	米沢 秋則

写真（人物写真、活動中写真など）



【池田 海斗】



【班実績報告 指導会】



【後進へ現地現物で指導】

推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む）

池田君は、配属8年目になる中堅保全マンです。
 彼は、1年間技術学園で機械系の基礎知識と技術を身につけ、現職場である炉搬送保全直に配属されました。
 配属当時から、これってなんていう部品ですか？その役割は？といった質問を積極的に行い常に重要なことをメモに残していました。
 その姿勢を見て、将来は期待ある保全マンになると確信しました。
 6年目を迎え技能検定にも積極的に受験し、今では1級技能士の資格も取得し後輩への指導にも貢献しております。
 安全面での意識は高く、安全第一を最優先し、部下の見本となる存在にもきてます。
 危険だと思ったことについては徹底した指導と教育を実施しており頼もしい存在です。
 そんな仕事をしていることもあり、製造現場からの信頼は高く、池田さん居ますか？と名指しで連絡が入ってくるようにもなりました。
 炉搬送直では、改善や製造現場の困りごとにも携わっており積極的に不具合を是正してます。
 今回の改善事例は後輩に対策を考えさせアドバイスし費用低減に向けた実績です。
 対策実施後も、製造現場に足を運び問題がなかったかの確認まで責任を持って進めることが出来る立派な保全マンです。
 毎年、新人が配属されますが若手の教育者としての活躍に期待してます。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
頼れるリーダー保全マン	鋼材機械課・一般	小原 和也
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼株	鋼材機械課・直長	大久保 浩一

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

機械設備の保全を担当する小原君は、配属13年目になる中堅保全マンです。彼は配属以来、毎年、油・空圧や鉄工など業務に関する国家技能検定を受験し、これまでに13個の資格を取得。（特級：2個、1級：6個、2級：5個）その幅広い知識・技能を活かし、老朽化ライン保全の一番手として業務にあたっています。再発故障が多発していた老朽化ラインの保全方法を見直し、経験則だけに頼らない保全管理台帳に基づいた周期管理・予備品管理などを徹底的に実行。16年度～20年度の5年間で故障件数を8割削減させる事に成功しました。

また、改善活動へも積極的に取組み、18年度に創意工夫功労者表彰 文部科学大臣賞、第26回からくり改善くふう展2021では努力賞を受賞しました。特にQC活動への熱量は課内トップであり、伝統あるサークルの中心人物として9年連続の社内大会上位入賞へ貢献。

現在は、国家技能検定やQC活動など後進への技能伝承にも取り組んでいます。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
有望保全員	ロボット保全直・一般	佐藤 寛朗
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼(株)	ロボット保全直・組長	岡本 英樹

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

佐藤君は、配属12年目になる中堅保全マンです。
 彼は、配属当時から改善意欲・問題意識が高く「なぜ？、どうして？」と少しでも疑問に思った事はまず自分で調べ、解らない事は先輩・上司に質問し自分の学びにつなげようとする姿勢が印象的で、時には自分の意見を押し通し他のメンバーとの意見の食い違いが発生し苦勞していた事もありましたが、後輩が増え先輩としての自覚が芽生えてからは若手の育成にも積極的に取組み、1つの改善を行うにしても「どういう理由（問題）があつてトラブルにつながるからこういう対策を行う」といった事をしっかりと説明し相手に理解させた上で実施できるように成長しています。

保全スキルの習得にも貪欲で、安全面を確保した上での事はもちろんですが、いかに早く楽に行えるかも常に考えながら作業を行っておりこれまで様々な改善に携わってきました。また、新たな技術の導入に関しては、パソコンが得意といった点を活かし産業用ロボットの兆候管理システム導入で率先しメーカーとの連携をとってくれています。

今回提出した改善テーマ（ハンド自動潤滑化）では、真田君のサポート役を担いポンプの選定、吐出量などのアドバイス、配管施工時の教育を行いながら改善を行いました。この改善は、日常点検を行っていている製造現場からの困り事（給油の手間）としても改善提案が出されており、現場オペレータが安全に楽に点検し易い事も考え、しっかりとコミュニケーションを取って行った改善の陰の立役者です。

予防保全をやりきる事、起きてしまった故障に対しては真因追及、再発防止をとる事を意識した行動で、今後更なる改善で故障未然防止、製造現場の自主保全活動支援といった部分での活躍を期待しています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
情報収集と展開に長けた信頼される班長	鋼材電気課 班長	秀島 瞬
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼株	鋼材電気課 課長	上角 耕二

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

愛知製鋼知多工場東エリアの電気設備の保全・改善活動に従事している。

[知識]

