

参加料	
<b>早期割引料金</b> 〈5月28日(火)まで ※キャンセル不可〉	
会員(正会員・事業所会員) JMA法人会員・協賛団体会員	一般価格
14,040円(税込み) <small>(本体価格13,000円 消費税1,040円)</small>	18,360円(税込み) <small>(本体価格17,000円 消費税1,360円)</small>
<b>通常料金</b> 〈5月29日(水)~当日 ※キャンセル可(下記規定)〉	
会員(正会員・事業所会員) JMA法人会員・協賛団体会員	一般価格
16,200円(税込み) <small>(本体価格15,000円 消費税1,200円)</small>	20,520円(税込み) <small>(本体価格19,000円 消費税1,520円)</small>

※早期割引申込み分のキャンセルは、致しかねます  
※上記参加料にはテキスト代・昼食代が含まれています

●会員ご入会の有無につきましては、下記HPにてご確認ください  
<http://www.jipm.or.jp/memberlist/>  
 公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会HP  
[https://www3.jma.or.jp/jma-member/list\\_new/n\\_member\\_list.php](https://www3.jma.or.jp/jma-member/list_new/n_member_list.php)  
 一般社団法人 日本能率協会HP

会員以外の方は、この機会にぜひ当会へのご入会をご検討ください

**ご注意・お願い**

・天変地変や伝染病の流行、研修会場・輸送等のサービスの停止、官公庁の指示等の、当会が管理できない事由によるイベントの内容変更・中止のため生じたお客様の損害については、当会ではその責任を負いかねます  
 ・録音・録画に使用する機材の持込みをお断りいたします

会場案内の地図は、受付票・請求書をお送りする際に、同封いたします

**参加申込み方法**

・下記申込み書に必要事項を記入のうえ、ファクシミリにてご送付ください。電話での申込みは受け付けておりません  
 ・開催の約2週間前より、派遣窓口担当者様あてに受付票・会場案内と請求書を送付します。請求書が届き次第、当会指定の銀行口座にお振り込みください。なお、振込み手数料は貴社にてご負担ください。また、お支払いは原則として開催後1ヶ月以内にお断りいたします

**お申込み先**

●申込みの確認は、TEL 048-470-3710までお願いいたします  
**株式会社アイ・イーシー 通信教育・セミナー受付センター**  
**FAX:048-470-2702**  
※当会ではセミナー・イベントの申込手続きに関する業務を株式会社アイ・イーシーへ委託しております

**お問い合わせ先**

●内容についてのお問い合わせは、中部事務所までお願いいたします  
**公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 中部事務所**  
**TEL:052-561-5634**  
**Mail:jipmchuubu@jipm.or.jp**

**キャンセル規定**

・参加予定の方が当日参加できない場合は代理の方がご参加ください。代理の方の参加も不可能な場合は、下記の規定によりキャンセル料を申し受けます(キャンセルはファクシミリでのみ申し受けます)  
 ・開催当日および前日の参加取消し・・・参加料全額(参加料入金済の場合、返金いたしません)  
 ・開催の2日前～7日前の参加取消し・・・参加料の30%(参加料入金済の場合、70%を返金いたします)  
 \*いずれも土日曜・祝祭日を含みません

**【活動事例発表会】とは** 日本プラントメンテナンス協会では、1973年より毎年6月を「全国設備管理強調月間」として、設備管理意識の啓発・高揚に努めております。この一環として全国7地区8会場にて活動事例発表会を開催します。本大会では、日頃のモノづくり現場における改善活動の成果を企業様にご発表いただき、職場の活性化と、地域企業様の発展に寄与することをめざします。

# 活動事例発表会 2019 中部地区大会

【主催】公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会  
 【後援】経済産業省、厚生労働省、環境省、愛知県、広島県、福岡県 \*現在、申請中

【協賛団体】公益社団法人化学工業会、一般財団法人省エネルギーセンター、公益社団法人全日本能率連盟、一般社団法人中部産業連盟、一般財団法人日本科学技術連盟、一般社団法人日本化学工業協会、一般財団法人日本規格協会、一般社団法人日本産業機械工業会、公益財団法人日本生産性本部、一般社団法人日本設備管理学会、一般社団法人日本鉄鋼連盟、一般社団法人日本能率協会、日本メンテナンス工業会、公益社団法人大阪府工業協会、関西化学工業協会、公益社団法人山陽技術振興会、中国地区品質経営協会、一般社団法人富山県アルミ産業協会、一般社団法人富山県機電工業会、一般社団法人富山県経営者協会、一般社団法人北海道機械工業会、地方独立行政法人北海道立総合研究機構 工業試験場、一般社団法人みやぎ工業会、山口県高圧ガス保安協会、公益財団法人やまぐち産業振興財団

変化の時こそ現場の力がものを言う!!

2019年  
**6月12日[水]**  
10:00-16:45

発表数 **43** 事例を予定!!

