

参加料

早期割引料金 〈6月4日(金)まで ※キャンセル不可〉	
当会正会員・協賛団体会員 13,650円(税込み) <small>(本体価格13,000円 消費税650円)</small>	左記会員外 15,750円(税込み) <small>(本体価格15,000円 消費税750円)</small>
通常料金 〈6月5日(土)～当日 ※キャンセル可(下記規定)〉	
当会正会員・協賛団体会員 15,750円(税込み) <small>(本体価格15,000円 消費税750円)</small>	左記会員外 17,850円(税込み) <small>(本体価格17,000円 消費税850円)</small>

・早期申込み分のキャンセルは、ご容赦ください
・上記参加料にはテキスト代・昼食代が含まれています

参加申込み方法

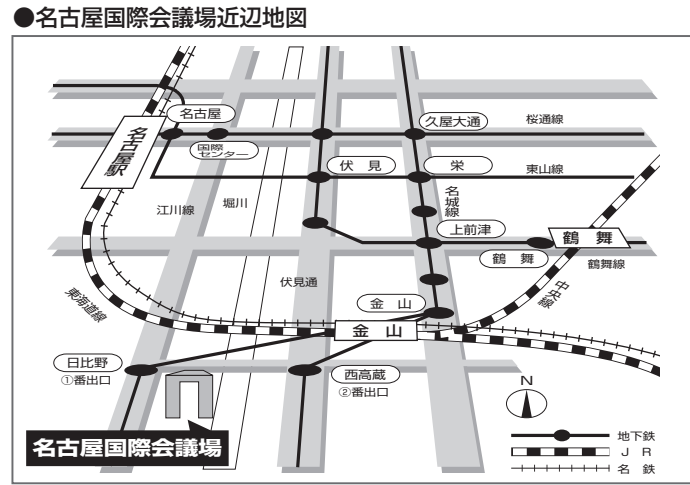
- ・下記申込み書に必要事項を記入のうえ、ファクシミリにてご送付ください。電話での申込みは受け付けておりません
- ・開催直前に申込みの方には、参加証をお送りできないことがあります。その場合は申込み時に電話で確認のうえ、ご来場ください
- ・開催の約2週間前より、派遣窓口担当者様あてに参加証・会場案内と請求書を送付します。請求書が届き次第、当会指定の銀行口座にお振り込みください。なお、振込み手数料は貴社にてご負担ください。また、お支払いは原則として開催前日までお願いいたします

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り、発表会の内容変更・中止のために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

■個人情報に関する取り扱いについて
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きます。
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。

会場案内



名古屋国際会議場 名古屋熱田区熱田西町 1-1 TEL(052)683-7711
(地下鉄「日比野」又は「西高蔵」下車徒歩約5分)

お申込みFAX送付先

社団法人 日本プラントメンテナンス協会 事業推進本部
FAX:0120-451-467 (または03-6409-2710)

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
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
FAX:052-581-7811

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

中部地区大会2010

活動事例発表会

第38回 全国統一スローガン

「伝える技術 育てる人材 みんなが主役のTPM®」

〈新日本製鐵 名古屋製鐵所 橋本純弥さん〉

日時	2010年6月18日(金) 9:55~16:10 (受付9:30~)
会場	名古屋国際会議場
プログラム	<ul style="list-style-type: none"> ●活動事例発表会 ●全国設備管理強調月間入選作品の表彰 ●優秀活動事例表彰
参加対象	<ul style="list-style-type: none"> ●設備管理部門の管理者・スタッフ ●設備管理部門の職組長 ●生産部門の第一線監督者 ●生産部門の作業長・職組長・班長および一般従業員 ●教育・人事・労務部門担当者およびスタッフ