電気の基礎知識を十分蓄えており、応用展開力が高い上に早い。設備構造の理解度も高く、上司への具申も部下への伝承も的確な保全員である。

[オペレーターの信頼]

オペレータの言葉を自分の言葉に置き換え、設備の調査や改善提案ができ、積極的に協力している。

分かりやすい解説で、オペレーターからの信頼を集める。

[人財]

上下関係なく、考えを整理して、相手の立場に立った発言が出来る。育成面では経験・年齢に合わせて、部下の将来を考え、成って欲しい姿を示しながら指導している。

[事例]

2021年度は、鋼片圧延ラインの安定稼働に大きく貢献。保全員とオペレータが情報共有できるモニタリング機器を設置し、製造部門と相互啓発した情報展開を実行。改善内製化推進で、部下の育成スピードアップと職場の保全力も向上した。保全ツールの導入、使用で解析力向上を図り、数値判断の大切さと、改善のすばらしさを伝承した。設備機能の最適化と故障の未然防止を両立させて、9.5百万円/年の効果を出すことに成功した。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
改善が大好きな頼れる組長	鍛造工場駆動シャフト課	藤田 素久
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
愛知製鋼(株)	鍛造工場駆動シャフト課	蛭川 保彦

写真（人物写真、活動中写真など）



【藤田組長】



【清掃による不具合発見】



【交流会による活動の学び】

推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

＜本人の役割＞

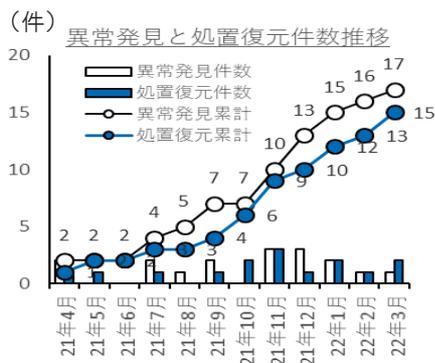
熱間鍛造設備9ライン、14名のリーダーとして自主保全をはじめとする製造指揮命令を行う。

＜取組の姿勢＞

毎週末を「自主保全の時間」と定め自ら率先して活動を牽引することで活動しやすい環境を工夫

- ・ 異常発見の日：毎週金曜日16：40～20分
- ・ 処置回復の日：第4金曜日16：00～60分

＜取組の成果＞



＜改善事例＞

清掃・給油困難箇所のは正
【グリス給油口の手元化】



「給油作業短縮：25分/回→20秒/回」

【スケール飛散防止】
【回収方法改善】



「清掃時間短縮：360分/月→8分/月」

＜推薦理由＞

リーダー自ら率先して自主保全活動を愚直に活動することでメンバーとの信頼関係を築き活動の成果を出し続けており、活動の模範と考え推薦します。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
ジヤトコの” 保全の匠”	保全技術課:工長0B	神田 安郎
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
ジヤトコ株式会社	保全技術課:係長	遠藤 徹

写真（人物写真、活動中写真など）



神田 安郎さん



技能伝承の様子1



技能伝承の様子2

推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

入社42年目の保全の匠、神田安郎さんの紹介です。
 神田さんは入社してから保全としての技能・知識を磨き、機械組み立て仕上げ(特級)など数々の技能検定を取得し、匠になるための腕を磨かれてきました。

監督者になってからは安全を始め、培ってきた技能・知識を後輩へ伝え多くの保全員を育てています。
 また海外拠点に2度も赴任し日本の保全員だけでなく、現地の保全員の育成、ラインの立上げにも携わってきました。

監督者を退任されてから現在に至るまで更に技能を高めています。
 メーカーで行っていたメンテナンスを”自分でも出来そうだ!”と、メンテナンスにチャレンジ。メーカーから提供されている資料だけでは足りず昔の資料を引っ張り出し、構造や作業方法を検証。
 試行錯誤を重ね作業の標準化(内製化)を確立させました。

今日も新たな後輩に技能を伝承しています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
頼れる先輩保全員	FC1製造部 製造技術2課:一般	岩田 伸彦
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
豊田合成 春日工場	FC1製造部 製造技術2課:係長	前出進一

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

○後輩の指導に対し、現地・現物と一緒に設備故障の原因究明が実施できる

○エピソード

樹脂成型機取り出しチャックが割れる故障が発生。若手に対応し、交換作業を行なったものの、故障原因までつかめておらず、どのような状況で発生したかの問いにも応えることができなかった。

そんな姿を見かねて、破棄した割れたチャックを手にとり、どのような力が加わると

割れるのかを後輩と確認。成形機で実際にチャックが割れる力が加わるのかを検証し、接触場所の特定を実施していた。

その後、対策は後輩に任せ、対策後に確認をして、後輩を指導していた。

話を聞くと、自分も新人時代に同様に原因究明までできておらず、数日後に故障が

再発する失敗を何度もしてきた。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
女性目線できめ細やかなメンテナンスを！	第1設備課	原田 唯
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
トヨタ自動車株式会社 衣浦工場	第1設備課 課長	田崎 素明

