

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	<b>工務・保全</b> 8Coハイス鍛造ピレットの内部品質不良改善		<発表キーワード> ● 品質安定化・向上
		株式会社不二越 本社 TQCTPM推進本部	綿貫 友裕	
事例2	11:00 ▼ 11:20	<b>運転・製造</b> 棒ズリ削減への挑戦		<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
		三菱ケミカル株式会社 富山事業所 製造部アクリライト課	福田 雄児	
事例3	11:20 ▼ 11:40	<b>工務・保全</b> 型故障による稼働ロス低減		<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上
		アイシン軽金属株式会社 押出工場 押出製造エンジニアリング部 型保全G	谷川 力	
11:40▶13:00		昼休憩（お弁当のご提供はございません）		
事例4	13:00 ▼ 13:20	<b>工務・保全</b> 用役TMI活動による設備管理強化		<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 予知保全・予防保全 ● デジタル技術を利用した改善
		東レ株式会社 石川工場 工務保全室動力G 室員	東 厚志	
特別企画1	調整中	現在調整中		
特別企画2	調整中	現在調整中		
特別企画3	調整中	現在調整中		
10分	休憩			
45分	発表者との交流会			
10分	休憩			
15分	全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介			
15分	表彰式			

※プログラムは調整・変更する場合がございます

事例1	<p><b>8Coハイス鍛造ビレットの内部品質不良改善</b></p> <p>株式会社不二越 本社 TQCTPM推進本部</p> <p style="text-align: right;">綿貫 友裕</p> <p>「品質向上、廃品縮減」を課方針として重点課題に取り組んでいる。8Co系ハイス鍛造ビレットでは慢性的に内部品質が発生しており再発を繰り返している。金額面のみならず悪影響が大きいため改善を行った事例を発表する。</p> <p>&lt;発表キーワード&gt; ● 品質安定化・向上</p>	事例3	<p><b>型故障による稼働ロス低減</b></p> <p>アイシン軽金属株式会社 押出工場 押出製造エンジニアリング部 型保全G</p> <p style="text-align: right;">谷川 カ</p> <p>製造工程での設備の稼働ロスを減らす為トリム型による設備停止の原因追求・改善を行った事例を発表する。</p> <p>&lt;発表キーワード&gt; ● 設備の信頼性向上</p>
事例2	<p><b>棒ズリ削減への挑戦</b></p> <p>三菱ケミカル株式会社 富山事業所 製造部アクリライト課</p> <p style="text-align: right;">福田 雄児</p> <p>生産後の槽内を清掃する「棒ズリ作業」は肉体・精神的負担が高い嫌な作業の1つであり、長年明確な清掃要否の判断基準も無く、個人の判断で実施してきた。今回、長年の課題である本作業の削減を目的とし、活動した事例を発表する。</p> <p>&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</p>	事例4	<p><b>用役TMI活動による設備管理強化</b></p> <p>東レ株式会社 石川工場 工務保全室動力G 室員</p> <p style="text-align: right;">東 厚志</p> <p>東レで展開している工程安定化活動(TMI)の中で現場を徹底的に確認し故障を想定した部品リストを整備し故障発生前に点検・修理を展開、またDX活用による自動化や情報共有を実施した事例を発表する。</p> <p>&lt;発表キーワード&gt; ● 設備の信頼性向上 ● 予知保全・予防保全 ● デジタルを利用した改善</p>
特別企画1~3	<p><b>現在調整中</b></p>		