開催にあたって

当会では、1973年より毎年6月を「全国設備管理強調月間」として、設備管理意識の高揚につとめて参りました。本月間は製造業に従事する経営者をはじめ、全従業員の設備管理意識を高め、設備のロスやムダを徹底的に排除し、設備の極限的活用を図ることにより、設備の総合的コストダウンならびに環境保全・災害防止に寄与することを目的としております。
本年も地区大会を、全国設備管理強調月間の記念行事として国内7地区で開催いたします。世界的にも高い評価を得ている日本の「設備管理」一。ぜひこの機会にご参加いただき、貴社の「モノづくり」の強化にお役立ていただければ幸いです。

主催：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(申請中)、厚生労働省、環境省(申請中)、岩手県、福岡県
協賛：財団法人省エネルギーセンター/社団法人全日本能率連盟/社団法人中部産業連盟
/財団法人日本科学技術連盟/社団法人日本化学工業協会/財団法人日本規格協会/社団法人日本産業機械工業会/社団法人日本自動車工業会/財団法人日本生産性本部/日本設備管理学会/社団法人日本鉄鋼連盟/社団法人日本能率協会/日本メンテナンス工業会

社団法人大阪府工業協会/財団法人沖縄県産業振興公社/社団法人山陽技術振興会/社団法人高岡アルミニウム懇話会/中国地区品質経営協会/社団法人富山県機電工業会/社団法人富山県経営者協会/社団法人北海道機械工業会/社団法人みやぎ工業会/山口県高圧ガス保安協会

「TPM」の商標、ロゴマークは、日本およびその他の国における社団法人日本プラントメンテナンス協会の登録商標または商標です。

参加申込み書

(注)太線の枠内をご記入ください 請求書と参加証は、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。

FQ-2111 中部地区大会 2010 活動事例発表会		開催日：2010年6月18日(金)	
<input type="checkbox"/> 内にレ印でチェックをお入れください <input type="checkbox"/> JIPM 正会員・協賛団体会員 <input type="checkbox"/> 左記会員外		備考欄 (連絡・希望事項)	
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		
派遣窓口	役職名		
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)	
お支払い予定日	月	日払 (貴社の事情により、開催後のお支払いとなる場合は記入してください)	
受付	登録	発送	