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

原田さんは自動車の駆動系ユニットを生産する設備の保守・保全を担当する部署で主に設備のオーバーホール業務を担当しています。入社時は変速機の部品を組付けるライン作業をしていましたが6年間のライン作業を経験後、当社の人材育成制度を利用し今の職場（保全）に異動しました。初めは設備に使う作動油、クーラント類の成分分析など油脂管理業務を担当、最適な条件で設備を可動させる為の知識と技能を修得し生産性向上に貢献、今では産業用ロボットやハイブリッドユニット設備のオーバーホール業務を担当するなど多岐に渡り活躍しています。また、私生活では旦那さんと協力して2人のお子さんの育児に奮闘、家庭と仕事をしっかりと両立させている家庭でも職場でもみんなから頼りにされる人物です。

そんな彼女ですが保全の職場に異動した直後は戸惑いも多く、特に職場で飛び交う保全用語や測定器、工具の使い方などが分からず戸惑う日々を過ごしていました。しかし「自分が選んだ仕事」だからと、判らない事は先輩や後輩に一つ一つ聞いて覚えて修得して行ったそうです。そうして8年経った今では生産ラインの製品を搬送しているロボットの整備チームのリーダーとして若手メンバーへ指導しています。整備方法は数年間可動を続け減速機やギヤーが劣化して正しい位置に運べなくなったロボットをラインから搬出、全ての部品を取り外し点検、その数およそ190点有りその一つ一つの良否を判定し不良品を交換、組付け、試運転を経て新品同様の精度に仕上げラインへ戻しています。

彼女も最初はベテランの先輩から指示を受けながら技能習得に取組み今ではすべての部品交換を難なくこなしています。作業を観て感心するのは、部品の洗浄、修正、交換、組付け作業など彼女のきめ細やかで丁寧、仕上がりも良くみんなのお手本となっています。その作業を誰でも解るビジュアルマニュアル化して整備技能の伝承に役立てています。最近ではハイブリッドシステムの設備を対象に整備技能の習得に取り組んでいます。

彼女は生産ラインで自分達の整備した物を喜んで使ってもらえる様に、より作業をやり易くするためと品質を向上させるための改善を続けるという想いと、自分の仕事は途中で投げ出さず最後までやりきるという信念を持ち続け、日々努力をしています。

最後に昨年新たに2名の女性が配属されました。原田さんは女性保全員のパイオニアとして彼女たちを一人前の保全員に育ててくれる事を期待しています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
三好で自慢のミセス保全マン	第2設備課・一般	山内 香織
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
トヨタ自動車(株)三好工場	第2設備課・課長	伊藤 公人

写真（人物写真、活動中写真など）



山内香織さん

焼入れコイル整備中

焼入れ水の濃度測定

水の冷却能を分析する山内さん

推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

トヨタ自動車(株)三好工場 第2機械部 第2設備課に所属する山内香織さんを「三好で自慢のミセス保全マン」として紹介します。

山内さんは期間従業員を経て正社員となり、車の足回り部品である「ドライブシャフト」製造職場に配属されました。その後、結婚して産休と育休後職場復帰する時に、保全担当職場の「焼入れコイル再生組」に配属されました。コイルとは、高周波焼き入れ設備に使用される装置で品質に関わる重要部品である上に大変高額な装置です。製造ラインで使用後のコイルを再利用できるようにメンテナンスする業務に従事することになりました。

保全経験のない山内さんでしたが、持ち前の明るさとバイタリティーで積極的に仕事を学び、早い段階ですべての工程を任せられる存在になりました。

「コイル再生組」は聴覚障がいの方や、健康に不安のある人が多く在籍しています。業務内外の情報伝達に困難を感じた山内さんは、市の開催する手話教室がないか探しました。家族の協力を得ながら遅い時間のクラスで1年間学び、「市の手話奉仕員」に認定されるまでになり、以来職場の手話通訳として円滑な業務進行に活かしてくれています。