**会場** 名古屋国際会議場  
(愛知県名古屋市熱田区)

**ご発表予定企業様**  
 愛三工業、アイシン・エイ・ダブリュ、アイシン精機、アイシン高丘、愛知製鋼、小島プレス工業、サントリープロダクツ、敷島製パン、昌和合成、大同特殊鋼、大同分析リサーチ、大豊工業、大和化成工業、デンソー、東海興業、東海理化、東久東シ、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、日本ガイシ、日本製鉄、古河電気工業、フレックスキャンパス、明和工業、ヤマハ発動機、横浜ゴム (敬称略・50音順)

参加申込み書

(注)太線の枠内をご記入ください 請求書と受付票は、派遣窓口担当者様あてに送付いたします。それ以外をご希望の場合は備考欄にご記入ください。

MA-1015 <b>活動事例発表会 2019 中部地区大会</b> <b>開催日: 2019年6月12日(水)</b>		備考欄 (連絡・希望事項・協賛団体名)	
<input type="checkbox"/> 内にシ印でチェックをお入れください <input type="checkbox"/> 会員(正会員・事業所会員) <input type="checkbox"/> 協賛団体会員 <input type="checkbox"/> JMA 法人会員 <input type="checkbox"/> 一般			
ふりがな		ふりがな	
会社名		事業場名	
所在地	〒 -		
	TEL ( ) -	FAX ( ) -	
ふりがな		所属 役職名	
派遣窓口 担当者名			
E-mail	@		
※上記参加料にてご確認ください			
@	円(税込み)	×	名
合計		円(税込み)	
	受付	登録	発送

■個人情報の取扱いについて  
 ご記入いただいた個人情報は、当大会の運営・管理・資料送付、出欠の確認等に利用いたします。また、後日、当会より事業・サービス・セミナー等のご案内を送付させていただく場合がございます。当会は、ご提供いただいた個人情報を当会のプライバシーポリシーに則って安全対策を施し適切に管理いたします。当会のプライバシーポリシー、個人情報の開示・訂正・削除等の詳細につきましては、当会ホームページ(<http://www.jipm.or.jp/>)をご覧ください。