中部地区大会2010 活動事例発表会

6月18日(金) 名古屋国際会議場

受付：レセプションホール 9:30～

※プログラムにつきましては変更になる場合がございます。詳細につきましては当会ホームページをご参照ください。

時間	A会場 (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)
9:55	開 会 あ い さ つ (各 会 場)				
10:00	A-1 一番星にあこがれて ～おじいちゃん設備と歩むオペレータへの道～ (株)デンソー 西尾製作所 熱機器製造1部 2工場 生産10課 上野裕美	B-1 小型DMI成形機 ベアリングの計画保全 大和化成工業(株) 製造技術部 製造技術G 鋤柄慈行	C-1 基本を実践しステップアップした 私達のTPM活動 トヨタ自動車(株) 元町工場 総組立部 保全課 711組 チームリーダー 生田英明	D-1 コンバージングロールでの フィルム擦り傷の撲滅 旭化成ケミカルズ(株) 鈴鹿事業場 PSフィルム製造課 田中美行	E-1 戦乱を安泰の地に オヤジ軍団の絆で進めた頻発ロス低減活動 愛知製鋼(株) 知多工場 第2圧延課 班長 松田和雄
10:20	A-2 VCB投入不良「ゼロ」への取組み トヨタ車体(株) いなべ工場 工務部 動力課 森永徳之	B-2 プロジェクション溶接不良の低減 ミクニパーテック(株) 製造3GR 製造8チーム 42ブロック 班長 八木祐司	C-2 自前設備でロス改善!! 昌和合成(株) 三好工場 製造部 作業長 伊藤孝良	D-2 異種金属材料溶接の良品条件による 不具合撲滅 近藤工業(株) 自動車部品事業部 額田工場 製造課長代理 蒲池卓也	E-2 自主保全ステップ展開による、 ペレットマラーおよびその周辺の復元・改善 ユニオン昭和(株) 四日市工場 製造課 班長 上野幸生
10:45	A-3 自動化ラインにおける 定期診断の運用化 ヤマハ発動機(株) 本社工場 第1SyS部 設備技術課 石川芳城	B-3 (社内選考中) 豊橋精密工業(株)	C-3 全数良品工程活動①13S S/Cバリ不良対策 ②検査員教育による不良流出低減 (株)丸八塗装 本社工場 製造部 塗装2課 組長 平松将樹	D-3 材料ホッパー清掃のゴミ飛散防止 ブラマック(株) 中山工場 第2製造部 第2生産課 作業長 安藤雅明	E-3 防災対応力の強化!「敵(油)を逃がすな、 海を守れ」フェンスでガード!急げスキマー! カクタス産業(株) 海務課 海上係 (棧橋戦隊マリンジャー グループ) 主任 宮崎 智
11:10	A-4 みせよ線材魂! 5R大作戦 大同特殊鋼(株) 知多工場 圧延第二室線材係 佐藤 宏	B-4 上塗りブースロボット吸引異常対策 トヨタ車体(株) 吉原工場 塗装部 保全課 グループリーダー 利光 光	C-4 保全費管理のしくみづくり 愛三工業(株) 本社 生産企画部 生産調査室 椿井寿夫	D-4 壊させない! やったぞ渡りステージの破損ゼロ化 カクタス産業(株) 配油課 陸上係 (ローリーズ グループ) 鱈部真也	E-4 人材育成と設備安定化への挑戦 産業振興(株) 名古屋事業所 技術部 設備技術課 係長 杉浦保彦
11:40	A-5 若き保全マンの「0」への挑戦 豊田合成(株) 機能部品事業部 平和町工場 製造技術1課 12保全係 加藤貴士 大崎貴広	B-5 「良い物ができる活動」 パイプ曲げ工程 ワークヘッドの管理 (株)マルヤス長野 ステンレスグループ 班長 小澤 竜	C-5 リアサスペルト治具不良による ライン停止の撲滅 三菱自動車工業(株) 名古屋製作所 工作部 組立課 シャン係 富田潤史	D-5 ケチケチ大作戦 大同特殊鋼(株) 星崎工場 棒鋼室調質整備係 久保田光	E-5 金型ホットランナー 樹脂漏れ「ゼロ」への挑戦 日立金属(株) 桑名工場 プラスチックグループ 改善班 土井辰也
