

改善事例発表大会2025

今日は、同期の田中くんが発表する改善事例を聞きに来た。

プレゼンのはじめは緊張しているようだったけど日々取り組んできた現場の改善を発表する姿は自信に満ち溢れているように感じた。田中くんってこんなイメージだっけ？

わたしも、少しづつだけど現場の困りごとを改善する取り組みをしている。次回は、私もステージに立ってみようかな。

わたしは、さらに成長する。

Next Stage↑



地 域	開 催 日	会 場
東北・北海道	6月20日(金)	多賀城市文化センター
関 東	6月25日(水)	曳舟文化センター
北 陸	6月11日(水)	富山国際会議場
中 部	6月27日(金)	ポートメッセなごや
関 西	6月13日(金)	京都テルサ
中国・四国	6月17日(火)	広島県情報プラザ
西日本	6月19日(木)	海峡メッセ下関



2025年4月より聴講お申込み開始!!

イベントの詳細・お申込みは

改善事例発表大会公式サイト
<https://info-jipm.jp/event/kaizen/>

全国設備管理強調月間とは、

経営者層をはじめ全従業員の設備管理への意識を高め、設備管理の重要性を広く認識いただくことで、産業界の生産性向上のみならず環境保全や事故、災害防止に寄与することを目的としています



現場発信DX
の取組み

故障・不良
ゼロへの挑戦

考動できる
人財育成エビ
ソード

自主保全活動
の取組み

6月に開催している「改善事例発表大会」は、
製造現場や設備保全での設備の信頼性、安全性、効率性、品質、コストなどを改善した
活動にスポットを当て、参加企業の設備管理意識を高めることを目的としています。
今年度は、全国（7地域）で74社・101事例の改善活動を発表いただきます。

さらに、大好評の“発表者との交流会”を今年度も開催します！

質疑応答では聞けない詳しい情報交換（苦労話や失敗談等）ができます。

地域の企業間交流の活性化にも繋がりますので、ぜひご活用ください。

改善事例大会には「今」の現場最前線の情報が集結しています。

日々、改善に取り組まれている方のモチベーションアップ、
さらなる成長につながる本大会をぜひご参加ください。



西日本地域

◆6月19日（木）
アイシン九州
クラsusケミカル
住友化学
東ソー
東洋シート
トクヤマ
トヨタ自動車九州
ヒロテック
マツダ

関西地域

◆6月13日（金）
クボタ
グンゼ
神戸製鋼所
サカタインクス
サントリーブロダクツ
シスメックス
ダイキン工業
東レ
日本製鉄

中国・四国地域

◆6月17日（火）
旭化成
オリエンタルモーター
キーレックス
倉敷化工
サントリーブロダクツ
JFEスチール
住友化学
東レ
マツダ
ヨシワ工業
リヨービミラサカ

北陸地域

◆6月11日（水）
アイシン軽金属
アイシン福井
コマニー
シミツクCMO
東レエンジニアリング西日本
不二越
三菱ケミカル

中部地域

◆6月27日（金）
愛三工業
アイシン
アイシン高丘
愛知製鋼
石原産業
イビデン
イビデンエンジニアリング
三五
サントリーブロダクツ
JFEスチール
大同特殊鋼
デンソー

東北・北海道地域

◆6月20日（金）

アイシン東北
JFEスチール
デンソー岩手
トヨタ自動車東日本
トヨタ自動車北海道
トヨタバッテリー
日産自動車
日本製鉄

関東地域

◆6月25日（水）
旭化成
ジャトコ
JFEスチール
SUBARU
日産自動車
日本製鉄
レゾナック

東海理化

東レ
豊田合成
トヨタ自動車
豊田自動織機
トヨタ車体
トヨタ紡織
日本製鉄
フジミインコーポレーテッド
古河電気工業
ライテラジャパン

時 間		発 表 情 報		
09:30▶		開場・受付開始		
10:00▶10:10		開会のあいさつ		
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全 油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャストインタイム トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部設備課	千葉 弘一	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 予防保全・予知保全 ● 人財育成
事例 2	10:30 ▼ 10:50	工務・保全 HS電磁弁破損対策 JFEスチール株式会社 仙台製造所 設備部設備室	佐藤 大志	<発表キーワード> ● コストダウン ● 改良保全 ● 環境・省エネルギー
10:50▶11:00		休憩		
事例 3	11:00 ▼ 11:20	工務・保全 みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～ 日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ	長谷川 賢二	<発表キーワード> ● 環境・省エネルギー ● 設備の信頼性向上 ● 予防保全・予知保全
事例 4	11:20 ▼ 11:40	工務・保全 やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化 ～エンジンハーネス修理の内製化の取り組み～ トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3係 内製技術チーム	高橋 一史	<発表キーワード> ● コストダウン ● 改良保全 ● 改善活動の水平展開
事例 5	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 位置決め精度向上による設備故障削減 株式会社デンソー岩手 ウエハ工場 ウエハ製造部 ウエハ設備保全課	佐々木 武志	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の信頼性向上
12:00▶12:45		昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例 6	12:45 ▼ 13:05	運転・製造 『泥臭いDX』で現場改革 設備の見える化と予兆保全 トヨタバッテリー株式会社 宮城工場 宮城M E 室 宮城DX-G	斎藤 光能	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● デジタル技術を利用した改善
事例 7	13:05 ▼ 13:25	運転・製造 木質バイオマス混焼率向上への挑戦 日本製鉄株式会社 北日本製鉄所 設備部釜石エネルギー工場	大内田 大登	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 作業の効率化・容易化 ● 環境・省エネルギー
13:25▶13:35		休憩		
事例 8	13:35 ▼ 13:55	工務・保全 製造現場に寄り添ったシステムの更新 トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部第1設備課組立設備係	菅原 洋介	<発表キーワード> ● デジタル技術を利用した改善
事例 9	13:55 ▼ 14:15	工務・保全 電動商品 成形機安定稼働化 (チェンジニアからエンジニアへ変革) アイシン東北株式会社 製造部保全グループ型保全係	太田 雄也	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 改良保全 ● 設備の信頼性向上
事例 10	14:15 ▼ 14:35	工務・保全 若手も自律して活躍できる「保全のプロ集団」を目指して トヨタ自動車北海道株式会社 北海道工場 生産保全支援室第2設備課第2作業係 リーダー	泉谷 優希	<発表キーワード> ● 人財育成 ● デジタル技術を利用した改善
14:35▶14:45		休憩		
14:45▶15:45		発表者との交流会		
15:45▶16:00		全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
16:00▶16:15		表彰式		

事例 1	<p>油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャスト イン タイム</p> <p>トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部設備課 千葉 弘一</p> <p>油圧ホースの点検を標準化するとともに、ホースが破裂するメカニズムを学び、担当者任せの保全から脱却。また、サプライヤーの協力のもと、部品購入の簡素化と納期短縮に向け、活動した事例を発表する。</p>	事例 6	<p>『泥臭いDX』で現場改革 設備の見える化と予兆保全</p> <p>トヨタバッテリー株式会社 宮城工場 宮城M E 室 斎藤 光能</p> <p>2023年10月に導入した新規設備の立ち上げ時のトラブルを解決するため、現場に行かずとも状況を把握できる仕組みを構築し、異常停止時間の削減に貢献した。ゼロ知識からのDX挑戦の軌跡を発表する。</p>
事例 2	<p>HS電磁弁破損対策</p> <p>J F E スチール株式会社 仙台製造所 設備部設備室 佐藤 大志</p> <p>ホットスカーフ (H/S) は鋼片圧延工場で重要な設備であり、トラブルが発生すると工場停止や品質に影響を及ぼす。当該機器は過去から繰返し故障を発生させており、安定操業に貢献できるのでは?と考え活動した事例を発表する。</p>	事例 7	<p>木質バイオマス混焼率向上への挑戦</p> <p>日本製鉄株式会社 北日本製鉄所 設備部釜石エネルギー工場 大内田 大登</p> <p>カーボンニュートラルに向けて火力発電所では木質バイオマス混焼しており、ミルの増設に伴う最適運用バランスを見極め、ロジックを改造する事で制御安定タイミングでの更なる混焼率の向上に挑戦した事例を発表する。</p>
事例 3	<p>みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～</p> <p>日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ 長谷川 賢二</p> <p>20年前は生産や品質が優先で、省エネに対しては関心が薄かったが、コスト削減だけでなく、設備信頼性向上にも繋がる事を理解してもらい、今ではTPMの一環として全員が当たり前に取り組めるようになった事例を発表する。</p>	事例 8	<p>製造現場に寄り添ったシステムの更新</p> <p>トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部第1設備課組立設備係 菅原 洋介</p> <p>設備老朽化により、関係部署へ更新を依頼していた。その最中、設備トラブルに見舞われ自分達の対応を振り返り、製造現場にとって使い易い、保全し易い設備とは何かを考え、自分達の手で設備更新を行った活動事例を発表する。</p>
事例 4	<p>やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化 ～エンジンハーネス修理の内製化の取り組み～</p> <p>トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3係 内製技術チーム 高橋 一史</p> <p>発足し間もない新チームとして新規事業を開拓すべく取組んだエンジンハーネス修繕内製化。自分なりのやりやすさ・わかりやすさを網羅し、内製化からあらゆる人材の活躍の場まで提供できる仕組みに昇華出来た事例を発表する。</p>	事例 9	<p>電動商品 成形機安定稼働化 (エンジニアからエンジニアへ変革)</p> <p>アイシン東北株式会社 製造部保全グループ型保全係 太田 雄也</p> <p>電動商品生産設備に成形機が5台あるが、22/10立ち上がりより故障が多く長時間停止も発生していた。故障ロスは生産ロスに繋がる為、設備の状態監視活動が我々保全グループに求められていた。交換調整保全作業から改良・予知保全化へ変革した活動事例を発表する。</p>
事例 5	<p>位置決め精度向上による設備故障削減</p> <p>株式会社デンソー岩手 ウエハ工場 ウエハ製造部 ウエハ設備保全課 佐々木 武志</p> <p>重要設備ENDRにて、ビハインドエラーが頻発。調査の結果、製品処理室内の治具取付位置と製品搬送位置精度が重要と判明。精度向上の為「位置決め調整治具」を作成。誰が作業しても再現性が保てる治具にし、作業改善と設備の安定稼働につながった事例を発表する。</p>	事例 10	<p>若手も自律して活躍できる 「保全のプロ集団」を目指して</p> <p>トヨタ自動車北海道株式会社 北海道工場 生産保全支援室第2設備課第2作業係 リーダー 泉谷 優希</p> <p>保全マン不足が深刻化し経験の少ない若手も多くの実践の場へ…。育成期間が短い事もあり故障の真因を掴めず故障も増加。そんな現状を打破する為徹底的に既存業務を効率化し時間を確保して人財育成できる体制を構築した事例を発表する。</p>