2019年、QCサークル活動では「焼入れコイルスパーク破損対策」に取り組み、メンバーの協力のもと徹底した現場主義で点検調査を重ねた結果問題を解決、40を超えるエントリーサークルの高難関を勝ち抜き「工場大会金賞」を受賞しました。同テーマでJIPMレディーズ大会に参加、的確な問題解決手法と発表資料のわかり易さを評価されて「きらめき賞」をいただくことができました。このように書くと順調満帆な山内さんに見えますが、整備経験を積み重ねるほど「自分には保全の基礎ができていない」という思いが強くなり、しばらく悩むようになったそうです。そこで、職場上司に相談すると保全課の課長から社内教育部署への働きかけで、臨時の「保全教育講座」開催と参加ができるようになりました。基礎講座ではありましたが、受講後は整備上の疑問が解決できて、自信につながったそうです。この時からますます「保全技能」への興味が強くなった山内さんは、「自主保全士2級」に挑戦して見事合格。職場のリーダーへと成長してくれています。

この後、整備業務からの領域拡大として「高周波焼き入れ機 焼入れ水の定期点検」が決まり、山内さんは主担当に抜擢されました。要求される焼き入れ工程の知識と解析技能に加えて測定機器の操作など一つ一つを技術スタッフに教えてもらいながら習得したそうです。今は点検結果と対処指示を製造担当者に定期連絡して、焼入れ品質の安定化に貢献しています。この経験から「定期点検」「定期保全」の重要性を再認識し、製造職場へ自主保全の展開を発信し続けてくれています。

製造職場出身の山内さん、仕事に対するモットーは「現場目線の整備業務。ラインで使う人が笑顔になるコイルの提供」です。今は「自主保全士1級」合格を目指して、勉強中です。育児の真ただ中、忙しい毎日が続いていますが、元気いっぱいエネルギーに職場の核として活躍しています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
我が社の自慢できる保全マン	工務部第2設備課	鈴木拓真
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
トヨタ自動車東日本（株） 岩手工場	工務部第1設備課	西原昭一

写真（人物写真、活動中写真など）



熱心に人材育成

現地・現物に拘り..

《経歴》

1998年4月	入社
1999年3月	当社技術専門校 卒業
1999年4月	設備課 一般
2012年7月	設備課 TL
2017年1月	設備課 組長
2021年6月	設備課 工長

推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

我々の会社は、保全周期について設備が動いた回数『定量値』を定め、清掃・給油・増し締め・調整・交換の保全を行っています。この定量値を決める上で、使い方使われ方、いわゆる使用環境に大きく左右され、定量値を迎える前に故障させてしまっている。こうした状況の中、我々は設備故障『0』を目指した『壊れない設備、もの言う設備』の実現へ向けて、真の定量保全周期の見極めを行うべく、部品の状態をつかみ、いつ交換を実施すべきか導きだす状態監視・兆候管理に全社で取り組んできました。その活動の中で、中心的役割を果たしたメンバーの一人である、鈴木 拓真君が 今回紹介する我が社の自慢できる保全マンです。

彼は本活動を行うに当たり、設備の知識、部品特性、電気回路、電子回路、プログラミング言語（ベーシック・C言語・パイソン）を率先して学び、自職場のみならず、工場全体の保全メンバーに培った技術を惜しみなく伝承しながら、人材育成にも力を注いできた。

また活動を運営するための計画立案の役割も担い、データの活用方針の決定、モデル設備の選定、必要因子の選定、センサー・ツールの選定と取り付け箇所検討、データ 収集と集積、分析結果からの保全周期への反映等、多方面にわたって中心メンバーとして活躍。

大きな故障が発生した時などは、率先して指揮を執り、メンバーへの的確な指示を出し早期に復旧を行ってくれる。復旧後もメンバーと共に、故障の原因追及・対策・横展標準化を積極的に進めている。

日々の業務においても、メンバーへの指導・育成を常に意識し、部下がミスを起こしてもただ叱るのではなく、なぜそうなったか、どうしなければならなかったかを、現地・現物で確実に言い、部下の育成に情熱をもって取り組んでくれている。

正に当工場保全の指導者であり、工場にとって欠かせない存在である。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
SDGs下における保全員	生産部設備課 一般	藤田美咲
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
トヨタ自動車東日本（株）宮城大和工場	生産部設備課 組長	長坂彰彦

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

出身は青森県で、2015年に工業高校を卒業し、企業内訓練校のトヨタ東日本学園に第3期生として初の女性として入学。入学した学園生20名中、唯一の女性だったので、他の訓練生に負けたくない気持ち（気合・根性）持って、学業や心身を磨き1年間保全に関する教育を受け学園を卒業しました。そして2016年に宮城大和工場設備課に配属され、学園で学んだ知識や技能を活かす保全業務を担当する事になり、当社として初の女性保全員になりました。

業務内容は、エンジン工場の組付けラインを担当し、日々元気に明るくエンジニアとコミュニケーションを取り、故障の未然防止や再発防止対策を仲間と一緒に取り組んでいます。現在は6年目の中堅保全員、保全業務の中から自分で課題（目標）を設け、日々の保全作業に取り組んでおり、周りからは唯一の女性保全員として注目的になっています。注目度は抜群ですが本人は恥ずかしながらも気にせず設備を覚え、地道に作業を行いコツコツと自分の物にしてくれている頑張り屋さんです。