12:05	昼 食 (2号館 2階 B会場ロビー)				
13:00	A-6 (仮)「N・H・Kで危険を摘み取れ!」 (労災の潜在危険要因の発掘・排除活動) (株)ジャパンエナジー 知多製油所 製造課 操油係(わたしはカメ吉 グループ) 山代直樹	B-6 「知恵と工夫でまわすみんなのSDCAサイクル」 ～ドアー工程 蓋物ライン可動率の向上～ トヨタ自動車(株) 高岡工場 車体部 ボデー保全課 青木 繁	C-6 樹脂射出成形機30号工程 不良ゼロへの挑戦 豊田合成(株) ボディシーリング事業部 森町工場 G/R1課 第13G/R係 係長 小野広喜	D-6 「いまここにあるピンチを救え」 ワイヤーロープ取替外注工事費出費防止 愛知製鋼(株) 設備技術部 動力・ユーティリティ設備課 齋藤友昭	E-6 金型組付け作業における 価値作業の追求 アイシン高丘(株) 試作・工機工場 金型1係 係長 古賀雅人
13:20	A-7 ショットプラスト装置頻発停止件数低減 (株)豊田自動織機 トヨタL&Fカンパニー 製造部 保全課 堀田 暁	B-7 亜鉛鋳造部品の品質向上活動 (株)東海理化 音羽工場 SEC生技部 ダイカスト生技室 開発G 杉本 誠	C-7 歯車モノ創りの事業仕分け ヤマハ発動機(株) 本社工場 第3SyS部 生産1課 第2工区 太田 賢	D-7 凝集剤混合方法の見直しによる コスト削減 三菱化学(株) 四日市事業所 製造1部 環境クリーニンググループ 和田祐紀	E-7 9UP設備故障診断システムによる 重大故障の撲滅 大同特殊鋼(株) 知多工場 製造室 鍛造第一係 熱鍛部門 工長 鈴木尊之
13:45	A-8 リフロー炉計画保全活動 ～酸素濃度異常による長時間停止を無くす～ イビデン(株) 大垣中央事業場 PKG事業本部 第1事業部 設備管理グループ 設備管理2チーム 主任 安田正人	B-8 クーリングタワー制御改善による 省エネの実現 オスラム・メルコ(株) 掛川工場 製造部 工務課 生島敏光	C-8 品質保証レベル向上による 不良・クレームゼロ 敷島製パン(株) パスコ利根工場 製造二課 菓子パン五係 係長 宮田治彦	D-8 キュポラ ～安定生産の確立～ 日立金属(株) 桑名工場 第1製造グループ 第1製造係 鈴木雄大	E-8 ダイレクトクラッチ・ライン出来高向上 小島プレス工業(株) 下市場部品部 生産1課 第3作業係 小段拓史
14:15	A-9 製造・保全一体で取り組んだNO.1への挑戦 ～NZクランク チャンピオンライン活動～ トヨタ自動車(株) 上郷工場 第2エンジン製造部 保全改革係 谷口和秀	B-9 目指せ!新型検査装置点検工数 1/10への道 (株)デンソー 幸田製作所 電子製造部 第4生産技術室 保全課 中島辰雄	C-9 (仮)製造力育成を目指した 自主保全教育の実施 アイシン精機(株) (調整中)	D-9 俺の力でモールド故障をゼロにするぞ! RBMでなんとかなるか? 新日本製鐵(株) 名古屋製鐵所 設備部 製鋼設備課 連鑄機械設備係 渡辺謙太	E-9 12号槽高温ブローなんて大嫌い 三菱化学(株) 四日市事業所 ポリエステルセンター PETGr. パッチチーム 小島康宏
14:40	休 憩 (A会場もしくはD会場へ移動)				