関 東	2025年6月25日（水）曳舟文化センター（東京都墨田区）※ 敬称略			
時 間	発 表 情 報			
9:30▶	開場・受付開始			
10:00▶10:10	開会のあいさつ			
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全	排気ガス分析計の故障低減に向けた取り組み ～TPMを通じた意識改革～ 日産自動車株式会社 横浜工場 品質技術開発部 企画グループ	平井 猛 <発表キーワード> ・自主保全 ・設備の管理方法・基準の見直し ・人財育成
事例 2	10:30 ▼ 10:50	工務・保全	CASE加工ライン エアー漏れによる サーボモーター温度NGの撲滅 ジャヤトコ株式会社 八木工場 工務部 保全技術課	古川 剛 <発表キーワード> ・設備の信頼性向上 ・設備の管理方法・基準の見直し ・予防保全・予知保全
事例 3	10:50 ▼ 11:10	工務・保全	小径管工場メッキ保湯炉取替方法の改善 日本製鉄株式会社 東日本製鉄所 鹿島厚板・鋼管・形鋼整備室	小辻 明人 <発表キーワード> ・作業の効率化・容易化
11:10▶11:20		休憩		
事例 4	11:20 ▼ 11:40	工務・保全	オーバーヘッドコンベアレール自動測定による 安全性の向上と工数低減への取り組み 株式会社SUBARU 群馬製作所 第二製造部 第二保全課	山田 嶽雅 <発表キーワード> ・安全 ・改良保全 ・作業の効率化・容易化
事例 5	11:40 ▼ 12:00	運転・製造	G N a 反応系 生産レンジス維持 株式会社レゾナック 川崎事業所 千鳥製造部 AG課 主任	酒井 功司 <発表キーワード> ・コストダウン ・安全 ・作業の効率化・容易化
事例 6	12:00 ▼ 12:20	工務・保全	トラックドライバーの横浜工場内滞在時間削減 ～みんなで解決！物流2024年問題～ 日産自動車株式会社 横浜工場 工務部 生産課	山口 莉緒 <発表キーワード> ・コストダウン
12:20▶13:30		昼休憩（昼食のご提供はございません）		
事例 7	13:30 ▼ 13:50	運転・製造	排ガス触媒酸化装置効率化 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	林田 友一 <発表キーワード> ・設備の管理方法・基準の見直し ・コストダウン ・環境・省エネルギー
事例 8	13:50 ▼ 14:10	工務・保全	アルミ給湯機湯量変動対策による品質安定化 ジャヤトコ株式会社 素形材工場 工務部 保全技術課	大嶽 佑騎 <発表キーワード> ・設備の信頼性向上 ・品質安定化・向上 ・改良保全
14:10▶14:20		休憩		
事例 9	14:20 ▼ 14:40	運転・製造	PDCライン設備故障強度率の低減 ～自主保全力の向上を目指して～ 日産自動車株式会社 横浜工場 第一製造部アクスル・電動パワートレイン課	伊藤 頻希 <発表キーワード> ・自主保全 ・人財育成 ・予防保全・予知保全
事例 10	14:40 ▼ 15:00	工務・保全	止めるなハイスタポンプ トラブル現象見える化で補修費削減 JFEスチール株式会社 東日本製鉄所千葉地 千葉冷延設備室	村越 和明 <発表キーワード> ・自主保全 ・コストダウン
15:00▶15:10		休憩・ご移動		
15:10▶16:00		発表者との交流会		
16:00▶16:15		全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
16:15▶16:30		表彰式		

※ 2025年4月末現在の情報です。プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。最新版は、改善事例発表大会公式サイトをご参照ください。

事例 1	排気ガス分析計の故障低減に向けた取り組み ～TPMを通じた意識改革～	平井 猛	トランクドライバーの横浜工場内滞在時間削減 ～みんなで解決！物流2024年問題～
	日産自動車株式会社 横浜工場 品質技術開発部 企画グループ		日産自動車株式会社 横浜工場 工務部 生産課
事例 2	自職場には23種類/86設備があるが、その中でも、故障の多い排気ガス分析計の故障低減に取り組んだ。分析計の故障は、業務への影響も大きい為、TPM活動を通して故障の撲滅を目指すとともに、メンバーの意識改革や人財育成に繋げた事例を発表する	山口 莉緒	昨年、日本の物流業界を騒がせた2024年問題。我がサークルもその影響は大きく、様々な問題が浮き彫りになった。今回はの中でも法令にも係る、工場内滞在時間の削減に取り組んだ。 どのようにしてトランクの滞在時間を削減したのか、事例を発表する
	CASE加工ラインエアー漏れによる サーボモーター温度NGの撲滅		排ガス触媒酸化装置効率化
事例 3	ジャヤトコ株式会社 八木工場 工務部 保全技術課	古川 剛	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
	私たちの職場ではDXを使い設備の状態監視を行うことで故障の未然防止を行っている。今回の活動はそのDXによる状態監視からみつけた不具合の根本原因を追求して対策まで進められた。さらには新たな状態監視に結び付けられた改善事例を発表する		PMMA製造課 重合係 持続可能な未来を実現する為に、効率の悪い機器はないか。そして、それを改善できないか。 最適化が進んでいる現代に対して、運転員の知恵と努力で見事に大きな成果を出した事例を発表する
事例 4	小径管工場メッキ保湯炉取替方法の改善	小辻 明人	アルミ給湯機湯量変動対策による 品質安定化
	日本製鉄株式会社 東日本製鉄所 鹿島厚板・钢管・形鋼整備室		ジャヤトコ株式会社 素形材工場 工務部 保全技術課
事例 5	日本製鉄株式会社東日本製鉄所鹿島地区の小径管工場におけるメッキ保湯炉取替工法の改善についての発表。取替工事で発生した問題を解決するための具体的な対策とその効果を発表する	大嶽 佑騎	私達は『8の字展開の深化』による「育ち・生まれの良い設備の実現」に向け活動を行っている。今回ロボット式アルミ給湯機の湯量変動で品質不良が発生したため、チームで分析改善を行い源流対策した活動を発表する
	オーバーヘッドコンベアレール自動測定による 安全性の向上と工数低減への取り組み		PDCライン設備故障強度率の低減 ～自主保全力の向上を目指して～
事例 6	株式会社SUBARU 群馬製作所 第二製造部 第二保全課	山田 嶺雅	日産自動車株式会社 横浜工場 第一製造部アクスル・ 電動パワートレイン課
	オーバーヘッドコンベアフリー レール自動測定により安全性の向上、生産性の向上、保全点検工数低減を図った内容を発表する		伊藤 頻希
事例 7	G N a 反応系 生産レンジス維持	酒井 功司	ペテラン作業者の退社に伴い、自主保全力が低下し現場で発生している設備故障の対応は保全員任せ状態となっていた。今まででは製造で対応できていた故障も保全員任せとなつた為、故障時間も増加。 自主保全力を向上させ設備故障強度率を低減させるべく取り組んだ事例を発表する
	株式会社レゾナック 川崎事業所 千鳥製造部 AG課 主任		止めるなハイスタポンプ トラブル現象見える化で補修費削減
事例 8	反応系高稼動の影響と思われるコンデンサーでの重合物生成が増加傾向となり、反応器圧力の上昇で計画運転期間が維持できなくなった。 要因分析を行い恒久対策を模索する一方、計画生産を維持するために喫緊の対策が必要となり対策に取り組んだ事例を発表する	村越 和明	JFEスチール株式会社 東日本製鉄所千葉地 千葉冷延 設備室
	JFEスチール構造改革に伴い、かつての様にコストを掛けられないさなか、調質圧延ラインの心臓部であるロール潤滑油ポンプに不具合が生じ、操業不能の危機に直面。特殊で高価なポンプである為代品がなく、途方に暮れていた時、安価に現象を見える化できる方法を見出し得られたデータをトコトン解析することによって不具合の原因にスマートにたどり着く事ができた。Gr全員参加の活動で課題達成することができた事例を発表する		

