

時間		発表情報		※ 敬称略
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	<b>工務・保全</b> 「定期清掃頻度削減」による稼働期間創出 UBE株式会社 宇部ケミカル工場 宇部医薬品工場医薬生産技術グループ医薬保全チーム 河本 紘昭	<発表キーワード> ● コストダウン ● 環境・省エネルギー ● 品質安定化・向上	
事例2	10:30 ▼ 10:50	<b>工務・保全</b> デジタル技術採用によるpH電極の延命化 株式会社トクヤマ 徳山製造所 エンジニアリングセンター設備管理グループ 兼重 秀明	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● コストダウン ● デジタル技術を利用した改善	
事例3	10:50 ▼ 11:10	<b>工務・保全</b> 遊休機を活用した若手保全マンの育成 アイシン九州株式会社 生産管理部保全G 係長 勝木 健一	<発表キーワード> ● 人財育成 ● 設備の管理方法・基準の見直し	
11:10▶11:20		休憩		
事例4	11:20 ▼ 11:40	<b>運転・製造</b> 重合仕込み用水熱交換器解体掃除作業の撲滅 徳山積水工業株式会社 本社 ポリマー製造課 寺尾 悠	<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	
事例5	11:40 ▼ 12:00	<b>工務・保全</b> カーボン製多管式熱交換器の管板構造による損傷 東ソー株式会社 南陽事業所 設備管理部工務第二課 宮崎 智大	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上	
事例6	12:00 ▼ 12:20	<b>工務・保全</b> 大分コンビナート 車両規制信号灯の不具合改善 株式会社レゾナック 大分コンビナート 工務部計装グループ 長田 優二	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 安全 ● 環境・省エネルギー	
12:20▶13:05		昼休憩(お弁当をご用意しております)		
事例7	13:05 ▼ 13:25	<b>工務・保全</b> マイクロディスペンサー故障撲滅 ~兆候監視で点検ゼロにチャレンジ~ トヨタ自動車九州株式会社 小倉工場 ハイブリッド製造部第1ハイブリッド製造課 班長 林田 慎五	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 設備の信頼性向上 ● 人財育成	
事例8	13:25 ▼ 13:45	<b>工務・保全</b> 予備品管理の最適化による 部品の安定確保と棚卸負荷の低減 日本ゼオン株式会社 徳山工場 設備管理課 川口 敦司	<発表キーワード> ● デジタル技術を利用した改善 ● 作業の効率化・容易化 ● コストダウン	
13:45▶13:55		休憩		
事例9	13:55 ▼ 14:15	<b>工務・保全</b> ロボットビジョンシステムの異常対策による設備信頼性向上 日産自動車九州株式会社 九州工場 工務部工務課 松本 和哉	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 人財育成	
事例10	14:15 ▼ 14:35	<b>工務・保全</b> 摩耗を止めろ! サーボプレス ブレーキ補修ゼロ! マツダ株式会社 防府工場中関地区 パワートレイン工務技術グループ 工務係 班長 西 雄介	<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	
14:35▶14:45		休憩		
14:45▶15:30		発表者との交流会		
15:30▶15:40		休憩		
15:40▶15:55		全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
15:55▶16:10		表彰式		

**「定期清掃頻度削減」による稼働期間創出**

UBE株式会社

宇部ケミカル工場

宇部医薬品工場医薬生産

技術グループ医薬保全チーム

河本 紘昭

事例1

当工場の冷却水系は、鉄錆・スライムの発生により冷凍機やフィルターの定期清掃を余儀なくされ、生産性にまで影響を与える課題を抱えていた。今回、原因究明から水質を改善し、課題を解決したプロセスを発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- コストダウン
- 環境・省エネルギー
- 品質安定化・向上

**重合仕込み用水熱交換器解体掃除作業の撲滅**

徳山積水工業株式会社

本社 ポリマー製造課

寺尾 悠

事例4

抽出した高負荷作業の中から、過去に先輩方が成し得なかった本テーマにチャレンジ。5ゲン主義に則った現状把握を重ね、他部署を巻き込んで活動。問題に幾度もぶつかりながらもグループで意見を申し合い、目標達成へと繋げた事例を発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- 作業の効率化・容易化
- 設備の管理方法・基準の見直し
- 安全

