

発表事例（A会場：レセプションホール）

A-1

設備保全 **攻めの保全で設備の維持管理**
(中部地域)

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 **コンベア・ドクター導入による
レール測定方法の改善**
(東北・北海道地域)

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QC・SQC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

品質安定化・向上

A-6

設備保全 **ムーンroof工程自責停止時間の低減**
(中部地域)

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roof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。

A-3

設備保全 **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**
(西日本地域)

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 **ボルト溶接設備の常態監視への挑戦**
(中国・四国地域)

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 **マーキング異常による停止ロスの低減**
(北陸地域)

アイシン軽金属株式会社

ダイカスト工場
ダクト第一製造部 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 **HOOD建付け精度向上**
(関東地域)

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