# 活動事例発表会2019 中部地区大会

6月12日(水) 名古屋国際会議場

受付：レセプションホール前 9:30～

時間	A会場 1号館レセプションホール	B会場 2号館：222・223会議室	C会場 2号館：224会議室	D会場 2号館：232・233会議室	E会場 2号館：234会議室
10:00	開 会 あ い さ つ (各会場)				
10:10	<b>A-1 大物ギヤ研削工程 調整ロス低減活動</b> ～ドレス合わせのコンコツ排除による 歯形うねり発生"ゼロ"への挑戦～ アイシン・エイ・ダブリュ(株) 第1工場 製造部 F加工グループ 工長 永坂 匠	<b>B-1 連続生産部門における働き方改革</b> ～徹底した作業ロス排除による価値時間創出～ サントリーブプロダクツ(株) 木曾川工場 D製造グループ 河原 悟	<b>C-1 インジェクタ加工ライン</b> PQタイム活用による設総率向上活動 (株)デンソー 善明製作所 ディーゼル噴射製造部 インジェクタ1工場 生産11課 班長 佐藤 研次	<b>D-1 僕も早く1人前の保全員になりたい</b> ～職場先輩との2人3脚～ 豊田合成(株) 稲沢工場 IE製造部 製造技術2課 第2保全係 藏元 謙一 服部 修平	<b>E-1 挑戦!!プラテン補修内製化</b> ヤマハ発動機(株) 保全技術部磐田 保全推進課 加工係 熊田 知也
10:30	<b>A-2 目指せ! ロスゼロ、</b> Webカメラで手順遵守 (手順追尾システム) 小島プレス工業(株) 高岡工場 高岡部品部 生産3課 組長 松井 幹尚	<b>B-2 TPM活動の活性化</b> ～極めようオペレーターへの自主保全～ (株)大同分析リサーチ 工程分析試験事業部 知多分析試験室 伊藤 彰	<b>C-2 TPS改善とからくりの融合による</b> 高効率、高品質化 東海興業(株) 本社工場 革新生産部 次長 間瀬 昇一	<b>D-2 目指せCO2・エネルギー単位の削減!!</b> ～私達のステップアップに繋がった 省エネ活動～ 古河電気工業(株) 三重事業所 AT製造部 設備技術課 水野 智彦	<b>E-2 探傷機器の温度上昇抑制による</b> 故障低減活動 愛知製鋼(株) 設備技術部 鋼材設備課 原 和也
11:00	<b>A-3 汚泥含水率低減による産廃費用削減</b> 東レ(株) 名古屋事業場 製造部 第3合成課 関谷 洸	<b>B-3 磁石成形7号ライン</b> 線状ヨークキズ防止対策 愛知製鋼(株) 関工場 磁石製造課 関森 祐輝	<b>C-3 設備総合効率の追求</b> "仕終わり作業改善" 大和化成工業(株) 本社工場 製造部 生産1課 生産係 一般 三浦 祥太	<b>D-3 流量測定機CBM化の推進</b> ～状態監視によるライン停止撲滅活動～ 愛三工業(株) 本社工場 工場管理部 製造技術課 保全係 鈴木 直人 黒宮 千夏子	<b>E-3 蒸気配管ドレン</b> 漏れ"0"への取り組み トヨタ車体(株) いなべ工場 工務部 動力課 高原 克弥
11:10	<b>A-4 後工程流出不良ゼロ</b> ヤマハ発動機(株) 車体製造部 生産1課第1工区 リーダー 渡辺 英二	<b>B-4 設備総合効率向上に向けての</b> 自主保全活動 アイシン高丘(株) 吉良工場 製造部 加工G加工2チーム加工21係 係長 尾崎 英基	<b>C-4 「変わろう!」「変えよう!」</b> 全員参加のTPM活動 大同特殊鋼(株) 知多帯鋼工場 冷延室製造係 班長 佐々木 権	<b>D-4 「すべてを止める!」</b> ビジョンが導く安全職場づくり (株)豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 TPM-G WL 田中 健一	<b>E-4 フェューエルチューブ自動Rライン</b> 設備総合効率向上活動 豊田合成(株) 平和町工場 FC製造部 製造技術1課 第12保全係 西村 和将
11:30	<b>A-5 PM材質への変革で止まらない現有ラインの実現</b> ～20年設総率95%に向けて～ (株)デンソー 大安製作所 パワトレインコンポーネント製造部 パワトレインコンポーネント3工場保全1課 内田 恭平	<b>B-5 バレルめっきZM-2ライン</b> 着色バスケット目詰まり対策 (株)東海理化 豊田工場 SAF第2生産部 部品3課 林 和宏	<b>C-5 手作業の自動化と</b> バランス効率改善による少人化 敷島製パン(株) 刈谷工場 製造五課 菓子一係 ロールケーキライン 班長 山中 勇	<b>D-5 金型コンコツ作業の標準化</b> アイシン精機(株) 車体商品本部 衣浦工場 製造G 金型保全係 職長 高橋 裕之	<b>E-5 意識改革で目指せ設備故障ゼロ</b> トヨタ自動車(株) 本社工場 鍛造部設備課 組長代行 相田 広之
12:00	昼 食 (お弁当配布場所：各会場前)				
12:10	<b>A-6 マシニングセンタスライド</b> 部品劣化診断の確立 ～3つの「しんか(進化・深化・芯化)」で品質故障ゼロへ挑戦～ (株)豊田自動織機 コンプレッサ事業部 大府工場 製造第二部 大府保全課 加工G 組長 阿部 稔	<b>B-6 自動ビス締め機の頻発停止低減</b> 昌和合成(株) 本社・三好工場 製造部 生産2課 高須 陸	<b>C-6 キズ不良対策</b> ～加工点へのこだわり～ ヤマハ発動機(株) 浜北製造部 生産課 第1工区 杉保 貴彦	<b>D-6 電気室防災活動</b> ～防災トラブル0 を目指して～ 日本製鉄(株) 名古屋製鉄所 設備部 製鋼整備室 橋本 拓馬	<b>E-6 保全が変えた現場の意識</b> ～小さな対策からはじまる 現場主体の自主保全への道～ 大豊工業(株) 細谷工場 グローバル生産支援部 保全課 新山 幸矢
12:30	<b>A-7 角度範囲外アラームの</b> 誤検知ゼロ化 横浜ゴム(株) 新城工場 切断工程 村田 誠	<b>B-7 材料キズ防止用ライダー寿命延長</b> 大同特殊鋼(株) 星崎工場 線材室 線材加工係 小出 宏志	<b>C-7 MP情報から荷姿設定の仕組み作りで</b> 変更0への挑戦 明和工業(株) 技術部 品質保証課 品質保証係 小杉 玲人	<b>D-7 排熱ボイラー薬注ポンプ 空汲み対策</b> ～閃きが救った薬品管理～ トヨタ車体(株) 吉原工場 工務部 動力課 古閑 悟	<b>E-7 重点格付けによる保全方式の確立</b> ～再発故障ゼロへの挑戦～ 東久(株) 犬山工場 コンプレッサ部品事業部 製造部 保全室 保全G 工長 山崎 恭平
13:15	<b>A-8 ファインレボ成形ライン</b> 設備総合効率の向上 アイシン精機(株) L&E商品本部 安城工場 製造G 工長 都築 博隆	<b>B-8 菓子パンラインの手余り時間のゼロ化</b> 敷島製パン(株) 犬山工場 製造三課 菓子パン三係 係長 大西 良博	<b>C-8 エネルギー供給設備 突発故障ゼロ</b> 日本ガイシ(株) 名古屋事業所 工務センター 工務G 保全技術係 山田 巧	<b>D-8 環境にやさしい会社を目指して</b> ～ペーパーロスへの取り組み～ (株)フレックスキャンパス 管理部 業務課 古川 麻香	<b>E-8 もう繰り返さない</b> ブレーキトラブル撲滅活動 日本製鉄(株) 名古屋製鉄所 設備部 冷延・めっき整備室 大曾 博希
13:35	<b>A-9 AGVバッテリー低下異常ゼロを目指して!</b> ～カッコいいお姉さんになりたい～ トヨタ自動車(株) 元町工場 車体部 成形課 板木 綾		<b>C-9 NC旋盤における極限MCTの追究</b> ～波形分析による速度低下ロスゼロへの挑戦～ アイシン・エイ・ダブリュ(株) 岡崎工場 製造部 S・Rキャリア加工グループ 工長 上田 智史	<b>E-9 若手でも出来る診断技術の開発</b> ～ベテラン作業者の「俺に任せろ」は「悪」?～ トヨタ紡織(株) 高岡工場 高岡製造部 設備保全室 高岡設備保全係 稲垣 龍之介	