北陸	2025年6月11日（水）富山国際会議場（富山県富山市）※敬称略		
時間	発表情報		
10:00▶	開場・受付開始		
10:30▶10:40	開会のあいさつ		
事例1	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 地板印字装置の自主保全 三菱ケミカル株式会社 富山事業所 製造部 フィルター課	横野 一斗 〈発表キーワード〉 ・設備の管理方法・基準の見直し ・自主保全
事例2	11:00 ▼ 11:20	工務・保全 ナイロン工場 ワインダー整備のDX化 東レエンジニアリング西日本株式会社 石川事業所 保全事業本部 石川保全事業部 保全2課	吉岡 晃汰 〈発表キーワード〉 ・設備の管理方法・基準の見直し ・予防保全・予知保全 ・デジタル技術を利用した改善
事例3	11:20 ▼ 11:40	運転・製造 圧入1号機タイムアウトオーバーによるチョコ停削減 株式会社不二越 カーハイドロリクス事業部 カーハイドロリクス製造所 CCV課バルブ係 班長	木村 智昭 〈発表キーワード〉 ・作業の効率化・容易化 ・設備の管理方法・基準の見直し ・改善活動の水平展開
11:40▶12:40	昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例4	12:40 ▼ 13:00	工務・保全 変成炉 ヒーター劣化状態の常時監視によるCBM化 株式会社アイシン福井 本社工場 工場管理室保全技術グループ チームリーダー	山口 貴弓 〈発表キーワード〉 ・予防保全・予知保全 ・改良保全 ・デジタル技術を利用した改善
事例5	13:00 ▼ 13:20	工務・保全 総合ライン ページめくり機構自動化への挑戦 コマニー株式会社 能美工場 生産技術部生産技術三課	太田 迅 〈発表キーワード〉 ・品質安定化・向上 ・作業の効率化・容易化
13:20▶13:30	休憩		
事例6	13:30 ▼ 13:50	運転・製造 生産性改善の取り組み（医薬品生産工場） シミックCMO株式会社 富山工場 製造部 部長	二谷 健一 〈発表キーワード〉 ・作業の効率化・容易化
事例7	13:50 ▼ 14:10	工務・保全 搬送ロボット故障停止ロス低減 アイシン軽金属株式会社 ダイカスト工場 ダイカスト製造エンジニアリング室 機械保全グループ	恒川 達海 〈発表キーワード〉 ・改良保全 ・作業の効率化・容易化
特別企画	14:10 ▼ 14:30	発想のきらめき賞 受賞発表 週休3日がいい～風土の立て直し 株式会社SUBARU 群馬製作所 第1製造部 第1ボディ課	松島 夏海 〈発表キーワード〉 ・作業の効率化・容易化 ・品質安定化・向上 ・コストダウン
14:30▶14:45	休憩（感動賞の投票）		
14:45▶15:45	発表者との交流会		
15:45▶16:00	全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
16:00▶16:15	表彰式		

※ 2025年3月末現在の情報です。プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。最新版は、改善事例発表大会公式サイトをご参照ください。

事例 1	地板印字装置の自主保全 三菱ケミカル株式会社 富山事業所 製造部 フィルター課 横野 一斗 <p>フィルター課で生産する製品には全て地板印字が必須であることから、設備トラブルが発生すると影響が大きい。そこで、本活動を通じて設備異常削減に努めると同時に、仕組みや構造を理解した設備に強いオペレータを目指した事例を発表する</p>	事例 5	総合ラインページめくり機構 自動化への挑戦 コマニー株式会社 能美工場 生産技術部 生産技術三課 太田 迅 <p>これまで人による補助作業および目視確認を行っていたが、「ズレ抑制機構」の設置と「ズレ検知センサー」の設置により品質の向上と補助作業時間削減に繋げることができた事例を発表する</p>
事例 2	ナイロン工場 ワインダー整備のDX化 東レエンジニアリング西日本株式会社 石川事業所 保全事業本部 石川保全事業部 保全2課 吉岡 晃汰 <p>ナイロン工場 紡糸工程において、ワインダー（巻取り機）関係の予防保全を展開しトラブル件数・設備停止時間の削減を目指す活動を進めるうえで、整備管理の強化のためにDXの取り込みを行った事例を発表する</p>	事例 6	生産性改善の取り組み（医薬品生産工場） シミックCMO株式会社 富山工場 製造部 部長 二谷 健一 <p>医薬品製造（半固体）工場は、秤量工程、調製工程、充填工程、包装工程の4つの工程で成り立っている。全体工程の無理無駄の調査、改善に向けた検証（品質面への影響）を進め、能力アップを達成した事例を発表する</p>
事例 3	圧入1号機タイムアウトオーバーによる チョコ停削減 株式会社不二越 カーハイドロリクス事業部 カーハイドロリクス製造所 CCV課バルブ係 班長 木村 智昭 <p>生産性向上が必須であり、当該サークル現場の初工程でもある、チョコ停が多い端子圧入工程の圧入1号機に注目し、『タイムアウトオーバー』をテーマとした。チョコ停の状況を現地現物で確認した上で、検証で要因を明確にし、発生を大幅に減少させた事例を発表する</p>	事例 7	搬送ロボット故障停止ロス低減 アイシン軽金属株式会社 ダイカスト工場 ダイカスト製造エンジニアリング室 機械保全グループ 恒川 達海 <p>搬送ロボット故障停止ロスの一因であるティーチングになぜ時間がかかるのかを解析し、原因であるロボット原点出し時のバラツキに対し、原点出し方法を一から見直し、メンバー全員で問題解決した事例を発表する</p>
事例 4	变成炉 ヒーター劣化状態の常時監視 によるCBM化 株式会社アイシン福井 本社工場 工場管理室 保全技術グループ チームリーダー 山口 貴弓 <p>变成炉はヒーターを熱源とした1080°Cの高温設備である。ヒーターの交換は、過去の断線実績を元に周期を定め、TBMで実施していた。 今回、ヒーターの劣化状態を見る化し、さらに常時監視することでCBM化に挑戦した事例を発表する</p>	特別企画	週休3日がいい～風土の立て直し 株式会社SUBARU 群馬製作所 第1製造部 第1ボディ課 松島 夏海 <p>自動車のボディ生産職場において慢性化した生産ロスに着目し、見えてきた様々な課題に対して『ベテランから若手へ』の指導を通してTPMを実践・課題解決へと導くとともに、若手の意識変化につながった事例を発表する</p>

※ 2025年3月末現在の情報です。プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。最新版は、改善事例発表大会公式サイトをご参照ください。



あなたの現場に活かせるヒントや
刺激が盛りだくさん！



中部 2025年6月27日(金) ポートメッセなごや交流センター【A会場:3階会議ホール】

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
09:30▶	開場・受付開始			
10:00▶10:10	開会のあいさつ			
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全 過酷な環境下で使用するベアリングの最適化 株式会社デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 TPM課 設備保全	平野 棱弥	<発表キーワード> ● 改良保全 ● 品質安定化・向上 ● 改善活動の水平展開
	10:40 ▼ 11:00	工務・保全 薬液臭気による設備劣化の抑制・改善活動 イビデン株式会社 大垣中央事業場 設備管理3T 主任	船坂 昌利	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 人工腎臓製造設備の工程安定化に向けた取り組み 東レ株式会社 岡崎工場 工務部 工務保全課	中尾 玲雄	<発表キーワード> ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全 ● 設備の信頼性向上
	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 加工点研究によるバリ "ゼロ"への挑戦 株式会社アイシン 岡崎工場 加工製造室 マイルド熱処理ギヤ加工課 第2係 工長	神谷 典芳	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介				
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 難解設備【電子ビーム溶接機】 手の内化による長時間故障低減 株式会社豊田自動織機 コンプレッサー事業部 東浦工場 製造第三部 東浦保全課	宮崎 洋行	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 ベテランとDXの技術融合、ハイブリット点検への挑戦 トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部ボデー保全課 組長	木村 友則	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善 ● 予防保全・予知保全
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 加熱コイル設置の効率化～「当たり前」からの変革～ 愛知製鋼株式会社 設備技術部 鍛造機械課	山上 碧生	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 品質安定化・向上
	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 本社工場初 全自動ラインへのチャレンジ 愛三工業株式会社 本社工場 本社製造部 製造1課	久野 未来	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 ストレッチレデューサ成形疵低減への挑戦 JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部保全室 一般	古賀 旭	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上 ● 予防保全・予知保全
	15:15 ▼ 15:35	工務・保全 熱伝導材ケーブルの故障を無くそう！ トヨタ自動車株式会社 元町工場 機械部 設備課	川島 琢矢	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	アイシン高丘株式会社 本社工場 「排水処理場 異常対応時間短縮 ~IoTを活用し、働くみんなを笑顔に~」 株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 「予兆保全によるNCテーブル長時間故障の撲滅」		優秀改善事例全国大会2024 大会特別賞受賞事例
	16:30▶17:00	表彰式		

※スケジュールや内容は変更する可能性がございます

中部 2025年6月27日(金) ポートメッセなごや交流センター【B会場:3階第3会議室】

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
09:30▶	開場・受付開始			
10:00▶10:10	開会のあいさつ			
事例 1	10:10 ▼ 10:30	運転・製造 ケーサー封函部での疑似接着発生ゼロ化 サントリープロダクツ株式会社 木曽川工場 製造部門	大城 剛嗣	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 2	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 頭も道具もフル回転～窒素分析精度向上～ 愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 分析試験技術課	岩本 海渡	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 自主保全
事例 3	11:10 ▼ 11:30	運転・製造 HK-900排水処理_PAC投入異常撲滅による バレル稼働停止の未然防止 株式会社東海理化 本社工場 音羽第2生産部 プレス課 班長	木河 良介	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上
事例 4	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 TPM活動バッテリークランプ転造ライン～良品条件の追求～ 株式会社三五 三好第3工場 精鋼第2製造部 第2課 工長	岩田 将典	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 自主保全
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介				
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 細穴放電加工機 位置ずれ不具合の撲滅 トヨタ自動車株式会社 貞宝工場 モノづくりエンジニアリング部 生産管理課	大関 央	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上
事例 6	13:15 ▼ 13:35	運転・製造 線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブルトラブル撲滅 大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 班長	奥川 寿也	<発表キーワード> ● 改良保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 7	13:45 ▼ 14:05	運転・製造 RAV4 フロントディスクライン可動率向上 アイシン高丘株式会社 吉良工場 加工G 加工3T 加工32係 チームサポーター	中根 悠貴	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の信頼性向上 ● 人財育成
事例 8	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 オイル交換と管理について 石原産業株式会社 四日市工場 有機製造部	小金丸 瑞貴	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
事例 9	14:45 ▼ 15:05	改善推進室 熱中症アラート”自掛”改善 熱中症災害ゼロへの挑戦 イビデンエンジニアリング株式会社 神戸事業場 メカトロニクス事業本部 グループリーダー	馬場 公弘	<発表キーワード> ● 安全活動・災害ゼロ ● デジタル技術を利用した改善
事例 10	15:15 ▼ 15:35	工務・保全 日常点検作業の効率化 ～若手たちが考えたデジタル化への挑戦～ 古河電気工業株式会社 三重事業所 AT製造部 設備技術課 保全作業組	中井 晴久	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	A会場にて招待発表		
16:30▶17:00 表彰式				