最近では任せられる仕事も増えてきて、更なるレベルアップを目指して欲しいとの思いから、私たちの使命である「設備を壊さない活動」として取り組んでいる、保全5項目（清掃・給油・増し締め・調整・交換）から設定している定量保全作業の中から、少し難易度の高い調整や交換に取り組んでもらい、全設備をマスターしようと頑張っています。

頑張りの成果確認として、昨年よりライン能力増強の為の生産準備担当として、難易度の高い設備のサイクルタイムアップを任せることにしました。現地現物で設備の動作を徹底的に見て分析し、サイクルアップ案を考えて制御するプログラムを自分で作成します。その後、設備が思った通りに動くかどうかのトライを製造部署と協力して実施します。しかし簡単には思惑通りの動きをするわけもなく、何度も何度も考えることで完成度を上げ、同時に自身のレベルアップに繋げていきます。更に自分だけでは分からない事は周りの人にも聞いたりして解決していく姿や、特に保全経験豊富な先輩の力を借りながら進めて行くところは非常に前向きで良かったと思います。全てにおいて順調とは行かない所もあり、トライ後の確認の甘さにより製造部署に迷惑を掛けてしまったこともある。しかしこれは何も本人だけの問題だけではなく、周りの人達の気遣いが足りなかったのも一因ありました。失敗をチャンスと捉え、次に活かす様に更に成長して行って貰いたい。

故障対応でも積極的に自分の意見を述べ早期に復旧させるように活動をしていて、制御機器の通信異常が発生した時には、機器の状態をしっかりと確認し、先輩保全員と一緒に通信系統の調査確認を行い、制御盤側と端末側と別れての確認では自らが動いて端末側を担当する等の行動が見られた。制御機器の通信異常復旧は先輩保全員でも対応には苦慮するが、トラブルシューティングのフローチャートに沿って確認しても、修復ができない場合もあるので、一つ一つの構成部品に対して粘り強く確認していかなくてはならない。そういう状態の時に不具合箇所を発見し修理した「ドヤ顔」や「自信満々の姿」をみると非常に頼もしく思いました。故障が発生した際には再発しないように改善を、保全性も考慮した考えで進めてくれています。そうすることで保全員が実施していた作業についても製造部署の自主保全項目に落とし込むが出来るようになり設備の稼働向上や製造部署の自主保全力向上にも寄与してくれている。機械部品は図面を書き、加工場の担当者と打ち合わせをして納期を決め、部品が出来たら自分で交換や取り付けを作業を行います。図面には自分の考えを織り込みますが、周りの意見を聞き良いものは取込むようにしている。たまに寸法を違えて指摘されるのはご愛嬌。そんな彼女の前向きな仕事ぶりを見ている製造部署からは、信頼され作業依頼が多い。いろいろな部署の人と繋がりが増えてきました。刺激を受けながら視野を広げて欲しいです。

以上が成長目覚ましい、我が職場の期待の女性保全員の紹介です。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
	P52・指導員	池田 千里
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
日産自動車(株)横浜工場	P52・工長	安西 和也

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む）

機械加工職場経験30年で培った旋盤・フライス加工、数値制御旋盤/マシニングセンターのプログラムなどの固有技能、油圧/空圧系統などの設備基本構造の知識など豊富な技能/知識を活かして、現場の小さな困り事も見つけ点検修理・改善活動を進めています。保全部署・業者に依頼する内容であっても自分達で出来ないかを考え保全部署と連携をし点検作業の取り込みを行い『自分達で使う設備は自分達で』を念頭に保全活動の中心人物となり行動しています。日々の生産の中でも時間を作り計画を立て若手作業者と一緒になって作業をする事で自主保全の基礎を教え後輩の育成にも力を注いでいます。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
	P51・指導員	金澤 翔平
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
日産自動車(株)横浜工場	P51・工長	児玉 光正

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

指導員経験は1年ですが、組内では設備に関する知識・技能がダントツです。チョコ停発生時は、何が原因で停止しているのか状況把握出来る鋭い目を持っており、自ら改善する事の出来る確かな腕も備えています。またチョコ停低減に向けた改善案を提案し、ファミリーを巻き込んで活動を進めています。ロボット操作のスキルにも長けており、自らペンダントSWを握り設備復旧もしています。組内全ての設備を熟知していて、これまで培ってきた知識・技能を後輩に伝承し『第二の金澤』を育成しています。組内外から信頼されている自慢の指導員です。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
	P62 一般	甲田 藤頼
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
日産自動車(株)横浜工場	P62 工長	日野 進