## ◆特別招待発表 (15:15～15:40)

～2018年度 2大会連続入賞事例の発表～

◎活動事例発表会2018「優秀改善賞」受賞

◎優秀改善事例全国大会2018「大会特別賞」受賞

**A会場** 愛三工業(株) 安城工場  
モニタリングの活用で予防保全 CBM 化の推進

**C会場** (株)デンソー 幸田製作所  
老朽化設備劣化対応 診断、無線、IoT で繋げた故障低減活動  
～設備センシング手の内化への挑戦～

**E会場** アイシン・エイ・ダブリュ(株) 岡崎工場  
アクションカメラを活用した加工点研究  
～安全最優先の設備仕様における加工点の見える化～

## ◆表彰式 (レセプションホール) 15:55～16:30

- ◇大会実行委員長あいさつ
- ◇全国設備管理強調月間 中部地区の入選者表彰
- ◇優秀改善賞・奨励賞の発表・表彰

## ◆閉会あいさつ (レセプションホール)

大会実行委員長  
愛知製鋼(株)  
石神 隆志  
司 会  
愛知製鋼(株)  
木原 一馬



# 発表概要

A会場 (1号館レセプションホール)	B会場 (2号館：222・223会議室)	C会場 (2号館：224会議室)
<p><b>A-1</b> <b>大物ギヤ研削工程 調整ロス低減活動</b> ～ドレス合わせのカンコツ排除による歯形うねり発生"ゼロ"への挑戦～</p> <p><b>運転・製造</b> アイシン・エイ・ダブリュ(株) 第1工場 製造部 F加工グループ 工長 <b>永坂 匠</b></p> <p>調整ロスの主要因である「歯形うねり」を撲滅させるため、原理・原則に基づきメカニズムを解析すると「カンコツ」による段取り作業のばらつきの影響が見えてきた。調整ロス低減のため、ばらつきの出ない作業を追求したことで生産性向上に結びつけた事例を紹介する</p>	<p><b>B-1</b> <b>連続生産部門における働き方改革</b> ～徹底した作業ロス排除による価値時間創出～</p> <p><b>運転・製造</b> サントリープロダクツ(株) 木曾川工場 D製造グループ <b>河原 悟</b></p> <p>サントリーの清涼飲料を生産している木曾川工場では様々な「働き方改革」に取り組んでいる。今回連続生産部門において「徹底した作業ロス排除とマルチオペレータ化」によりメンバーに新たな「価値時間創出」を可能にさせた事例を紹介する</p>	<p><b>C-1</b> <b>インジェクタ加工ライン</b> PQタイム活用による設総率向上活動</p> <p><b>運転・製造</b> (株)デンソー 善明製作所 ディーゼル噴射製造部 インジェクタ1工場 生産11課 班長 <b>佐藤研次</b></p> <p>製造部では、三位一体の活動で故障を低減し設総率向上を図ってきた。世界と戦える高稼働ラインに向け現場がやるべき事を拡大し、PQタイムにメンテナンス業務を取り込んだ事例を紹介。※PQタイムとは毎日決められた時間に全員参加で行う管理活動</p>
<p><b>A-2</b> <b>目指せ! ロスゼロ、Webカメラで手順遵守</b> (手順追尾システム)</p> <p><b>運転・製造</b> 小島プレス工業(株) 高岡工場 高岡部品部 生産3課 組長 <b>松井幹尚</b></p> <p>ビス締め作業を順番どおりに組付しないと不良の恐れがあるが確認方法がなかった。解決策として安価にできる「Webカメラ」、「PC」と「内製プログラム」を使い、組付順番を追尾監視することが可能になり全数検査を廃止、生産効率5%向上と省人化(1人)を達成した事例を紹介する</p>	<p><b>B-2</b> <b>TPM活動の活性化 ～極めようオペレーターの自主保全～</b></p> <p><b>運転・製造</b> (株)大同分析リサーチ 工程分析試験事業部 知多分析試験室 <b>伊藤 彰</b></p> <p>TPM活動は安全、品質、識別とも深く関係する基礎的なもの。そして現場の作業者が主体となって行うことが求められる。しかし高生産のなか現場に無理を押しつけては活動が行えず停滞する。そこでいかに現場に根付いた活動にすべく組織作りし活動を行ったかの事例を紹介する</p>	<p><b>C-2</b> <b>TPS改善とからくりの融合による高効率、高品質化</b></p> <p><b>運転・製造</b> 東海興業(株) 本社工場 革新生産部 次長 <b>間瀬昇一</b></p> <p>①活動のねらい:TPS改善とからくりの融合により作業負荷を増やさず高効率、高品質化を目指す ②目標:クレーム0、省人12名 ③経緯:200%検査、300%検査と検査工数を増やしても、不良品の流出が止まらず、検査工数も増えて損益を圧迫していた。そこでSOSが出ていざUSAまで向かって、改善に取り組んだ。 ④成果:見事12名の省人とクレーム0達成</p>