**デジタル技術採用によるpH電極の延命化**

株式会社トクヤマ

徳山製造所

エンジニアリングセンター

設備管理グループ

兼重 秀明

事例2

42日周期で電極を交換していたpH電極の、安定運転と修繕費削減を図るため、電極の変更、サンプルラインの変更を行った。pH計の自己診断機能を活用して検証を実施し、84日での運用が可能となった事例を発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- 設備の信頼性向上
- コストダウン
- デジタル技術を利用した改善

**カーボン製多管式熱交換器の管板構造による損傷**

東ソー株式会社

南陽事業所

設備管理部工務第二課

宮崎 智大

事例5

定修で上部カーボン製管板の角部に損傷を確認したため、機器を更新した。原因調査の結果、角部に素材引張強度を超える応力が集中することが分かった。応力集中を解消するため管板のフラット加工を実施した事例を発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- 設備の信頼性向上

**遊休機を活用した若手保全マンの育成**

アイシン九州株式会社

生産管理部保全G 係長

勝木 健一

事例3

現在の保全メンバーは、19歳～50歳の幅広い年齢層で構成されている。チーム全体で遊休機を分解・清掃・復元することで若手保全マンのスキル向上を図った活動を発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- 人財育成
- 設備の管理方法・基準の見直し

**大分コンビナート 車両規制信号灯の不具合改善**

株式会社レゾナック

大分コンビナート

工務部計装グループ

長田 優二

事例6

コンビナート構内でガス漏れや災害時のルールとして、道路に配備された信号灯を自動若しくは手動で点灯させ、車両交通規制を行っている。今回はその車両規制信号灯の不具合改善をテーマに取り上げ活動した事例を発表する。

## &lt;発表キーワード&gt;

- 設備の信頼性向上
- 安全
- 環境・省エネルギー

## マイクロディスペンサー故障による 長時間停止撲滅へのチャレンジ

トヨタ自動車九州株式会社  
小倉工場 ハイブリッド製造部  
第1ハイブリッド製造課 班長

林田 慎五

事例  
7

定期保全では再発させてしまうマイクロディスペンサーの故障に対し、関係部署一丸となって真因追及から対策へと繋げた。新たに兆候監視にもチャレンジし設備停止撲滅を目指す、人財育成及び職場力向上を視野に活動を進めた事例を発表する。

### <発表キーワード>

- 予防保全・予知保全
- 設備の信頼性向上
- 人財育成

## ロボットビジョンシステムの異常対策 による設備信頼性向上

日産自動車九州株式会社  
九州工場 工務部工務課

松本 和哉

事例  
9

生産負荷が高い中で新設備導入後の早期安定稼働が課題である。慢性的に発生しているビジョンシステム異常について、若手保全マンが原理原則を学びながら解析や対策を実施し、個々の成長にもつながった事例を発表する。

### <発表キーワード>

- 設備の信頼性向上
- 人財育成

## 予備品管理の最適化による 部品の安定確保と棚卸負荷の低減

日本ゼオン株式会社  
徳山工場 設備管理課

川口 敦司

事例  
8

予備品管理をゼロベースで見直すことで、必要な時に確実に部品が確保されている環境を構築し、安定操業に繋げた。合わせて棚卸の時短を実現した取り組みの事例を発表する。

### <発表キーワード>

- デジタル技術を利用した改善
- 作業の効率化・容易化
- コストダウン

## 摩耗を止めろ！ サーボプレス ブレーキ補修ゼロ！

マツダ株式会社  
防府工場中関地区  
パワートレイン工務技術  
グループ 工務係 班長

西 雄介

事例  
10

新規導入設備の初期故障にて稼働を阻害していたため、製造部門、生産技術部門、設備メーカー様と協力して原因を追究して対策を行った。自分達も学びながら水平展開と歯止めも行うことで故障をゼロ化した事例を発表する。

### <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