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む）

組員と言えば中堅層で、鍛造の経験も豊富で組員を巻き込んで自主保全活動に取り組んでいます。『5Sは基本』・『自分の設備は自分で守る』をモットーに日々コツコツと活動しております。また、自分で不具合を見つけ、修理・改善することで、達成感と自信が溢れ自主保全の楽しさや目的など理解することができました。

今後は他設備の水平展開や他部署の良いところ取りを行い、もっと精度の良い自主保全活動を目指して取り組んで行き、さらに若手に技能を伝承して行きます。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
	P51 指導員	西林 洋祐
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
日産自動車(株)横浜工場	P51 工長	佐藤 忠信

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む）

エンジン部品のシリンダーブロック機械加工生産ラインで16年目と豊富な経験があり、指導員として活躍している西林さんの紹介です。
入社してから取得した、機械保全2級、自主保全士1級の知識を活かし、自身でできる設備修理は積極的に行っています。知識や経験を踏まえて、ロボット操作やティーチングのやり方について手順を作り後輩への指導も行っています。五感にも優れており、いつもと違う設備の音に気付き設備故障を防いだり、センサー部品の交換や、調整作業は保全を呼ばずに自ら直す、加工プログラムの修正も自分で考え実施できる頼れる存在です。最近は若手も増えてきましたが、自身の知識・技能・経験談を惜しみなく伝え、技能伝承も積極的に行ってくれています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
	専門工長	望月 慎一
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
日産自動車(株)横浜工場	係長	栗林 徹夫

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む）

一般的な保全スキルに加え、優れたコンピュータスキルを持っており、IT技術を使った改善に多く取り組んでくれており担当エリアのほとんどのラインをネットワークに接続し遠隔監視システムのインフラを構築し作業者にそれらの知識教育を進めて担当作業者が自らラインの遠隔監視を実現し改善し続ける体制を作り上げた。また工場全体のAGVの運行管理システムの開発から溶接から塗装への車種転送に活用する事で塗料の適正化により操業用材費改善で大きな成果を上げた。現在はFANUC製ZDTシステムの運用に取り組み中。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
思いやりの5Sで段取りロスを削減しよう！	第2素材課 第1 鑄造係 ・班長	座賀白 尚
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
マツダ株式会社 本社工場 第3パワートレイン製造部	第2素材課 第1 鑄造係 ・係長	細田 仁志

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取組みやエピソードなどを含む） 1358 文字

このエンジョイサークルは、鑄鉄溶湯を自動で型に流し込む設備の保全活動をメインとして日々活動してくれています。

サークルの目指す姿を、マツダスタジアムの様な熱狂的で誰もを魅了するような景色、試合があった翌日にはすぐに綺麗になっており、その過程で設備の点検がなされた状態、スタジアムでプレーしている選手達の様子に走攻守3拍子ならぬ、異常発見能力、処置回復能力、条件設定能力、維持管理能力の4拍子が備わった人材に成長した姿を描き、そこを目指し日々奮闘しています。

彼らのサークルは、鑄鉄溶湯という高温物を扱うために、設備劣化も激しく、日々の点検確認に多くの時間を費やしており、【5S】のところどころが疎かになっていました。生産で使用する部品が毎回違う場所にある、日々の点検/メンテナンス作業に用いる工具が工具箱に乱雑に詰め込まれている、といった状態で、必要な物が直ぐに取り出せない、使おうと思ったら無い、と点検確認時間をさらに助長させるような状態でした。

そんな中、サークルリーダーである座賀白さんが、現状の問題の本質は何なのかを仲間と一緒に考え、そもそもモノを探す時間が、点検確認時間の多くを占めていることに気づいてくれました。そこで仲間のこれまでの習と慣を変えようと、まずは、自身が率先して工具箱の整理を行い必要な物と不必要なものを分けることを開始。しかし、1,2週間も経つとその姿はすぐに元通りになっている。何度か繰り返した事で、彼自身大変悔しく思ったことと思います。しかし、彼は諦めず、更にメンバーも巻き込んで、定位置化、表示の仕方など試行錯誤を重ねますが、結局元の姿のままなかなか変わらないのは何故なのか？もっと根本のところには原因があるんじゃない？と話をしました。根本のところはなかなか分からず悩んでいたところ、ある若手メンバーが『この工具はこの点検に使うんですか？』という一声に、ハッ！とさせられたそうです。経験年数の多いメンバーは点検箇所に対してどの工具を使用するか把握していますが、経験年数が浅い作業員はどこで使う工具なのか分かっていなかった、その為工具が何故そこになくはないのかを理解できず違う用途で使い、使いやすいように近くに配置していた。