※スケジュールや内容は変更する可能性がございます

中部 2025年6月27日(金) ポートメッセなごや交流センター【C会場:4階第6会議室】

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
09:30▶	開場・受付開始			
10:00▶10:10	開会のあいさつ			
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全 レーザー溶接におけるファイバーケーブル断線の撲滅 トヨタ自動車株式会社 本社工場 シャシー製造部 設備課 エキスパート	浮田 正鷹	<発表キーワード> ● 改良保全 ● コストダウン ● 人財育成
事例 2	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 3-1号機 ロス改善活動 株式会社アイシン 西尾ダイカスト工場 西棟 DC3課	工長 澤田 純 主任 牧野 秀敬	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 品種変更により発生した故障撲滅 ライテラジャパン株式会社 三重事業所 製造統括部 設備技術部 第1課 保全技術職場 TM作業組	野口 秀人	<発表キーワード> ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
事例 4	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 振動トラブル原因を解明せよ 専門保全技術で本質改善 ～豊型研削機安定稼働～ 大同特殊鋼株式会社 知多工場 設備センター 機械チーム 班長	武田 博幸	<発表キーワード> ● 改良保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介				
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善 日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 中央整備室 設備保全課 班長	塙田 洋介	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 予防保全・予知保全
事例 6	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 ノズル部品リユースの追求 トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部 保全技術課 設備係 職長	財津 勝	<発表キーワード> ● コストダウン
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 大型危険物タンクの定期開放点検にかかる保全改善 ならびに費用削減 東レ株式会社 東海工場 工務部 工務保全課 GL	吉原 拓郎	<発表キーワード> ● コストダウン ● 設備の信頼性向上
事例 8	14:15 ▼ 14:35	工務・保全 インフレータ製造工程 バーストディスク吸着異常『o』への挑戦！ 豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部 SS製造技術課	武藤 淳也	<発表キーワード> ● 改良保全
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 スリムな予兆監視の更なる進化 株式会社デンソー 高棚製作所 セーフティシステム製造1部 製造技術室 TPM2課	鈴木 健	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 品質安定化・向上
事例 10	15:15 ▼ 15:35	A・B会場にて10事例目の発表		
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	A会場にて招待発表		
16:30▶17:00 表彰式		※スケジュールや内容は変更する可能性がございます		

中部 2025年6月27日(金) ポートメッセなごや交流センター【D会場:4階第7会議室】

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
09:30▶	開場・受付開始			
10:00▶10:10	開会のあいさつ			
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全 サスティナビリティへの第一歩 選ばれる工場へ ～見えないエネルギーへの挑戦～ トヨタ車体株式会社 富士松工場 塗装部 保全課 TL	清末 裕也	<発表キーワード> ● 改良保全 ● コストダウン
事例 2	10:40 ▼ 11:00	工務・保全 産業廃棄物の低減活動 豊田合成株式会社 森町工場 WS製造部 製造技術課 係長	山下 豪彦	<発表キーワード> ● 環境・省エネルギー ● コストダウン
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 電気保全活動のベストプラクティス事例 日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 電気計装整備室	丹羽 彰	<発表キーワード> ● コストダウン ● 予防保全・予知保全
事例 4	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 Niメッキ除去機搬送プラチーン破断撲滅への挑戦 株式会社デンソー 広瀬製作所 エレクトリフィケーション機器製造2部	藤村 実和	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介				
事例 5	12:45 ▼ 13:05	運転・製造 SMロール組替作業～安楽早正への道～ 大同特殊鋼株式会社 知多工場 圧延第1室 分塊係 班長	川口 輝彦	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 安全
事例 6	13:15 ▼ 13:35	運転・製造 生産性向上活動 溶接前高さ異常の0化 株式会社アイシン 半田電子工場 製造室 センサ2課 工長	石垣 範仁	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 品質安定化・向上
事例 7	13:45 ▼ 14:05	運転・製造 EB殺菌機スパーク発生原理の解明と コンディショニング時間の短縮 サントリープロダクツ株式会社 天然水北アルプス信濃の森工場 製造部門	坂井 瑞基	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 8	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 排水処理工程におけるサンプリング異常の撲滅 株式会社フジミインコーポレーテッド 各務原工場 管理課 主任	江崎 雄二	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 オイルシール寿命予測による設備故障未然防止 株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 碧南保全課	乗田 慎治	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
事例 10	15:15 ▼ 15:35	A・B会場にて10事例目の発表		
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	A会場にて招待発表		
16:30▶17:00 表彰式				

※スケジュールや内容は変更する可能性がございます

事例 1	<p>過酷な環境下で使用するベアリングの最適化</p> <p>株式会社デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 TPM課 設備保全</p> <p>過酷な環境下で使用されている給湯装置のベアリング故障は、生産性（長時間停止）・品質（湯量のバラツキ）と問題が多い。故障メカニズム解析・成分分析を実施し、ベアリング仕様の信頼性を実証させ故障低減に繋げた事例を発表する。</p>	平野 稲弥	事例 6	<p>ベテランとDXの技術融合、ハイブリット点検への挑戦</p> <p>トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部ボデー保全課 組長</p> <p>兆候管理の導入を進めてきたが、誤報や手間が掛かるなどの理由で活用できておらずPM不具合による故障も慢性的に発生してた為、ベテランのノウハウを織り込み若手の育成もできる空前絶後のシステム開発に取組んだ、熱い想いと諦めない心で挑んだ壮絶な物語の事例を発表する。</p>
事例 2	<p>薬液臭気による設備劣化の抑制・改善活動</p> <p>イビデン株式会社 大垣中央事業場 設備管理3T 主任</p> <p>過去から鋳の劣化が酷く、長年諦めていた鋳起因の設備異常の予防に繋げる劣化復元と、鋳の原因となっていたスクラバー排気ダクト詰りに対する点検口設置、風速・室圧監視導入による環境維持の改善活動。また、鋳びた設備を放置せず、鋳洗浄で安全かつ安価に劣化復元を実施した活動事例を発表する。</p>	船坂 昌利	事例 7	<p>加熱コイル設置の効率化 ～「当たり前」からの変革～</p> <p>愛知製鋼株式会社 設備技術部 継造機械課</p> <p>同じ作業をしても新人の自分とベテランでは作業時間に差が出てしまう事を「当たり前」と思わずには、発生している無駄時間に着目して、誰がやっても同じ様に作業できる改善を実施。業務の効率化に取り組んだ事例を発表する。</p>
事例 3	<p>人工腎臓製造設備の工程安定化に向けた取り組み</p> <p>東レ株式会社 岡崎工場 工務部 工務保全課</p> <p>製品搬送に使用する多関節ロボットのトラブルが、工程トラブルの大きな割合を占めていた。トラブル解析や設備リスク分析を行って改善に取り組み、安定稼働につなげた。これらの取り組み事例を発表する。</p>	中尾 玲雄	事例 8	<p>本社工場初 全自動ラインへのチャレンジ</p> <p>愛三工業株式会社 本社工場 本社製造部 製造1課</p> <p>女性職場で手流しと全自動ラインを受け持ちロボットとAMRの頻停停止に苦労し女性目線の気付きから、誰でも分かる見える化改善、人に優しい虎の巻を活用した、自分達の思いを込めてこだわった活動の事例を発表する。</p>
事例 4	<p>加工点研究によるバリ "ゼロ"への挑戦</p> <p>株式会社アイシン 岡崎工場 加工製造室 マイルド熱処理ギヤ加工課 第2係 工長</p> <p>高速度カメラを活用しNC旋盤によるバリ発生の瞬間を捉えることに成功。見えた事象から仮説・検証を繰り返し加工時に発生する塑性変形を抑える為に、最も効果的な条件を見つけ出しバリの生成を抑制出来た事例を発表する。</p>	神谷 典芳	事例 9	<p>ストレッチレデューサ成形疵低減への挑戦</p> <p>JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部保全室 一般</p> <p>シームレス管は主に海外の石油・天然ガスの採掘に使用されている。発表テーマであるストレッチレデューサでの外面疵の増加で品質悪化を招いていた。今回、外面疵を低減する改善の実施事例を発表する。</p>
事例 5	<p>難解設備【電子ビーム溶接機】手の内化による長時間故障低減</p> <p>株式会社豊田自動織機 コンプレッサー事業部 東浦工場 製造第三部 東浦保全課</p> <p>電子ビーム溶接機ビーム出力異常により長時間故障が発生、加工室の真空度に着目し改善するも目標を未達…長年研究を続けてようやく陰極の異常原因を掴み、対策をした事例を発表する。</p>	宮崎 洋行	事例 10	<p>熱伝導材ケーブルの故障を無くそう！</p> <p>トヨタ自動車株式会社 元町工場 機械部 設備課</p> <p>ケーブルはドイツ製、故障でライン停止につながる恐れあり。異常は、ケーブル内の高温異常。真因を突き止め、ケーブルを反転させお金を掛けずに対策し故障を0件に。保全・整備組や製造の方の協力を得て、難題をやり遂げた事例を発表する。</p>