◆特別招待発表 (14:50～15:20)

～2009年度 2大会連続受賞事例の招待発表～

◎TPM中部地区大会2009 「優秀改善賞」受賞

◎優秀改善事例全国大会2009 「大会特別賞」受賞

◇A会場(レセプションホール)

「危険が潜み入出荷棧橋! ヒヤリハットが生んだ安全改善!!」
カクタス産業(株)海務課 海上係 水上 尚人

◇D会場(232・233 会議室)

「DMI-ISP130 油圧ロット破断対策」
大和化成工業(株)
生技部技術開発 G 主任 岩瀬 正巳

◆表彰式 (レセプションホール) 15:30～16:10

◇大会実行委員長あいさつ

◇ポスター・標語・記念作文、中部地区入選者表彰

◇優秀活動事例の発表・表彰

大会実行委員長
豊田合成(株) 専務取締役
渋谷 裕一
司 会
豊田合成(株)
辻 精一

発表概要

A会場 (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)
A-1 一番星にあこがれて～おじいちゃん設備と歩むオペレータへの道～ (株)デンソー 西尾製作所 熱機器製造1部 2工場 生産10課 上野裕美 調整中	B-1 小型DMI成形機 ベアリングの計画保全 大和化成工業(株) 製造技術部 製造技術G 鋤柄慈行 つくるものをつくるの考え方から、社内開発の射出成形機 (DMI)の不具合対策を実施し、より良い成形機にしていく実践活動を通じて保全マンのスキルアップを図った改善事例。	C-1 基本を実践しステップアップした私達のTPM活動 トヨタ自動車(株) 元町工場 総組立部 保全課 711組 チームリーダー 生田英明 故障を徹底的に調べ、真因をつかみ、再発防止へ繋げることを繰り返しおこなって気付いた。本来やるべきことは、未然防止による故障ゼロ、今までを反省し全てを見切る原単位への取組みに移行。
A-2 VCB投入不良「ゼロ」への取組み トヨタ車体(株) いなべ工場 工務部 動力課 森永徳之 サークルの弱点である変台設備の技能向上を目標として、変台設備故障をテーマに取り上げることで真因追究→対策→コスト低減 (内製化設備を通し)の流れを経て、故障発生件数「0」件、技能レベル向上を達成した事例。	B-2 プロジェクション溶接不良の低減 ミクニパーテック(株) 製造3GR 製造8チーム 42ブロック 班長 八木祐司 サブテーマ「スロットルバーの溶接割がれ不良ゼロ」を必達目標としての活動。この部品構成は、鉄やSUS製の子部品を、高圧電流にて溶解させて溶接するもので、自動車のエンジン部品として主に使われており、加速・減速時の出力調整時に重要な動きをする製品である。溶接のため「できばえ」が外観測定では判別できないため、モノづくりの過程での「溶着強度保証・管理」に対して取り組んだ改善活動を発表する。	C-2 自前設備でロス改善!! 昌和合成(株) 三好工場 製造部 作業長 伊藤孝良 調整中
A-3 自動化ラインにおける定期診断の運用化 ヤマハ発動機(株) 本社工場 第1SyS部 設備技術課 石川芳城 自動化ラインでは定期診断の実施タイミングが限られている。そこで自動測定装置の開発と測定データの活用に取り組んだ。今回はその事例を報告する。	B-3 (社内選考中) 豊橋精密工業(株)	C-3 全数良品工程活動①13S S/Cバリ不良対策②検査員教育による不良流出低減 (株)丸八塗装 本社工場 製造部 塗装2課 組長 平松将樹 ①徹底的な工程観察結果により不良原因を特定でき対策した事例 ②操業度調整により、人員体制が変化した中で、特に日系ブラジル人の検査員の再編成を行なった。教育ポイントを母国語に変換し、OJT教育を中心に活動して成果を出した事例。