<p><b>A-3</b> <b>汚泥含水率低減による産廃費用削減</b></p> <p><b>運転・製造</b> 東レ(株) 名古屋事業場 製造部 第3合成課 <b>関谷 洸</b></p> <p>汚泥の凝集メカニズムを元にラボ実験を通じて最適な凝集剤の添加量を見出し、定量的な運転条件として管理したことで、過剰に添加していた凝集剤起因による汚泥の乾燥不良が無くなり含水率の低減による産廃費用の削減を達成した事例を紹介する</p>	<p><b>B-3</b> <b>磁石成形7号ライン 線状ヨークキズ防止対策</b></p> <p><b>運転・製造</b> 愛知製鋼(株) 関工場 磁石製造課 <b>関森祐輝</b></p> <p>磁石成形ラインで発生する線状さび防止0を狙った活動。ひとたびこのキズが発生すると1人10時間の目視再検査という付加価値の無い作業が発生する。活動は目標達成。空いた時間を故障ロス低減活動に充てられるようになった事例を紹介する</p>	<p><b>C-3</b> <b>設備総合効率の追求“仕終わり作業改善”</b></p> <p><b>運転・製造</b> 大和化成工業(株) 本社工場 製造部 生産1課 生産係 一般 <b>三浦祥太</b></p> <p>2018年課方針の設備総合効率89%以上に向け、「仕終わり作業」をターゲットとしたことで、保全作業者と箱替え作業者がそれぞれの作業を分析し、お互いにスキルアップしながら改善に取り組んだ活動を紹介する</p>
<p><b>A-4</b> <b>後工程流出不良ゼロ</b></p> <p><b>運転・製造</b> ヤマハ発動機(株) 車体製造部 生産1課第1工区 リーダー <b>渡辺英二</b></p> <p>200tPGプレスラインの後工程流出不良対策を進めてきた。年々後工程流出不良は減少している中、錆不良は横ばいであった。その為、選別や修正ロスが発生し後工程(お客様)にも迷惑を掛けていた。錆不良に着目し、発生メカニズムから分析し改善活動を実施してきた事例を紹介する</p>	<p><b>B-4</b> <b>設備総合効率向上に向けての自主保全活動</b></p> <p><b>運転・製造</b> アイシン高丘(株) 吉良工場 製造部加工G加工2チーム加工21係 係長 <b>尾崎英基</b></p> <p>私たちの職場ではプレーキディスクを生産している。現在稼働中のラインで新製品の加工も始まり仕掛け品変更も行われるなか、ロス時間が増え生産性が落ち込んでしまった。そこで製造グループ全体で生産性向上活動に取り組んだ。その中で今回私たち製造チームが進めてきた「自主保全活動」を紹介する</p>	<p><b>C-4</b> <b>「変わろう!」「変えよう!」全員参加のTPM活動</b></p> <p><b>運転・製造</b> 大同特殊鋼(株) 知多帯鋼工場 冷延室製造係 班長 <b>佐々木 権</b></p> <p>私達の職場は以前、保全班が主にTPM活動を行っていた。しかし、時が経ち保全班が廃止され、TPM風土が薄れていった。そこで、①TPM活動のあるべき姿を学び②作業者全員のTPM意識の更なる底上げ③維持・継続のための仕組みづくりを実施するために、工場全体で取り組んだ事例発表をする</p>
<p><b>A-5</b> <b>PM体質への変革で止まらない現有ラインの実現</b> ～20年設総率95%に向けて～</p> <p><b>運転・製造</b> (株)デンソー 大安製作所 パワートレインコンポーネント製造部パワートレインコンポーネント3工場保全1課 <b>内田恭平</b></p> <p>設総率95%達成に向け、BM発生前にPMを行うことが課題である。その達成には全ラインへ短時間で展開できる予防の仕組みが必要であり、新たな診断技術の導入を工場の総力で推進し課題を克服した</p>	<p><b>B-5</b> <b>バレルめっきZM-2ライン 着色バスケット目詰まり対策</b></p> <p><b>運転・製造</b> (株)東海理化 豊田工場 SAF第2生産部 部品3課 <b>林 和宏</b></p> <p>着色バスケットの目詰まりにより品質の不具合が発生。また液の持ち出しにより、薬品の使用量の増加や、排水処理の負荷の上昇など様々な問題の要因となる。着色バスケットの管理において、発生メカニズムなどを学びながら、補修コストも含め効率よく、常時正常な状態で管理する最善の方法を追求した事例を紹介する</p>	<p><b>C-5</b> <b>手作業の自動化とバランス効率改善による少人化</b></p> <p><b>運転・製造</b> 敷島製パン(株) 刈谷工場 製造五課 菓子一係 ロールケーキライン 班長 <b>山中 勇</b></p> <p>定員が多く掛かる製品が発売となった。手作業の自動化と、バランス効率に着目した生産能力や設備改善により3名の少人化に成功した事例を紹介する</p>