事例 1	<p>ケーサー封函部での疑似接着発生ゼロ化</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 木曽川工場 製造部門 大城 剛嗣</p> <p>段ボールの接着不良は毎年1件以上再発を繰り返しており、検品作業にて多額な金額ロスが発生している。加工点解析・4M条件の調査を実施し、良品化条件を明確化することで設備の正しい状態を確立させゼロ化を達成した事例を発表する。</p>	事例 6	<p>線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブルトラブル撲滅</p> <p>大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 班長 奥川 寿也</p> <p>圧延ラインの大故障の原因を分析し設備改善を実行、そしてTPMの基本に立ち返り、圧延ライン全体の日常点検チェックリストを見直して、故障撲滅に向けて活動した事例を発表する。</p>
事例 2	<p>頭も道具もフル回転～窒素分析精度向上～</p> <p>愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 分析試験技術課 岩本 海渡</p> <p>鉄鋼分野窒素分析法のJIS規格改正に伴い、規格を充たす為に窒素分析の精度向上が必要になりました。分析精度に影響する「電極清掃」に着目し、簡単で誰でも短時間できれいに電極清掃出来る方法を確立した事例を発表する。</p>	事例 7	<p>RAV4 フロントディスクライン可動率向上</p> <p>アイシン高丘株式会社 吉良工場 加工G 加工3T 加工32係 チームサポーター 中根 悠貴</p> <p>車用ブレーキ部品を安定供給するため、日々生産活動に従事しているが、チョコ停の多さから可動率が低く、優秀な生産ラインとは言えなかった。そこで今回、若手作業員主体にチョコ停改善に取組み、大きな実績を上げた事例を発表する。</p>
事例 3	<p>HK-900排水処理_PAC投入異常撲滅によるバレル稼働停止の未然防止</p> <p>株式会社東海理化 本社工場 音羽第2生産部 プレス課 班長 木河 良介</p> <p>pH計測の誤検知によりPAC（薬剤）の投入異常が発生し生産設備へ悪影響が出るので、投入異常の撲滅に挑んだ事例を発表する。</p>	事例 8	<p>オイル交換と管理について</p> <p>石原産業株式会社 四日市工場 有機製造部 小金丸 瑞貴</p> <p>オイル交換に起因するトラブルを受け、ミスゼロを目標に取り組み実施。運用管理の見直しにより、作業ミスの撲滅を達成。さらにトライボ診断（潤滑油診断）により、最適な交換周期の把握、予防保全にもつながった事例を発表する。</p>
事例 4	<p>TPM活動バッテリークランプ転造ライン～良品条件の追求～</p> <p>株式会社三五 三好第3工場 精鋼第2製造部 第2課 工長 岩田 将典</p> <p>転造ラインのTPM活動についての発表。 問題として、不良品に対して解析が出来ていない・該当ラインの良品条件が明確になっておらず、職制のカンコツ作業になっている。 TPM活動として加工方法から勉強。良品条件を明確化し、管理基準に落としこみを実施した事例を発表する。</p>	事例 9	<p>熱中症アラート”自掛”改善 熱中症災害ゼロへの挑戦</p> <p>化テソエンジニアリング 株式会社 神戸事業場 メトロニクス事業本部 グループリーダー 馬場 公弘</p> <p>工事現場・工場内の熱中症災害をゼロへ挑戦する為に自掛け熱中症対策に有効な給水タイマー、WBGT計を盛り込んだ熱中症アラートの改善事例を発表する。</p>
事例 5	<p>細穴放電加工機 位置ずれ不具合の撲滅</p> <p>トヨタ自動車株式会社 貞宝工場 モノづくりエンジニアリング部 生産管理課 大関 央</p> <p>自動車部品鍛造型ピニオンギアのエアーバッキン加工で、穴位置ずれによる不具合が再発。原因追及が困難で生産に影響。QCサークルで調査し、再現テストやデジタル解析を駆使して真因を特定、対策を実施。メンバーとサークルの成長を実感した事例を発表する。</p>	事例 10	<p>日常点検作業の効率化 ～若手たちが考えたデジタル化への挑戦～</p> <p>古河電気工業株式会社 三重事業所 AT製造部 設備技術課 保全作業組 中井 晴久</p> <p>2024年の新工場設立と共に、日常パトロール作業の工数が大幅に増加。そこで、作業負荷を軽減するために点検効率化による工数削減に挑戦！デジタルネイティブな若手たちが中心となり、今あるシステム・ツールを利用して、作業工数の削減などを成功させた事例を発表する。</p>

事例 1	<p>レーザー溶接におけるファイバーケーブル断線の撲滅</p> <p>トヨタ自動車株式会社 本社工場 シャシー製造部 設備課 エキスパート</p> <p>浮田 正鷹</p> <p>レーザー溶接工程で使用しているファイバーケーブルの断線による設備停止や保全費の増加を低減するために、ロボットの動作を観察しケーブル固定方法や動作範囲の見直しによる改善事例を発表する。</p>	事例 6	<p>ノズル部品リユースの追求</p> <p>トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部 保全技術課 設備係 職長</p> <p>部品長寿命化に取り組み保全費用削減を図った事例を発表する。</p>
事例 2	<p>3-1号機 ロス改善活動</p> <p>株式会社アイシン 西尾ダイカスト工場 工長 澤田 純 西棟 DC3課 主任 牧野 秀敬</p> <p>3-1号機のロス改善に製造・型保全・生技、協業で活動を行った事例を発表する。原液少量スプレー塗布・カジリ抑制による速度ロス0化。分断ブロック設置設計標準化による不良ロス90%低減。歩行ロス改善・ロットマーク置場改善（ヒューマンエラー）。打始め潤滑剤塗布自動化による間接ロス18%低減。※不良ロス＝ミクリ・歪、間接ロス＝起動準備</p>	事例 7	<p>大型危険物タンクの定期開放点検にかかる保全改善ならびに費用削減</p> <p>東レ株式会社 東海工場 工務部 工務保全課 GL</p> <p>アンモニア貯蔵タンクは10年経過後早めに開放点検実施する規定があるが、点検費用が高額である。2001年新設、初回点検を2013年、2回目を2024年に実施した。初回時の点検と診断・補修が功を奏し、2回目は大きな費用削減ができた事例を発表する。</p>
事例 3	<p>品種変更により発生した故障撲滅</p> <p>ライテラジャパン株式会社 三重事業所 製造統括部 設備技術部 第1課 保全技術職場 TM作業組</p> <p>野口 秀人</p> <p>重要設備で品種変更後に故障件数が増加。3現主義で調査を行い、モータに与える熱影響を分析、熱対策とモータ周辺の温度を監視する予知保全を行った改善事例を発表する。</p>	事例 8	<p>インフレータ製造工程 バーストディスク吸着異常『0』への挑戦！</p> <p>豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部 SS製造技術課</p> <p>武藤 淳也</p> <p>インフレータ製造工程・抵抗試験機にて測定異常の発生頻度が高く設備停止による生産性低下の要因となっているため、ライン課と協業して改善を進めた事例を発表する。</p>
事例 4	<p>振動トラブル原因を解明せよ 専門保全技術で本質改善～豊型研削機安定稼働～</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 設備センター 機械チーム 班長</p> <p>武田 博幸</p> <p>近年、知多工場では、上行程での設備能力増強により整検部門の安定稼働が重要課題であった。機械Tでは、21年4月から整検班を発足し、鋼片疵取機を専門保全設備として管理していくことになった。その中でも豊型研削機は、他の研削機に比べ能力が高い重要な設備だが故障休転が多く修理に多くの工数を費やしていた。そこで、豊型研削機の故障原因を撲滅し設備安定稼働を目標に改善活動に取り組んだ事例を発表する。</p>	事例 9	<p>スリムな予兆監視の更なる進化</p> <p>株式会社デンソー 高棚製作所 セーフティシステム製造1部 製造技術室 TPM2課</p> <p>鈴木 健</p> <p>止まるロス撲滅を目指し再発防止は当然のこと、予兆監視技術を磨きCBM化に注力してきた。予兆監視技術の開発にあたってはコスト・時間を極力かけないを念頭に「スリムな予兆監視」と銘打って活動を推進。これまでも一定の効果を出してきているが、まだまだ改善の余地はある。今回新たに低コストで活用できる予兆監視技術を実現した事例を発表する。</p>
事例 5	<p>水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善</p> <p>日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 中央整備室 設備保全課 班長</p> <p>塙田 洋介</p> <p>水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善事例を発表する。</p>	<p>※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>	