A-4 みせよ線材魂! 5R大作戦 大同特殊鋼(株) 知多工場 圧延第二室線材係 佐藤 宏 世界的不況で生産量が落ち込み、生産作業が激減したがこのピンチを改善活動へシフトさせ、予備品管理について取り組んだ。そこで「5R大作戦」と題し、グループで予備品管理の問題点を洗い出し予備品圧縮に繋がった事例。	B-4 上塗りブースロボット吸引異常対策 トヨタ車体(株) 吉原工場 塗装部 保全課 グループリーダー 利光 光 課目標の設備非稼働率0.3%以下を達成するため、上塗りブースロボットの吸引異常ゼロに取り組んだ。調査対策を繰り返す中で、やっとの思いで真因追及することができ、0件を達成することができた。さらに寿命延長の改善を行い、横展を実施した事例。	C-4 保全費管理のしくみづくり 愛三工業(株) 本社 生産企画部 生産調査室 椿井寿夫 保全のやるべきことをやるために、必要な保全費を明確にして予算申請を行いやすくするとともに、異常を見つけやすくして早く対応できるようにした。また、改善効果を適正に判断し、継続的な低減活動をしていく。
A-5 若き保全マンの”0”への挑戦 豊田合成(株) 機能部品事業部 平和町工場 製造技術1課 12保全係 加藤貴士 大崎貴広 従来設備増設計画は、生産技術がおこなっていたが、今回保全が取り組むことで「生まれの良い設備」とは何かを実機で示すとともに、若手保全マンに設計から量産までを体験させることをねらいに活動し、成果を上げた事例。	B-5 「良い物ができる活動」パイプ曲げ工程 ワークヘッドの管理 (株)マルヤス長野 ステンレスグループ 班長 小澤 竜 自動車用配管部品のパイプ曲げ工程での工程内不良を低減させるため、ワークヘッド(曲げ管型)の管理方法を決めて安心して作業に取り組めるようにした事例。	C-5 リアサスペンションパレット治具不良によるライン停止の撲滅 三菱自動車工業(株) 名古屋製作所 工作部 組立課 シヤシ係 富田潤史 リアサスペンションを搭載後、パレットを設備内へ返送する際、ロアアーム受け治具が設備内で引っかかるライン停止が発生していた。自班責任ライン停止をゼロにする高い目標に向け、班員が一丸となり、ロアアーム受け治具の改善・構造見直しを図り、パレット引っかかり異常によるライン停止をゼロにすることができた。
A-6 (仮)「N・H・Kで危険を摘み取れ!」(労災の潜在危険要因の発掘・排除活動) (株)ジャパンエナジー 知多製油所 製造課 操油係 (わたしはカメ吉 グループ) 山代直樹 安全・安定操業の確保のため、現場に潜む「労災」へと繋がる潜在危険要因をすべて洗い出し、N(無くす)H(減らす)K(変える)を活用し「リスクアセスメント」によりリスク低減を図った活動事例。	B-6 「知恵と工夫でまわす みんなのSDCAサイクル」～ドアー工程 蓋物ライン可動率の向上～ トヨタ自動車(株) 高岡工場 車体部 ボデー保全課 青木 繁 シーラー塗布不良による、アドヒシーラーガンの交換を3ヶ月で16件(240万円)も実施。原価を圧迫している。コンパクト車でも儲かるラインを造るため、全員で一致団結し、交換0件を目指して活動。	C-6 樹脂射出成形機30号工程 不良ゼロへの挑戦 豊田合成(株) ボディシーリング事業部 森町工場 G/R1課 第13G/R係 係長 小野広喜 突発的に、または慢性的に発生し、現場を悩ます樹脂射出成形不良。モデル工程を選定し、不良分析・メカニズム解析と設備改善活動を展開。自主保全、技術スタッフも巻き込み全員参加で、不良ゼロを達成した事例。
