

# 発表事例（B会場：会議室234）

B-1

運転・製造

(西日本地域)

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

マツダ株式会社

防府工場  
第4車両製造部 工務係

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-2

運転・製造

(中部地域)

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～

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

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-3

設備保全

(東北・北海道地域)

なぜ手動？  
純水濾過装置再生自動化への挑戦！

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。

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)

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～

愛三工業株式会社

豊田工場  
工場管理部 製造技術課

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

B-5

設備保全

(関東地域)

徹底法の改善

旭化成株式会社

製造統括本部 川崎製造所  
アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 重合係

交替オペレーター

小野 雄大

近年のコロナによる情勢の変化が著しく、エネルギー単価上昇率を見ても異例な状況である。情勢の変化に対応する為、今までの常識にとらわれず、斬新且つ大胆に作業改善した事例を発表する。

作業の  
効率化・容易化

改良保全

環境・省エネルギー

B-6

設備保全

(中国・四国地域)

焼鈍炉ラジアントチューブ点検  
安全で正確な方法の確立

一気に時代の最先端へDXで危険作業廃止！

JFEスチール株式会社

西日本製鉄所 倉敷地区  
設備部 冷延電磁設備室

中村 祐弥

チューブの点検は高所で危険を伴うため過去より様々な改善方法を試してきた。360度カメラやタブレット、スマホなどのITや画像診断AIを導入し、最新のDXを活用することで、安全かつ確実な点検作業方法を確立した。

安全

デジタル技術を  
利用した改善

作業の  
効率化・容易化

B-7

運転・製造

(関西地域)

発想を変えた器具の使い方による  
難姿勢作業の解消

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-8

運転・製造

(中部地域)

1モータHV ステータライン 溶接玉垂れ  
不良撲滅

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

主任

都築 拓也

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。

品質安定化・向上