事例 1	<p>サスティナビリティへの第一歩 選ばれる工場へ ～見えないエネルギーへの挑戦～</p> <p>トヨタ車体株式会社 富士松工場 塗装部 保全課 TL</p> <p>2035年カーボンニュートラル実現に向け活動するなか、他部署からの支援や若手メンバーを中心に苦腦しながらも設備の最適化を見極め、後戻りしない省エネ活動に取り組んできた事例を発表する。</p>	清末 裕也	事例 6	<p>生産性向上活動 溶接前高さ異常の0化</p> <p>株式会社アイシン 半田電子工場 製造室 センサ2課 工長</p> <p>減産傾向ラインの集約に向けた頻発停止ロス低減活動。溶接前高さ異常の0化に向けて「溶接工程」「被覆剥離・よじり工程」に対して、物の良品状態や良品条件を解析し対策をした事例を発表する。</p>	石垣 範仁
事例 2	<p>産業廃棄物の低減活動</p> <p>豊田合成株式会社 森町工場 WS製造部 製造技術課 係長</p> <p>産業廃棄物廃液を低減するために、既存の排水処理場を使用し、処理できる仕組みを構築した事例を発表する。</p>	山下 豪彦	事例 7	<p>EB殺菌機スパーク発生原理の解明と コンディショニング時間の短縮</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 天然水北アルプス信濃の森工場 製造部門</p> <p>スパークのメカニズムは設備メーカー含めて明確な情報がない中、ある論文からヒントを得て、メカニズムを明確にした。実機でのテストを重ね、EB殺菌機の最適なコンディショニング条件を整え生産時間を確保した事例を発表する。</p>	坂井 瑞基
事例 3	<p>電気保全活動のベストプラクティス事例</p> <p>日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 電気計装整備室</p> <p>会社収益改善に対して、私たち電気保全部門では、機器補修内製化が一つの手段であり、活動を進めていく中で保全コスト効率化や修理時間短縮などの成果が得られました。本発表では、その活動の事例を発表する。</p>	丹羽 彰	事例 8	<p>排水処理工程におけるサンプリング異常の撲滅</p> <p>株式会社フジミインコーポレーテッド 各務原工場 管理課 主任</p> <p>排水処理工程は、工場外への汚泥流出を防ぐ最後の砦である。この排水処理工程における「排水濁度検知の誤報」を、製品生産工程の知見を活かして改善し、検知の精度を向上させたことで、ムダな対応を撲滅した事例を発表する。</p>	江崎 雄二
事例 4	<p>Niメッキ除去機搬送プラチェーン破断撲滅への挑戦</p> <p>株式会社デンソー 広瀬製作所 エレクトリフィケーション機器製造2部</p> <p>搬送プラチェーン破断により長時間停止となっていた課題に対し、現状のポイントを調査・解析し、市販品を上手に活用しプラチェーン破断防止に繋げ長時間修理予防に繋げた改善事例を発表する。</p>	藤村 実和	事例 9	<p>オイルシール寿命予測による設備故障未然防止</p> <p>株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 碧南保全課</p> <p>ボア内径測定ヘッドのオイルシール劣化による突発故障の発生により、オイルシールを定期交換するものの適正寿命が掴めず再発を繰り返していた。状態監視することでオイルシールの寿命を予測し最適なCBMに繋げた事例を発表する。</p>	乗田 慎治
事例 5	<p>SMロール組替作業～安楽早正への道～</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 庄延第1室 分塊係 班長</p> <p>ロール組替作業は2人で行い作業負荷が高く、大変だが欠かせない作業である。特に夏の作業は体力が奪われ体がもたない。そこで、まだ改善の余地がある、サイシングミル組替作業に着目し改善に取り組んだ事例を発表する。</p>	川口 輝彦	<p>※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>		

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
10:00▶	開場・受付開始			
10:30▶10:40	開会のあいさつ			
事例 1	工務・保全 10:40 ▼ 11:00	RA室外機組立ライン 梱包工程の慢性的設備故障の再発防止取組み ダイキン工業株式会社 滋賀製作所 空調生産本部 滋賀製造部	三浦 雄太	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 人財育成
事例 2	運転・製造 11:10 ▼ 11:30	NSM組立ライン 長時間設備停止の撲滅！！ 株式会社クボタ 堺臨海工場 生産技術第一課	森 歩夢	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 品質安定化・向上 ● 改良保全
事例 3	工務・保全 11:40 ▼ 12:00	熱延 粗出側幅計セット替え不良時の制御安定化 日本製鉄株式会社 瀬戸内製鉄所 設備部 制御技術室 計算機整備係 班長	赤池 潤一郎	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全
12:00▶13:00 昼休憩（お弁当をご用意しております）				
事例 4	工務・保全 13:00 ▼ 13:20	試験管ライン 設備可動率95%達成とその維持に向けた活動 シスメックス株式会社 小野工場 診断薬生産本部 生産システム部 製造技術グループ	日高 光一	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● コストダウン
事例 5	工務・保全 13:30 ▼ 13:50	7線材工場 フックコンベアレールトラブル低減への挑戦 株式会社神戸製鋼所 加古川製鉄所 神戸線条工場 設備部 神戸設備室	川上 大晴	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● デジタル技術を利用した改善
事例 6	運転・製造 14:00 ▼ 14:20	インキ充填設備における手直しロスの削減 サカタインクス株式会社 滋賀工場 情報メディア事業部 製造部 滋賀製造グループ	出藏 智輝	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の信頼性向上 ● 品質安定化・向上
事例 7	工務・保全 14:30 ▼ 14:50	コーティング剤製造工程における工程安定化の取り組み 東レ株式会社 滋賀事業場 工務部 工務保全課	小島 隆二	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善 ● 予防保全・予知保全
14:55▶15:45 発表者との交流会				
15:55▶16:10 全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介				
16:10▶16:30 表彰式				

時 間	発 表 情 報			※ 敬称略
10:00▶	開場・受付開始			
10:30▶10:40	開会のあいさつ			
事例 1	10:40 ▼ 11:00	その他 市民開発による業務効率化推進 サントリープロダクツ株式会社 宇治川工場 工場長付けスタッフ	谷口 由紀	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 人財育成 ● デジタル技術を利用した改善
事例 2	11:10 ▼ 11:30	運転・製造 顔料投入工程における飛散顔料清掃時間の削減 サカタインクス株式会社 大阪工場 情報メディア事業部 製造部 大阪製造グループ アシスタントマネージャー	中森 真也	<発表キーワード> ● 自主保全 ● 安全 ● 作業の効率化・容易化
事例 3	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 攪拌槽メカニカルシールの故障予知による信頼性向上 ダイキン工業株式会社 淀川製作所 化学事業部 エンジニアリング部 設備管理グループ	浜崎 潤一	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 予防保全・予知保全 ● コストダウン
12:00▶13:00 昼休憩（お弁当をご用意しております）				
事例 4	13:00 ▼ 13:20	運転・製造 産業用インクジェットインキ製造工程における 歩留まりロスの削減 サカタインクス株式会社 滋賀工場 機能性材料事業部 第一製造部 滋賀製造グループ	山形 晋也	<発表キーワード> ● コストダウン ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 5	13:30 ▼ 13:50	運転・製造 吊り荷へ近づく作業のリスク低減 株式会社クボタ 枚方製造所 建設機械生産技術部 生産技術課	乗船 辰弥	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 作業の効率化・容易化 ● デジタル技術を利用した改善
事例 6	14:00 ▼ 14:20	運転・製造 全熱交換器側板 当てズレ不良 ゼロ化取組 ダイキン工業株式会社 堺製作所 空調生産本部 堀製造部 製造課 チーフ	野原 涼介	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 人財育成
事例 7	14:30 ▼ 14:50	運転・製造 編込み不良削減による品質改善 グンゼ株式会社 アパレルカンパニー 生産本部 梁瀬工場 編織課	安藤 大貴	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 改良保全
14:55▶15:45 発表者との交流会				
15:55▶16:10 全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介				
16:10▶16:30 表彰式				

事例 1	<p>RA室外機組立ライン梱包工程の慢性的設備故障の再発防止取組み</p> <p>ダイキン工業株式会社 滋賀製作所 空調生産本部 滋賀製造部</p> <p>三浦 雄太</p> <p>ルームエアコン室外機組立ラインの梱包工程において、設備のチョコ停と呼ばれる停止が約946回/月あり、専属でマシーンオペレーターを置かないと日々の計画台数を達成できない状況になっている。 この慢性的に発生している設備停止に対して真因追究から再発防止策を図った取組事例を発表する。</p>	事例 6	<p>インキ充填設備における手直しロスの削減</p> <p>サカタインクス株式会社 滋賀工場 情報メディア事業部 製造部 滋賀製造グループ</p> <p>出藏 智輝</p> <p>移設したインキ充填設備の課題について、設備の構造に着目し、ロスの原因となっていた脈動発生のメカニズムを解析。手直しロスを削減し、充填精度の向上を達成した事例を発表する。</p>
事例 2	<p>NSM組立ライン 長時間設備停止の撲滅！！</p> <p>株式会社クボタ 堺臨海工場 生産技術第一課</p> <p>森 歩夢</p> <p>課の目標「30分以上の設備停止の撲滅」を達成するためにはスーパーミニ組立ラインの生産を阻害している設備を洗いだした。 問題解決のためチーム一丸となって取り組んだ結果、対象の設備での長時間停止「0」を達成した事例を発表する。</p>	事例 7	<p>コーティング剤製造工程における 工程安定化の取り組み</p> <p>東レ株式会社 滋賀事業場 工務部 工務保全課</p> <p>小島 隆二</p> <p>半導体・電子材料用途のコーティング剤は複数の重調合槽で製造している。BIツールを用いた定量把握・要因分析が行えるシステムの構築、予兆監視に特化したシステムの構築により設備トラブルを91%削減した事例を発表する。</p>
事例 3	<p>熱延粗出側幅計セット替え不良時の 制御安定化</p> <p>日本製鉄株式会社 瀬戸内製鉄所 設備部 制御技術室 計算機整備係 班長</p> <p>赤池 潤一郎</p> <p>熱延工場では自動車や家電など様々な製品に使用される熱延鋼板を製造、高精度な品質（寸法/形状/材質）の作り込みが要求される。本取り組みでは、品質制御を担うプロセス制御用計算機の幅制御機能を改良し、幅不良の対策を図った事例を発表する。</p>		
事例 4	<p>試験管ライン 設備可動率95%達成と その維持に向けた活動</p> <p>シスメックス株式会社 小野工場 診断薬生産本部 生産システム部 製造技術グループ</p> <p>日高 光一</p> <p>試験管ラインでは印刷・充填・シール・漏れ検査・包装まで、複数の装置を組み合わせた一貫生産を行っている。需要拡大に応えるため、製造課メンバーと連携しながら装置単体の改善、装置間をまたいだ改善、修理時間の短縮などを粘り強く進めることで目標達成を狙った事例を発表する。</p>		 <p>※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>
事例 5	<p>7線材工場 フックコンベアーレルトラブル低減への挑戦</p> <p>株式会社神戸製鋼所 加古川製鉄所 神戸線条工場 設備部 神戸設備室</p> <p>川上 大晴</p> <p>本発表は、繰り返し型のトラブルに対し根本解決をすべく改善を実施した事例で点検用カメラ等、現代の機器を駆使しトラブル原因の見える化を図った。また改善内容については失敗にもめげず発想の転換により当初考えていなかつたライナーレスを採用する事で大きな成果を得た改善事例を発表する。</p>		