<p><b>A-6</b> <b>マシニングセンタスライド部品劣化診断の確立</b> ～3つの「しんか(進化・深化・芯化)」で品質故障ゼロへ挑戦～</p> <p><b>工務・保全</b> (株)豊田自動織機 コンプレッサ事業部 大府工場 製造第二部 大府保全課 加工G 組長 <b>阿部 稔</b></p> <p>設備点検でボールバースシステムを使用した動的精度診断により、スライド部品の磨耗劣化状態を定量的に測定、閾値を設定して計画的に部品交換を行う事で突発的な品質故障を防止した。さらに見える化されたデータと故障部品を解析する事により強制劣化原因も追究・対策し、予防保全のレベル向上を進めた事例を紹介する</p>	<p><b>B-6</b> <b>自動ビス締め機の頻発停止低減</b></p> <p><b>運転・製造</b> 昌和合成(株) 本社・三好工場 製造部 生産2課 <b>高須 陸</b></p> <p>自動ビス締め機において発生する頻発停止を、発生箇所・発生要因をサークル活動を通じて発見・対策してきた事例を紹介する</p>	<p><b>C-6</b> <b>キズ不良対策 ～加工点へのこだわり～</b></p> <p><b>運転・製造</b> ヤマハ発動機(株) 浜北製造部 生産課 第1工区 <b>杉保貴彦</b></p> <p>MCクランクの永遠のテーマだったキズ不良(発生)を少しでも減らすためデータ収集と地道な努力や皆の協力を基に活動を行ってきた。加工点にこだわり妥協せず最後まで対策した事例を紹介する</p>
<p><b>A-7</b> <b>角度範囲外アラームの誤検知ゼロ化</b></p> <p><b>運転・製造</b> 横浜ゴム(株) 新城工場 切断工程 <b>村田 誠</b></p> <p>曉サークルは、推進責任者、リーダーを中心に、メンバー全員で、1000件を超えるチョコ停件数の「ゼロ化」を達成した!切断工程で長年に渡り諦められて来た問題をあえて選定し、有言実行で「ゼロ化」を達成した事に、上司は、驚かされた!今迄の経験を活かし、自主保全サークルでも、計画保全、品質保全に劣らない活動が出来る事を証明してくれた事例を紹介する</p>	<p><b>B-7</b> <b>材料キズ防止用ライダー寿命延長</b></p> <p><b>運転・製造</b> 大同特殊鋼(株) 星崎工場 線材室 線材加工係 <b>小出宏志</b></p> <p>回転炉床式熟処理炉は材料を直接炉床に置いて熟処理していたが、材料に接触キズが入る影響でライダー(ドーナツ型敷板)を使用している。しかし材料の重みや熱影響による変形・肥大が発生するため、交換周期が短くコスト増となっていた。そこで、さまざまな改善を検討・実行したことでコスト削減と品質向上が実現した改善事例を紹介する</p>	<p><b>C-7</b> <b>MP情報から荷姿設定の仕組み作りで</b> 変更0への挑戦</p> <p><b>品質保証</b> 明和工業(株) 技術部 品質保証課 品質保証係 <b>小杉玲人</b></p> <p>製品納入時、荷姿により製品にキズついてしまう不具合がお客様にて発生したことから「荷姿による不具合撲滅」を目標に、キズ発生メカニズムから調べ対策し、今後のためへ仕事の仕組みに落とし込んだ事例を紹介する</p>
<p><b>A-8</b> <b>ファインレボ成形ライン設備総合効率の向上</b></p> <p><b>運転・製造</b> アイシン精機(株) L&amp;E商品本部 安城工場 製造G 工長 <b>都築博隆</b></p> <p>混練工程におけるジェル材粘度の見える化により、1.パージロスを低減 2.速度低下ロスを低減した事例を紹介する</p>	<p><b>B-8</b> <b>菓子パンラインの手余り時間のゼロ化</b></p> <p><b>運転・製造</b> 敷島製パン(株) 犬山工場 製造三課 菓子パン三係 係長 <b>大西良博</b></p> <p>生産量の減少により、増加していた手余り時間のゼロ化を目指して、「サンドロール」等を生産している菓子パンラインで「スナックパン」の生産ができるようにラインのマルチ化に取り組んだ事例を紹介する</p>	<p><b>C-8</b> <b>エネルギー供給設備 突発故障ゼロ</b></p> <p><b>運転・製造</b> 日本ガイシ(株) 名古屋事業所 工務センター 工務G 保全技術係 <b>山田 巧</b></p> <p>エネルギー供給設備の老朽化により、突発故障・警報が増加すると共に、保全担当の若返りも重なり、対応に苦慮している。今回、小集団活動により予防保全強化と若手の知識向上を図った改善事例を紹介する</p>
<p><b>A-9</b> <b>AGVバッテリー低下異常ゼロを目指して!</b> ～カッコいいお姉さんになりたい～</p> <p><b>運転・製造</b> トヨタ自動車(株) 元町工場 車体部 成形課 <b>板木 綾</b></p> <p>パンパー製造ラインにおいて部品供給の為、物流AGVを使用慢性的なバッテリー低下異常が問題になっている。新人リーダーが保全改善を学びながらチーム一丸となり、バッテリー低下異常を撲滅させた活動事例を紹介する</p>		<p><b>C-9</b> <b>NC旋盤における極限MCTの追究</b> ～波形分析による速度低下ロスゼロへの挑戦～</p> <p><b>運転・製造</b> アイシン・エイ・ダブリュ(株) 岡崎工場 製造部 S・Rキャリア加工グループ 工長 <b>上田智史</b></p> <p>最速切削加工ラインであるB2シリンダー工程の課題であった速度低下ロスを0.01秒単位まで拘り、新しい見える化ツールを用いて動作改善を行い設備総合効率向上に繋げた事例を紹介する</p>