現場ではよくあるKnow whyが、分かっていないがためのすれ違いだったのです。そのことに気が付いた彼とサークルメンバーは、それぞれが持ち運べる工具箱を廃止し、工具棚に変更、そして、その工具棚の各段に5S管理シートを設置し、工具を元の位置に戻さないと乱れが一目で分かるよう仕組みにしてくれました。さらに、各工具にどの点検箇所で使用される工具なのかも表示してくれ、これによって、サークルメンバー以外からも『段取りが楽になった』『きちんと嵌ってないと気持ち悪いですね』などの声が聞かれるようになりました。そういった声が、他サークル・職場にも聞こえ始めたのか、5S管理シートと表示を用いた棚管理の方法が広まり、それに伴って規律が整い、安全意識や品質にも良い影響が見られるようになりました。

今回、設備の維持管理の基本である5Sへ徹底的に向き合い、苦勞しながらも皆が守れる仕組みを作り上げることで、係全体が改めてその重要性に気づかされた素晴らしい活動です。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
マスターオブ 金型保全	プラスチック課 成形係 ・職長補佐	藤川 隆
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
マツダ株式会社 本社工場 第1車両製造部	プラスチック課 成形係 ・職長	十川 啓司

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを語る） 962 文字

私たちの職場は、バンパー成形工程を担当しています。成形工程では6台の射出成形機と98型の金型を保有しており、成形職場の中では、設備操作と製品の仕上げを行うオペレーターチーム20名と、金型の保全を行う金型保全チーム4名に分かれています。

今回、紹介する藤川さんは18年の長きに渡り金型保全一筋で活躍しており、金型保全チームのリーダーとして職場のめざす姿の実現に向け、金型の日々の点検管理を軸に不具合を発生させない維持管理の仕組みづくり、金型不具合が発生した際の的確で迅速な補修対応、新製品に対する既存金型の不具合対策の折り込み、後輩の知識技能向上を目的とした人材育成など、金型保全のレベルアップを推進しています。強みとしては「卓越した金型補修技能」、「豊富な知識」、「あきらめない粘り強さ」の3つが挙げられます。

1つ目の「卓越した金型補修技能」について、藤川さんは金型補修の卓越技能継承者であり、金型補修に必要な溶接、研削といった高難度な補修技能を習得しています。年々複雑化していくバンパーの構造やデザインに対し、自分自身の技を自由自在に操り、納期内で高い仕上がり品質を作り込むことができます。

2つ目の「豊富な知識」については、金型の構造や1つ1つの部品に対する知識が広く、深く、理屈や理論に基づいて管理方法の最適化を進めています。また、長年の経験と豊富な知識を元に、技術部門との折衝では工場としてあるべき金型の姿の提言、維持管理のしやすい金型構造の導入に向け設計基準への見直しも推進しています。

3つ目の「あきらめない粘り強さ」については、1つひとつの問題、課題に対して真摯に取り組む、自分の思うような結果が得られない場合でも、諦める事なく現状把握と分析を継続し、最終的には真因に辿り着き対策を実行するといった粘り強い行動ができる点にあります。また、そこで得た情報を金型管理基準書に落とし込み、不具合の再発防止や管理基準のスパイラルアップに大きく寄与しています。

大きく3つの強みを紹介しましたが、今後も自身が長年にわたり苦労して培ってきた知識・技能を出し惜しみすることなく発揮し、金型保全チームの更なる活性化とメンバーの成長、そして成形職場の目指す姿の達成のために尽力してもらえることを期待しています。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
保全のペネトレータ（現場を強くする保全マン）	工務係・職長補佐	富士本 拓己
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
マツダ株式会社 本社工場 第2パワートレイン製造部	工務係・係長	大竹 望

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む） 970 文字

私たちの工場で、生産するエンジン部品やアクスル部品の加工精度はミクロンオーダーです。当然ながらこれらを加工する生産設備には高い精度と信頼性が求められます。

しかしながら24時間稼働で金属を加工する生産ラインでは、人的要因や、環境起因などで設備メーカーが想定しないような不具合が日常的に発生します。保全はこれら前例の無い現象にも対峙し、高い生産性を決められた期間いかに保証していくかに注力しています。

新旧様々な設備を扱う中、そこで求められるスキルは多岐にわたります。また加工点でのメカニズムも理解していないと設備を高いレベルで維持管理することはできませんし、高いコミュニケーション能力がないと現場の要望に応じていくことができません。彼は豊富な現場経験と確かなスキルを高いレベルで応用することができ、周囲を巻き込んで確実にブレークスルーすることができます。二例紹介します。