事例 1	<p>市民開発による業務効率化推進</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 宇治川工場 工場長付けスタッフ DXを組織的に推進するためデジタル分会を設立し、アプリ作成、従業員へPower Automate, Power Appsの教育を推進している。業務効率化、安全向上、職場風土改善につながったアプリの事例を発表する。</p>	事例 6	<p>全熱交換器側板 当てズレ不良ゼロ化取組</p> <p>ダイキン工業株式会社 堺製作所 空調生産本部 堺製造部 製造課 チーフ 野原 涼介</p> <p>当てズレ不良とは、加工時に材料を設備に当てる際、下側や左右に位置がズレてしまう事で発生する不良。板金特有の品質不良に対して若手社員が中心となりサプライヤーとも協業で作業のやりにくさ・難しさを解決し不良削減を行った事例を発表する。</p>
事例 2	<p>顔料投入工程における飛散顔料清掃時間の削減</p> <p>サカタインクス株式会社 大阪工場 情報メディア事業部 製造部 大阪製造グループ アシスタントマネージャー 顔料投入工程において発生する飛散顔料の量が設備によって異なる点に着目。飛散の要因を特定し、清掃時間の短縮、安全性の向上、作業負担の軽減、職場環境の改善を達成した事例を発表する。</p>	事例 7	<p>編込み不良削減による品質改善</p> <p>グンゼ株式会社 アパレルカンパニー 生産本部 梁瀬工場 編織課 安藤 大貴</p> <p>綿塵が原因の編込み欠点削減に向けて、清掃手順の標準化と除塵装置の改良を実施した。品質改善と損失低減に加え、作業者一人ひとりの意識向上にもつながった、現場力を活かした改善事例を発表する。</p>
事例 3	<p>攪拌槽メカニカルシールの故障予知による信頼性向上</p> <p>ダイキン工業株式会社 淀川製作所 化学事業部 エンジニアリング部 設備管理グループ 攪拌槽メカニカルシールの突発故障ゼロ化のカギは故障予知である。今回AEセンサーと軸振動監視による故障予知監視を生産機器に適用した。また、防爆環境での自動測定システムを開発して高度な監視体制を目指した事例を発表する。</p>		
事例 4	<p>産業用インクジェットインキ製造工程における歩留まりロスの削減</p> <p>サカタインクス株式会社 滋賀工場 機能性材料事業部 第一製造部 滋賀製造グループ 原材料価格の高騰に対応するため、歩留まりロスの原因となっていた泡に着目。このメカニズムを解析し、歩留まりロスの削減を達成した事例を発表する。</p>		 <p>※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>
事例 5	<p>吊り荷へ近づく作業のリスク低減</p> <p>株式会社クボタ 枚方製造所 建設機械生産技術部 生産技術課 重量物へ近づく工程における、「作業者の安全確保」と「作業性の向上」の事例を発表する。</p>		

時 間		発 表 情 報		
09:30▶		開場・受付開始		
10:00▶10:10		開会のあいさつ		
事例 1	10:10 ▼ 10:30	運転・製造	刃具交換 段替えロスの短縮 ～小さなことからコツコツと～	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 安全
		ヨシワ工業株式会社 機械部 海田機械課 機械技術係	小迫 隼人 重見 航	
事例 2	10:30 ▼ 10:50	工務・保全	設備信頼性向上と保全の成長 ～同期シャフト折損メカニズム解明への挑戦～	<発表キーワード> ● 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
		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 班長	児玉 仁	
事例 3	10:50 ▼ 11:10	運転・製造	塗装コンベアの省人化による生産性向上	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● コストダウン
		株式会社キーレックス 海田工場 第2製造Gr タンク組立職場 リーダー	船浪 公二朗	
11:10▶11:20		休憩		
事例 4	11:20 ▼ 11:40	運転・製造	包装工程安定化	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
		旭化成株式会社 製造統括本部 水島製造所 セオラス水島製造部 製造課	福元 祐介	
事例 5	11:40 ▼ 12:00	工務・保全	なくせ手書き・手計算！！ ～アナログ職場のDX化への第一歩～	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● デジタル技術を利用した改善 ● 人財育成
		リヨービミラサカ株式会社 製造部 金型課 整備機械二係主任	池本 由美	
事例 6	12:00 ▼ 12:20	運転・製造	ビスケット厚不良ゼロへの挑戦	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 自主保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
		マツダ株式会社 本社工場 第3パワートレイン製造部 第1素材課 ダイキャスト係 職長補佐	大川 恵司	
12:20▶13:05		昼休憩（お弁当をご用意しております）／全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介（動画投影）		
事例 7	13:05 ▼ 13:25	工務・保全	4CGL ダイナソーウォーズ	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 安全
		JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区 設備部冷延設備室	上和田 恵緒	
事例 8	13:25 ▼ 13:45	運転・製造	感動工場実現のための結果系保証から要因系保証への挑戦	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● デジタル技術を利用した改善
		倉敷化工株式会社 技術研究所 材料研究部 材料機能研究課 係長	下采 真也	
事例 9	13:45 ▼ 14:05	運転・製造	組立工程バラつきロス低減	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 自主保全 ● 改善活動の水平展開
		オリエンタルモーター株式会社 高松カンパニー 第2製造部 製造1課 組立グループ	川田 和樹	
14:05▶14:15		休憩		
事例 10	14:15 ▼ 14:35	工務・保全	ボイラーホース適正化によるGHG削減	<発表キーワード> ● コストダウン ● 環境・省エネルギー
		サントリープロダクツ株式会社 天然水奥大山ブナの森工場 工務部門メンバー	坂上 慶次	
事例 11	14:35 ▼ 14:55	運転・製造	共通配管管理の働き方改革 ～サステイナブルな工場の実現に向けて～	<発表キーワード> ● 作業の効率化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善
		住友化学株式会社 愛媛工場 新居浜第一製造部第一製造課	内山 凌汰	
14:55▶15:05		休憩		
事例 12	15:05 ▼ 15:25	工務・保全	繊維生産設備の設備故障削減の取組み	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改善活動の水平展開 ● 人財育成
		東レ株式会社 愛媛工場 工務保全課	豊田 翔平	
事例 13	15:25 ▼ 15:45	工務・保全	PCIパイプベルト取替工事休風完全同期化 出銘コスト削減への挑戦 なければつくれ！フラットベルト	<発表キーワード> ● コストダウン ● 作業の効率化・容易化 ● 安全
		JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部製銘設備室	持田 淳乃介	
15:45▶15:55		休憩・移動		
15:55▶16:45		発表者との交流会		
16:45▶17:00		表彰式		