# 発表概要

D会場 (2号館：232・233会議室)		E会場 (2号館：234会議室)		特別招待発表 (15:15～15:40)		
<b>D-1</b>	<b>僕も早く1人前の保全員になりたい ～職場先輩との2人3脚～</b> <b>工務・保全</b> 豊田合成(株) 稲沢工場 IE製造部 製造技術2課 第2保全係 <b>藏元謙一</b> <b>服部修平</b> 一人前の保全マンに育てるには、どうしても年数がかかる。今の若者を如何に、早く且つモチベーションを落とさず教育するにはどうしたら良いのか。時代にあった教育方法を、模索した活動事例を紹介する	<b>E-1</b>	<b>挑戦!!プラテン補修内製化</b> <b>工務・保全</b> ヤマハ発動機(株) 保全技術部磐田 保全推進課 加工係 <b>熊田知也</b> ダイキャストマシンの製品不具合に対し今までの保全は不具合箇所を知りながらも暫定処置、点検しかできなかった。恒久対策するには高額な修繕費でメーカーに頼らざるを得なかった。そこで保全のやり方を改革するべく、加工保全と鑄造保全とが協力をし今までできなかった補修工事に挑戦。新たな溶接、加工技能を身につけ補修工事の内製化で組織力を向上させコスト削減を実現した事例を紹介する	<b>～2018年度 2大会連続入賞事例の発表～</b> <b>◎活動事例発表会2018「優秀改善賞」受賞</b> <b>◎優秀改善事例全国大会2018「大会特別賞」受賞</b>		
<b>D-2</b>	<b>目指せCO2・エネルギー原単位の削減!! ～私達のステップアップに繋がった省エネ活動～</b> <b>工務・保全</b> 古河電気工業(株) 三重事業所 AT製造部 設備技術課 <b>水野智彦</b> 省エネ活動を進めるにあたり、現状が当たり前だという意識をリセットし、新たな気持ちで挑むこととし、空調設備の基本仕様から見直しを行い改善を行った。知恵、知識、チームワークが向上し、ワクワクしながら活動に取り組み、成長した成果を報告する	<b>E-2</b>	<b>探傷機器の温度上昇抑制による故障低減活動</b> <b>工務・保全</b> 愛知製鋼(株) 設備技術部 鋼材設備課 <b>原 和也</b> 担当設備である探傷機器の故障が多く、従来からメーカー対応で修理しており、修復時間が長い。組織を改編して探傷機器の保全強化を図った。故障低減活動を通じて、放熱・冷却の重要性が判り、さらに活動を展開。大幅な故障低減に成功した事例を紹介する	<b>A会場</b>	<b>愛三工業(株) 安城工場</b> モニタリングの活用で予防保全 CBM 化の推進	
<b>D-3</b>	<b>流量測定機CBM化の推進 ～状態監視によるライン停止撲滅活動～</b> <b>工務・保全</b> 愛三工業(株) 本社工場 工場管理部 製造技術課 保全係 <b>鈴木直人</b> <b>黒宮千夏子</b> (EGRバルブ)流量測定機の安定可動を狙いとして、設備センシングを活用し、モニタリング・状態監視を行い、ライン停止“ゼロ”を目指した、流量測定機のCBM化活動について紹介する	<b>E-3</b>	<b>蒸気配管ドレン漏れ“0”への取り組み</b> <b>工務・保全</b> トヨタ車体(株) いなべ工場 工務部 動力課 <b>高原克弥</b> ボイラー設備で製造した蒸気を工程へ供給する配管より蒸気漏れが発生し件数が増加していた。蒸気漏れ発生メカニズムを解析し、徹底した真因追及による蒸気漏れゼロへの拘りと若手を中心とした改善による「異常の見える化」及び人材育成に繋がった事例を紹介する	<b>C会場</b>	<b>(株)デンソー 幸田製作所</b> 老朽化設備劣化対応 診断、無線、IoT で繋げた故障低減活動 ～設備センシング手の内化への挑戦	
<b>D-4</b>	<b>「すべてを止める！」 ビジョンが導く安全職場づくり</b> <b>工務・保全</b> (株)豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 TPM-G WL <b>田中健一</b> 安全な職場構築を目指し、本音のヒアリングを通じた課題に対して保全安全ビジョン「すべてを止める!!」を掲げ、「設備」・「ルール」・「人」3チームで職場改善をおこなった活動事例を報告する	<b>E-4</b>	<b>フューエルチューブ自動Rライン 設備総合効率向上活動</b> <b>工務・保全</b> 豊田合成(株) 平和町工場 FC製造部 製造技術1課 第12保全係 <b>西村和将</b> 生産性向上を目的に保全のミッションである設備故障、頻発停止対策に重点を置き、不具合の要因を徹底的に調査、解析し、発生メカニズムを皆で理解した上で是正・改善を行い、設備総合効率を向上させた事例を紹介する	<b>E会場</b>	<b>アイシン・エイ・ダブリュ(株) 岡崎工場</b> アクションカメラを活用した加工点研究 ～安全最優先の設備仕様における加工点の見える化～	
