

◆優秀改善事例全国大会2022 A会場（配信会場 2号館3階：232・233）

9:40 - 会場：受付開始		9:55 - Web：ログイン開始	
10:10 - 10:20		開会あいさつ	
A-1	10:20 - 10:40	中部	工務・保全部門
愛知製鋼株式会社		設備故障ゼロへの追及	
森川 倫光 設備技術部 鋼材電気課		丸棒圧延ライン 誘導加熱炉接点荒損故障『ゼロ』へ 長年苦労してきた、CF-IH炉接点荒損故障を若手主体で取り組んだ。主要因である『押付力不足』を早期発見するため、回路・圧力について学び、今だからこそできる最適な検出方法を導き出す改善事例を発表する。	
A-2	10:45 - 11:05	中国・四国	運転・製造部門
PSジャパン株式会社		スタートアップ作業の改善	
笠原 基嗣 製造技術部水島工場 製造チーム・オペレーター		ストランド垂れに終止符を!!～高耐熱グレードスタートアップ編～ ストランド垂れはPSジャパン水島工場高耐熱グレードのスタートにおいて発生するトラブルで長年解決されていない問題であった。トラブル解決に至るまでの取組み事例を発表する。	
A-3	11:15 - 11:35	西日本	工務・保全部門
マツダ株式会社		故障ゼロ化	
木本 貴幸 防府工場中間地区 パワートレ工務技術グループ 工務係		トランスミッション性能検査装置のインバータ故障撲滅 トランスミッションの性能検査装置で使用されているインバータが2年周期で故障し、工場の稼働を阻害して補修コストが悪化していた。6ゲン主義に基づいた原因追究を行い、保全部門と製造部門が一体となって故障を撲滅した事例を発表する。	
A-4	11:40 - 12:00	東北・北海道	工務・保全部門
トヨタ自動車東日本株式会社		手の内化 人材育成	
石田 誠 岩手工場 工務部 第2設備課 ボデー設備係 組長		油の温度監視による油圧シリンダーの状態監視活動 油圧シリンダーのオイルシール不具合によるシリンダーリークに対し、油温を上げない取り組みと、油温監視装置を自分たちで組み上げ傾向管理することで故障未然防止に繋げた事例を発表する。	
(昼休憩 12:00～13:00)			
A-5	13:00 - 13:20	中部	工務・保全部門
株式会社デンソー		自主保全と専門保全の融合	
高橋 和磨 高棚製作所 AD&ADAS製造部2工場 TPM 2課		GSP生産ライン高稼働への取り組み～スリムな予兆監視による安定維持～ 目標設総率90%を達成し、更にもう一段階高いレベルまでへの引上げ・高稼働状態の安定維持に取り組む中で、問題は稀に発生する大停止でこれをいかに防ぐかであった。その大停止の主要因である部品摩耗に対し、予兆監視を取り入れて克服した事例を発表する。	
A-6	13:25 - 13:45	関西	運転・製造部門
西日本積水工業株式会社		ライン自動化	
中西 秀徳 栗東製造所 製造部 オレフィン製造課 生産係 班長		架橋ポリエチレン給水・給湯管生産性改善～タッチレスライン構築への挑戦～ 今回の改善は押出成形工程の『押出量管理作業』に着目し、属人化していた作業の方法の見直し・基準化を進め、人が作業することが当たり前だと考えていた『押出量管理作業』を設備化し、タッチレスラインの構築を進めた事例を発表する。	
A-7	13:55 - 14:15	中部	運転・製造部門
株式会社アイシン		刃具寿命限界の先への探求	
山内 武史 安城第1工場 第1加工製造室 ドラムリングギヤ加工課 第2係 工長		定期刃具交換ロス低減活動～ホブカッター刃具寿命延長～ カッタ摩耗のメカニズムに注目することで、摩耗曲線の中でも初期の摩耗速度を抑えるためカッタの送り速度と周速の最適条件を調査し、最も効果的な条件を見つけ出した事例を発表する。	
A-8	14:20 - 14:40	関東	運転・製造部門
旭化成株式会社		働きやすさへの拘り	
井手 慶 製造統括本部 PMMA製造課 重合係 交替職長		働き方改革の実現 人は財産、全ては人からという考えを基に、私達は事業を通じて持続可能な社会の実現に貢献し、企業価値の持続的向上を追求している。しかし、その人（財産）に大きな負荷が掛かっており、働く意欲を失っていた。それを見事に改善した事例を紹介する。	
A-9	14:50 - 15:10	中部	工務・保全部門
トヨタ紡織株式会社		通信機器の保全活動	
大城 渡 高岡工場 高岡製造部 設備保全課 高岡保全係		よく知りもしないで、「ノイズが原因」とか言ってるんじゃないよ！って話 通信ノイズの可視化、基準化、管理運用 原因不明の設備トラブルに対し根拠も無くノイズだ！と保全らしからぬ判断。そもそもノイズとは？発生原因は？どんな影響があるのか？根底からノイズを研究！ノイズ発生デモ機を製作、それを用いてノイズ基準化、管理運用の手の内化を目指した事例を発表する。	
A-10	15:15 - 15:35	西日本	工務・保全部門
トヨタ自動車九州株式会社		故障発生リスクの低減	
吉村 政則 宮田工場 塗装部塗装設備課		床裏ロボット品質不具合低減と流出防止への挑戦 工場立ち上げ当初から懸案事項となっていた床裏ロボット品質不具合の発生と品質不具合車両の連続流出に対し、低減に繋げた地道な改善活動と連続品質不具合及び後工程への流出防止に向けた改善活動の事例を発表する。	
A-11	15:45 - 16:05	中部	工務・保全部門
イビデン株式会社		色と自然の原理を使用	
林 英紀 大垣中央工場 PKG事業本部 生産統括部 設備管理部設備管理2G設備管理T 主任		色の変化と自然の原理を利用し不良ゼロを達成した自掛活動 2020年に同様の原因で品質不良発生が発生し、仕損費が大きく即座に対策を他部門より求められた。他部門の要求に対し設備管理の知恵と工夫を駆使し対策したところ、納期は4Mから1W、金額は1000万円から30万円、仕損費は17,900万から0円となった事例を発表する。	
A-12	16:10 - 16:30	関東	工務・保全部門
東レ株式会社		ゼロトラブルの追及	
松下 佳克 三島工場 工務部 工務保全課		東レ三島工場 医薬品製造設備の工程安定化 ～生産工程可視化システムによるチョコ停撲滅活動～ 医薬品製造工程のチョコ停対策として生産工程可視化システムを導入し、原因究明の強化に繋がっている。トラブル事案を製造・保全相互教育に取り込むとともに、設備管理項目へ落とし込み、製造・保全相互の予兆管理強化に取り組んでいる事例を紹介する。	
16:30 - 16:35		閉会あいさつ	

大会終了後、大会特別賞の投票・アンケートへの記載をお願いいたします。

※会場発表・・・会場からリアルタイムでの発表

※Web発表・・・オンライン上で録画データでの発表