中国・四国		2025年6月17日(火)		広島県情報プラザ(広島県広島市)		※ 敬称略	
刃具交換 段替えロス短縮 ～小さなことからコツコツと～		感動工場実現のための結果系保証から 要因系保証への挑戦					
事例1	ヨシワ工業株式会社 海田工場 機械部 海田機械課 機械技術係		小迫 隼人 重見 航		事例8	倉敷化工株式会社 本社 技術研究所 材料研究部 材料機能研究課 係長	
	新規部品検討から穴あけ装置段替え作業が、稼働阻害の新規要因として浮上した。段替え作業は刃物交換作業と共通点があることから既存ラインで課題解決に向けて刃物時間短縮に取り組み新ラインへ織り込んだ改善事例を発表する。		下采 真也			我が社ではお客様に感動して頂ける工場の実現に向けて様々な取り組みを行っている。品質領域に対しても活動を行っており、従来は不良発生後の流出防止や原因調査が主であったが、真因を捉えて未然に不良発生を防止することを目標に挑戦している事例を発表する。	
事例2	設備信頼性向上と保全の成長 ～同期シャフト折損メカニズム解明への挑戦～		組立工程バラつきロス低減		事例9		
	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 班長		児玉 仁			オリエンタルモーター株式会社 高松カンパニー 香西事業所 第2製造部 製造1課 組立グループ	
車体の品質を支えているセッター装置のWLレールを昇降させる同期シャフトが折損する故障が発生した。過去に同様の故障が発生しており、対策を実施したはずが故障を再発させてしまった。折損メカニズムを究明し再発防止対策をした事例を発表する。		川田 和樹		組立工程では作業系自主保全のステップ展開を完了して、維持管理活動とさらなるロス低減活動を実施している。作業系自主保全のターゲットロスである『人による作業のバラつきロス』を、様々な切り口から改善した事例を発表する。			
事例3	塗装コンベアの省人化による生産性向上		ボイラー台数適正化によるGHG削減		事例10		
	株式会社キーレックス 海田工場 第2製造Gr タンク組立職場 リーダー		船浪 公二朗			サントリープロダクト株式会社 天然水奥大山ブナの森工場	
減産化の中、台数変動にも柔軟に対応できる職場配員を目指している。タンク塗装ラインで工程統合による省人化を行い、負荷バランスを整え、効率の良い生産ラインを造り上げた改善事例を発表する。		工務部門 メンバー		ボイラーの能力と蒸気の使用状況を照らし合わせ、蒸気使用量が増加するタイミングを把握。蒸気使用ピークのタイミングを低く抑えることができないか、蒸気の使用先である製造部門と共に検証を繰り返し、最適な運用へ見直しを行った事例を発表する。			
事例4	包装工程安定化		共通配管管理の働き方改革 ～サステイナブルな工場の実現に向けて～		事例11		
	旭化成株式会社 製造統括本部 水島製造所 セオラス製造部製造課		福元 祐介			住友化学株式会社 新居浜第一製造部 第一製造課	
新工場立ち上げ時に、製品が包装されている段ボールの外観不良品が約1000ケース発生した。この問題を受け、包装担当者間で団結し、現状の問題点を洗い出し解決に向けて取り組んだ活動を発表する。		内山 凌汰		私達の職場は、ユーティリティの安全安定供給を使命とし、現場力カイゼン活動の新3本柱（基盤活動／カイゼン活動／人財育成）を軸に活動を進めているが、限られた人員や担当エリアの広さから様々な課題を抱えている。今回の発表は、重要度の高い共通配管管理を高負荷作業と位置づけ、その改善内容を中心にサステイナブルな工場に向けた取り組みを発表する。			
事例5	なくせ手書き・手計算！！ ～アナログ職場のDX化への第一歩～		繊維生産設備の設備故障削減の取組み		事例12		
	リヨービミラサカ株式会社 製造部 金型課 整備機械二係 主任		池本 由美			東レ株式会社 愛媛工場 工務保全課	
金型の交換部品リストは手計算、手書きで作成している。これら手計算、手書きを無くすため、DX化によるリスト作成の効率化に加え、活動を通じてDX化を加速させていくための人材育成に繋がった事例を発表する。		豊田 翔平		当該生産設備は2022年以降で設備故障が増加傾向にあった。類似の設備故障を起さないために、その故障が発生したメカニズムを究明し、対策を実施することで、2024年の故障件数および損害額を改善した事例を発表する。			
事例6	ピスケット厚不良ゼロへの挑戦		PCIパイプベルト取替工事休風完全同期化 出銚コスト削減への挑戦 なければつくれ！ フラットベルト		事例13		
	マツダ株式会社 本社工場 第3パワートレイン製造部 第1素材課 ダイヤカスト係 職長補佐		大川 恵司			JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部製鉄設備室	
自職場ではハイプレッシャーダイカスト法でアルミ製シリンドープロックを鋳造している。自主保全サークル活動の中で、工程内で発生するピスケット厚不良のゼロ化を目指しに取り組んだ事例を発表する。		持田 淳乃介		PCIパイプベルトはベルト取替工事に多くの時間が要し、高炉操業に影響を及ぼし生産コスト増の要因となっていた。ベルト取替工事を大幅短縮し高炉休風時間と同期させることでコスト削減を達成することができた事例を発表する。			
事例7	4CGL ダイナソーウォーズ				事例14		
	JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区 設備部冷延設備室		上和田 恋緒				
スクラップ片をコンベアで搬送する際に落下するトラブルが発生。その原因を調査し、対策としてコンベア形状を工夫することで、トラブルを解消。能率低下の解消・安全性の向上・作業負荷の低減を実現させた事例を発表する。		※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。 最新版は、改善事例発表大会公式サイトをご参照ください					

発表情報

※ 敬称略

時 間		発 表 情 報		
09:30▶		開場・受付開始		
10:00▶10:10		開会のあいさつ		
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全	冷却水によるステンレス鋼の腐食トラブルと 再発防止について 株式会社トクヤマ 徳山製造所 設備管理グループ 設備診断チーム 主任	岡本 直樹
事例 2	10:30 ▼ 10:50	工務・保全	ウレタン充填設備の充填弁ベローズ破損防止 東ソー株式会社 南陽事業所 設備管理部 計装課	松尾 宗洋
10:50▶11:00		休憩		
事例 3	11:00 ▼ 11:20	工務・保全	高触感注入機 高圧異常撲滅 ～廃品率低減への挑戦～ トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 部品部品設備課	濱砂 光
事例 4	11:20 ▼ 11:40	工務・保全	サステナブルな保全体制とスマート保全 住友化学株式会社 大分工場 工務部電気設計保全T	宮崎 将太
事例 5	11:40 ▼ 12:00	工務・保全	電着ハンガーの予防保全効率化 マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 工務係 班長	田中 伸憲
12:00▶13:00		昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例 6	13:00 ▼ 13:20	運転・製造	全員参加で取り組んだ、 マフラー生産ライン生産性向上への挑戦！ 株式会社ヒロテック 防府工場 組立課 職長	金子 友和
事例 7	13:20 ▼ 13:40	工務・保全	インクジェットプリンター印字不良削減への取り組み クラサスケミカル株式会社 大分コンビナート 工務部計装グループ	弓削 混斗
13:40▶13:50		休憩		
事例 8	13:50 ▼ 14:10	工務・保全	順序生産の拡大による在庫低減 株式会社東洋シート 本社工場 生産技術部工務課 課長	大嶋 康裕
事例 9	14:10 ▼ 14:30	運転・製造	ページ・捨て打ち条件の最適化による歩留りロス改善 アイシン九州株式会社 生産本部 製造部 職長	原田 茂樹
14:30▶14:40		休憩		
14:40▶15:40		発表者との交流会		
15:40▶15:55		全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
15:55▶16:15		表彰式		

事例 1	<p>冷却水によるステンレス鋼の腐食トラブルと再発防止について</p> <p>株式会社トクヤマ 徳山製造所 機器管理グループ 設備診断チーム 主任</p> <p>岡本 直樹</p> <p>当社設備において冷却水中の微生物が関与したと推定されるステンレス鋼の腐食トラブルが頻発した。微生物種の同定を含む原因究明調査及び設計や運転の面から再発防止対策を検討・実施した内容について発表する。</p>	事例 6	<p>全員参加で取り組んだ、マフラー生産ライン生産性向上への挑戦！</p> <p>株式会社ヒロテック 防府工場 組立課 職長</p> <p>金子 友和</p> <p>労働人口減少の中、より少ない人数でラインを生産し生産性を向上することに挑戦した活動について、現場のロスを分析し職場のムリ・ムラ・ムダを徹底排除、非常に高い目標に対して活動メンバー&職場全体が全員参加で取り組み目標を達成した事例を発表する。</p>
事例 2	<p>ウレタン充填設備の充填弁ベローズ破損防止</p> <p>東ソー株式会社 南陽事業所 設備管理部 計装課</p> <p>松尾 宗洋</p> <p>設置当初から月1回の頻度で充填弁ベローズが破損していた。ウォーターハンマーによる過大圧力が原因と判断したため、対策として、充填弁一次側に調節弁を新設することで過大圧力を抑制し、破損を防止した事例を発表する。</p>	事例 7	<p>インクジェットプリンター印字不良削減への取り組み</p> <p>クラサスケミカル株式会社 大分コンビナート 工務部計装グループ</p> <p>弓削 混斗</p> <p>ポリプロピレン樹脂の袋詰め設備における印字トラブルについて、技術の進歩と改善の取り組みを通じて、印字品質の向上とトラブル削減を達成した解決プロセスと成果を発表する。</p>
事例 3	<p>高触感注入機 高圧異常撲滅～廃品率低減への挑戦～</p> <p>トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 部品部部品設備課</p> <p>濱砂 光</p> <p>以前撲滅した異常が、数年の時を経て再発していた。過去の事例を振り返りながら、再度撲滅に取り組んだ。BIツールを活用した予兆保全にも注力し、設備の兆候管理による未然防止と人財育成を視野に活動した事例を発表する。</p>	事例 8	<p>順序生産の拡大による在庫低減</p> <p>株式会社東洋シート 本社工場 生産技術部工務課 課長</p> <p>大嶋 康裕</p> <p>自動車用シートの生産における、フレーム部品への順序生産の拡大を進めるにあたって生産効率低下の要因となっている「パイプベンダー」と「電着塗装工程」の改善によって中間在庫の低減を行った事例を発表する。</p>
事例 4	<p>サステナブルな保全体制とスマート保全</p> <p>住友化学株式会社 大分工場 工務部電気設計保全T</p> <p>宮崎 将太</p> <p>点検報告書作成のオンタイム化は、市販ツールがあるもののセキュリティやコストなどの制約で導入を断念していた。この問題を協力会社と共に、Power Appsで作成したアプリなどで乗り越え、オンタイム化を実現した事例を発表する。</p>	事例 9	<p>ページ・捨て打ち条件の最適化による歩留りロス改善</p> <p>アイシン九州株式会社 生産本部 製造部 職長</p> <p>原田 茂樹</p> <p>射出成形の【歩留りロス】で最も大きい【立ち上げロス】に着目し改善を行い、1回当たりの立ち上げロスを50%減を達成できた。①ページ効果の高い条件 ②良品ショット数 の改善事例を発表する。</p>
事例 5	<p>電着ハンガーの予防保全効率化</p> <p>マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 工務係 班長</p> <p>田中 伸憲</p> <p>電着ハンガ一点検に掛かる工数30%削減を目指し、マイコン技術を活用した管理方法を構築し、コストを抑えたシステムで予防保全の効率化を図った事例を発表する。</p>		