A-7 ショットブラスト装置頻発停止件数低減 (株)豊田自動織機 トヨタL&Fカンパニー 製造部 保全課 堀田 暁 フォークリフトの足回り部品であるリアアクスルの生産ラインでは、塗装工程の頻発停止の8割以上が塗装前のショットブラスト装置で発生している。入社3年目の新米チームリーダーがサークルリーダーの指導をうけながらサークル員全員で現地現物による原因調査を繰り返し、真因を見出して頻発停止の低減を達成した事例を紹介する。	B-7 亜鉛鋳造部品の品質向上活動 (株)東海理化 音羽工場 SEC生技部 ダイカスト生技室 開発G 杉本 誠 亜鉛鋳造品の充填不足製品が、後工程にて発見された。今回の活動で射出シリンダーの動きを「見える化」し、異常の予兆傾向を解析することによって、停止しない管理=後工程へ不良を流さない品質改善を行った。	C-7 歯車モノ創りの事業仕分け ヤマハ発動機(株) 本社工場 第3SyS部 生産1課 第2工区 太田 賢 歯車のバリ取り外注加工費を削減するため、概念、方法、実践のストーリーを描き、トライ&エラーを繰り返しながらも、粘り強く挑戦し続け、現場だけでなく、組織の壁を乗り越えたシステムサプライヤーのベアシックとなる活動を報告する。
A-8 リフロー炉計画保全活動～酸素濃度異常による長時間停止を無くす～ イビデン(株) 大垣中央事業場 PKG事業本部 第1事業部 設備管理グループ 設備管理2チーム 主任 安田正人 設備の長時間停止につながり生産に大きなインパクトを与えるリフロー炉の酸素濃度異常について、異常箇所を特定して修理を実施する方法を確立することで復旧時間を1/3に短縮し、最終的には突発的な発生ゼロを目指す。	B-8 クーリングタワー制御改善による省エネの実現 オスラム・メルコ(株) 掛川工場 製造部 工務課 生島敏光 工場に各種動力を安定供給する設備の監視・メンテナンスを担当する3交替勤務の職場。課目標の工場動力費5%削減を受け、各種個別改善を展開中。今回はそのなかで発想の転換により大きな成果を生み出した、クーリングタワーの省エネ改善を発表する。	C-8 品質保証レベル向上による不良・クレームゼロ 敷島製パン(株) パスコ利根工場 製造二課 菓子パン五係 係長 宮田治彦 不良・クレームゼロのモデル製品をつくるため、工程ごとの品質特性を明確化し、不良の発生防止・流出防止のレベル評価を行った。品質保証レベルの低い工程の復元・改善により、工程能力が向上、不良ゼロを達成した。
A-9 製造・保全一体で取り組んだNO.1への挑戦～NZクランクチャンピオンライン活動～ トヨタ自動車(株) 上郷工場 第2エンジン製造部 保全改革係 谷口和秀 保全要員の縮小を背景に、設備故障ゼロに向け、予防保全の仕組みを見直し時代に合ったスマートな保全への改革を行った改善事例。	B-9 目指せ!新型検査装置点検工数1/10への道 (株)デンソー 幸田製作所 電子製造部 第4生産技術室 保全課 中島辰雄 調整中	C-9 (仮)製造力育成を目指した自主保全教育の実施 アイシン精機(株) 調整中