<b>D-5</b>	<b>金型カンコツ作業の標準化</b> <b>工務・保全</b> アイシン精機(株) 車体商品本部 衣浦工場 製造G 金型保全係 職長 <b>高橋裕之</b> ドアハンドル樹脂成形では製品が収縮により意匠面が凹んでしまうため、量産前にそれを見込んで金型意匠面を手作業でつくり込まなければならない。この作業は熟練者のカンコツを要するため技術の伝承に時間がかかっていた。そこで、カンコツによる技能を細かく解析し標準化に落とし込むことで、若手社員育成の早期化を図った。その事例を紹介する	<b>E-5</b>	<b>意識改革で目指せ設備故障ゼロ</b> <b>工務・保全</b> トヨタ自動車(株) 本社工場 鍛造部設備課 組長代行 <b>相田 広之</b> 連続3交替の生産現場のため、保全の手を入れる時間の確保ができなかった。そのため、慢性的に故障が発生していることから、保全の効率化を現場と一緒に進め設備故障ゼロに向けた取り組みを実践した事例を紹介する	<b>全国設備管理強調月間中部地区実行委員</b> (敬称略)		
<b>D-6</b>	<b>電気室防災活動 ～防災トラブル0 を目指して～</b> <b>工務・保全</b> 日本製鉄(株) 名古屋製鉄所 設備部 製鋼整備室 <b>橋本拓馬</b> 防災トラブルゼロを目指し私達の弱点を、“心・技・体”で分析。「守れ!!電気室」を合言葉に活動に取り組み「点検技術異常発見方法の確立!!」「防災実力向上!!」私達の成長の軌跡を報告する	<b>E-6</b>	<b>保全が変えた現場の意識 ～小さな対策からはじまる現場主体の自主保全への道～</b> <b>工務・保全</b> 大豊工業(株) 細谷工場 グローバル生産支援部 保全課 <b>新山幸矢</b> 故障の多い設備に対し改善を進める中で品質も安定した。改善が進んでいくと“自分の設備は自分で守る”という意識が芽生え、自主保全活動も積極的に実施してくれるようになり、設備保全の大切さが伝わり保全メンバーの負担軽減にもつながった活動について報告する	委員 長	愛知製鋼(株)	石神隆志
<b>D-7</b>	<b>排熱ボイラー薬注ポンプ 空汲み対策 ～閃きが救った薬品管理～</b> <b>工務・保全</b> トヨタ車体(株) 吉原工場 工務部 動力課 <b>古閑 悟</b> ボイラー設備の薬品が慢性的に空汲みをしている状況に、ありがちな不具合現象だからと放置せず、真因追及を進める上で、設備点検のあるべき姿にも立ち返り、不具合対策と改良保全を兼ね揃えた改善活動を報告する	<b>E-7</b>	<b>重点格付けによる保全方式の確立 ～再発故障ゼロへの挑戦～</b> <b>工務・保全</b> 東久(株) 犬山工場 コンプレッサ部品事業部 製造部 保全室 保全G 工場 <b>山崎恭平</b> 従来の活動では予防保全登録に対する基準がなく、個々の判断で登録有無を決定していた。そのため本来登録が必要な項目が抜け落ち、再発故障する結果となっていた。本テーマでは判定基準を決め、再発故障ゼロに向けた活動を愚直に行った事例を紹介する	副委員 長	愛知製鋼(株)	木原一馬
<b>D-8</b>	<b>環境にやさしい会社を目指して ～ペーパーロスへの取り組み～</b> <b>工務・保全</b> (株)フレックスキャンパス 管理部 業務課 <b>古川麻香</b> 環境に悪影響を与えないように、会社として紙の使用枚数低減を掲げているが、私たちが所属する業務課は、他の課と比べて使用枚数が多く、一向に紙の使用枚数が減らない。紙の使用内容を現状把握し、TPMの観点から紙の使用枚数を低減できないか、紙を使用している作業をなくし工数低減出来ないか改善活動を行った事例を紹介する	<b>E-8</b>	<b>もう繰り返さない ブレーキトラブル撲滅活動</b> <b>工務・保全</b> 日本製鉄(株) 名古屋製鉄所 設備部 冷延・めっき整備室 <b>大曾博希</b> 小火発生要因の一つとしてブレーキトラブル起因によるものがある。ブレーキトラブル撲滅に向けて、係内全員が一丸となって取り組み一定の成果を得ると共に、更には若手技能向上にも繋がった活動を報告する	//	株式会社デンソー	藤原聖彦
		<b>E-9</b>	<b>若手でも出来る診断技術の開発 ～ベテラン作業者の「俺に任せろ」は“悪”？～</b> <b>工務・保全</b> トヨタ紡織(株) 高岡工場 高岡製造部 設備保全室 高岡設備保全係 <b>稲垣龍之介</b> 設備停止時間が低減できないか点検工数は増大。そこに輪をかけてベテラン作業者の異動が重なり、三重苦に、、、。ベテラン作業者のカン・コツを徹底的に数値化し標準化を図った。さらにそこから若手の力で自動診断まで構築した事例を紹介する	//	東レ(株)	田邊弥彦
				委員	豊田合成(株)	樋口登二
					トヨタ自動車(株)	神谷彰二
					日本製鉄(株)	神山知英
					愛三工業(株)	戸谷淳輝
					アイシン・エイ・ダブリュ(株)	三沢圭弘
					アイシン精機(株)	吉田昌弘
					アイシン高丘(株)	松本哲之
					出光興産(株)	佐古浩昭
					イビデン(株)	近藤光彦
					小島プレス工業(株)	河合茂実
					JFEスチール(株)	結城慶也
					(株)ジェイテクト	高橋哲也
					敷島製パン(株)	大岡博幸
					大同特殊鋼(株)	上堀靖志
					(株)東海理化	安井清充
					(株)豊田自動織機	浅井哲夫
					トヨタ車体(株)	安藤伸幸
					日本ガイシ(株)	波多野三夫
					ヤマハ発動機(株)	小栗律志
				(委員・会社名50音順・2019年4月現在)		

## 表彰式 (レセプションホール：15:55～16:30)

- ◇ 大会実行委員長あいさつ
- ◇ 全国設備管理強調月間 中部地区の入選者表彰
- ◇ 活動事例発表会2019 中部地区大会  
優秀改善賞・奨励賞の発表・表彰