2018年に広島が豪雨災害を受けた際、地場企業様の復旧支援に伺う機会がありました。工場が浸水し、設備がダメージを受けていました。まだ、電気が復旧していない中、水に浸かり土砂にまみれてしまった設備が何台もあり、初めて目にする設備でしたが、迅速に状態を把握していき、その程度を素早く評価していきました。復旧できると判断した一台一台に対しては、すぐに問題となっている箇所を見抜き、対象の部品を躊躇なく分解していきました。その姿は頼もしく、これまで培ってきた知見がフル活用されている様を目の当たりにしました。地場企業様の現場の方々にも大変喜んでいただくことができました。

もう一つは、社内にあるギアを自動加工する古い設備の完全オーバーホールとレトロフィットにも挑戦してくれました。海外製の設備で本来なら専門業者が行うオーバーホールを自力で行い、さらに駆動のインバータ化や精度調整機構のデジタル化、海外規格の油圧機器の国内仕様化などの改良をチームを率いてやり遂げてくれました。保有職場が何十年も手を出せなかった設備を手の内に入れるだけでなく、メンバの育成の場にもしてくれて、保全全体の地力の底上げに貢献してくれました。

このように真に力のある保全マンはどんな場面でも高いアウトプットを出すことができます。今後も後進の育成をしながらさらなる革新に挑戦してまいります。

タイトル	対象者：所属・役職	対象者：氏名
マスターオブTOSOU	第1塗装課 第1塗装係	吉田 淳二
推薦者：事業場名	推薦者：所属・役職	推薦者：氏名
マツダ株式会社 本社工場 第1車両製造部	第1塗装課 第1塗装係	小出 巧

写真（人物写真、活動中写真など）



推薦理由（2,000文字以内、取り組みやエピソードなどを含む） 1089 文字

私たちの上塗職場は塗装の最終工程で、美観を主とした優れた外観塗装品質の車をお客様にお届けする事を目的に業務を行ない、インナー手吹作業8名、オペレーター6名の計14名で活動しています。塗装設備は、ベース吹付ロボット16基、内板クリア吹付ロボット8基、外板クリア吹付ロボット12基を有しています。塗装のスペシャリストが集まる上塗職場において、今回紹介する吉田さんは30年もの長きに渡り、上塗職場一筋で活躍されて来られ、不具合発生時の迅速な品質対応、稼働では異常処置対応と予防保全による設備管理を行い、オペレーターのリーダーとして職場をけん引し、若手オペレーターの育成にも力を注ぎ、職場を活性化させる事により、職場の目標達成、めざす姿の実現に向け、職場全体のレベルアップを図っています。

吉田さんの強みとして、【豊富な知識】、【圧倒的な経験値】、【抜群の行動力】の三つが挙げられます。

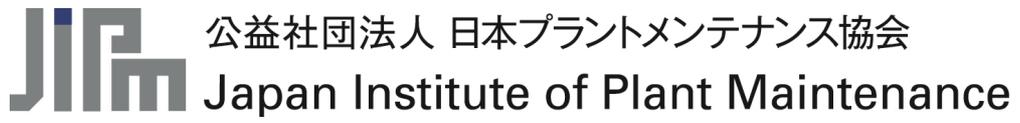
一つ目の【豊富な知識】ですが、卓越技能者でもある吉田さんは塗装に関する知識が塗装課内でも秀でており、ソウルレッドに代表される高意匠色をも自在に操ることができ、また設備に関してもロボットや塗装機の一つ一つの部品に関して最小単位に分解して、それぞれの管理基準を把握しており、予防保全によるメンテナンス周期の最適化に貢献しています。

二つ目の【圧倒的な経験値】は、30年の上塗職場での経験が全てです。これまで幾多もの不具合に直面しても最短・最速で問題解決してきており、メンバーからの絶対的に信頼を寄せられています。また、これらすべての経験を余すことなくノートに書き記しており、いつでも確認できる様に常に持ち歩く事で、数年に一度起こるレベルのトラブルにも即座に対応することができます。

三つ目の【抜群の行動力】では、フットワークの軽さを生かした情報収集の速さでいち早く現状を把握し、優れた分析力で最適な解決方法を導き出し、これを実行に移す。一切の無駄のない動きで次々と問題解決していく姿は正に塗装のスペシャリストそのものです。

この三つの強みを合わせもつ吉田さんですが、私が最も関心することは、自身が備える知識・技能を出し惜しみすることなく全て、他者に伝えていることです。自身が長年にわたり苦労して培ってきた財産を、伝える相手に合わせ、わかりやすく丁寧に説明して下さる為、若手からベテランまで様々な年齢層のオペレーターが日々、成長しています。

これからも、その優れた能力を発揮し、一人でも多くのお客様に喜んで頂ける車をお届けし続けることと、後継の育成に尽力して下さることに期待しています。



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