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（14:50～15:20）
D-1 コンバージョンロールでのフィルム擦り傷の撲滅 旭化成ケミカルズ(株) 鈴鹿事業場 PSフィルム製造課 田中美行 生産効率向上の中、新工法設備が導入された。初期トラブルが劇的に増加したが、保全が中心となり、生産技術、製造オペレーターを巻き込みながら、PM基準の整備弱点補強をしながら、設備の信頼性の向上をおこない、再発故障ゼロを達成した。活動の中でサークルのスキルアップができ、部品の傾向管理、寿命延長まで対策ができた。	E-1 戦乱を安泰の地に オヤジ軍団の絆で進めた頻発ロス低減活動 愛知製鋼(株) 知多工場 第2圧延課 班長 松田和雄 突発型非ベキの結束トラブル番線からまりを撲滅することで、待ち休止・損失を無くし、安心して作業できる職場にするため、平均年齢50才のサークル員が現地・現物・現実で、根気よく調査・検証・改善し、目標を達成した事例。<待ち休止ゼロ化達成、自動結束機トラブル番線からまり回数ゼロ化達成>	◇A会場（レセプションホール） 「危険が潜む入出荷棧橋！ヒヤリハットが生んだ安全改善!!」 カクタス産業（株） 海務課 海上係 水上 尚人 船舶荷役は自分たちだけではなく、船員さんとの相互協力で成り立っているが、ヒヤリハットの発生があった。そこで、危険度評価を実施し、労災につながるような重大項目10件への改善で撲滅を図った。その中から3件の発表をおこなう。
D-2 異種金属材溶接の良品条件による不具合撲滅 近藤工業(株) 自動車部品事業部 額田工場 製造課長代理 蒲池卓也 溶接不具合によるロスの定量化から、良品条件の考え方により、部品レベルの条件を決め徹底的に整備することで、溶着・マークスタート不良を撲滅でき、さらに良品条件の管理により、部品交換時期の延長・清掃頻度の低減を図ることができた。	E-2 自主保全ステップ展開による、ペレットマラーおよびその周辺の復元・改善 ユニオン昭和(株) 四日市工場 製造課 班長 上野幸生 自主保全ステップ展開によって、慢性的な汚れと老朽化に伴う発塵、切替作業が大変で、あちこちに危険箇所が存在した設備を変貌させた。こぼれ量は1/10に、切替作業時間は1/10以下(1分以下)に。さらに、危険箇所12件に対して対策実施を果たした。	◇D会場（232・233会議室） 「DMI-ISP130 油圧ロット破断対策」 大和化成工業（株） 生技部技術開発G 主任 岩瀬 正巳 「つくるものをつくる」の考え方から、社内開発の射出成形機(DMI)の不具合対策を実施し、より良い成形機にしていき、実践活動を通じて技術者のスキルアップを図った改善事例。
D-3 材料ホッパー清掃のゴミ飛散防止 ブラマック(株) 中山工場 第2製造部 第2生産課 作業長 安藤雅明 220t射出成形機での材料替えをする時に、ホッパーに残った粉砕材をエアブローで掃除していたが、粉砕材が飛散するので日当たり5分の清掃時間がかかる。簡易掃除機を作り粉砕材を吸い取って清掃したい。	E-3 防災対応力の強化!「敵(油)を逃がすな、海を守れ」フェンスでガード!急げスキマー! カクタス産業（株） 海務課 海上係(棧橋戦隊マリンジャー グループ) 主任 宮崎 智 船舶荷役時の安全対策で設置するオイルフェンスに不具合が発生している。その不具合対策とオイルフェンスにかかるコスト削減。またオイルフェンス作業時のトラブル対策およびヒヤリハットゼロ化。さらに緊急事態時の油回収作業の迅速改善を行った事例を紹介する。	
D-4 壊させない!やったぞ渡りステージの破損ゼロ化 カクタス産業（株） 配油課 陸上係（ローリズ グループ） 鰐部真也 石油製品の積み込み設備からタンクローリー上に乗務員さんが移動する渡りステージ。試行錯誤を繰り返し、10年前に完成した渡りステージ使用のお知らせ遮断機「びよん太君」。しかし、止まらない破損トラブル。この活動でやっと完成した完璧な破損ゼロ化対策を紹介する。	E-4 人材育成と設備安定化への挑戦 産業振興(株) 名古屋事業所 技術部 設備技術課 係長 杉浦保彦 円滑な計画保全業務推進に向け、整備マン個々人の技能の見える化と、長周期設備管理MAPIに基づく計画的な保全・修繕を実行、故障原因分析～対策立案・実行を操業・整備一体となって取り組み、安定稼働を実現した。	
D-5 ケチケチ大作戦 大同特殊鋼(株) 星崎工場 棒鋼室調質整備係 久保田 光 調質整備部門における棚卸し作業に莫大な工数を費やしている。また、予備品の発注および在庫管理作業では、型式、個数、保管場所が明確となっていないため、発注ミス等のトラブルが起きている。今回、予備品管理システムを構築し、発注および在庫管理方法を一元管理したことで、予備品管理向上を図った。	E-5 金型ホットランナー樹脂漏れ「ゼロ」への挑戦 日立金属(株) 桑名工場 プラスチックグループ 改善班 土井辰也 金型内部の樹脂漏れは気付くのが難しく、一度発生すると金型内に充満し、その復元工数等、多くのロスを発生させていた。そこで、樹脂漏れ箇所を早期に発見できるシステムを開発し、金型構造の弱点を改善する事で樹脂漏れ「ゼロ」が達成できた。	
D-6 「いまここにあるピンチを救え」ワイヤーロープ取替外注工事費出費防止 愛知製鋼(株) 設備技術部 動力・ユーティリティー設備課 齋藤友昭 天井クレーンにおいて、巻上ワイヤーロープ取替え時に実施するワイヤーロープ溶接作業は、全周溶接をきちんと行うよう、補助者と二人での合同作業で実施していた。今回、ワイヤーロープ溶接作業を効率よく一人でも行えるよう、ウォームギヤの特徴を活用した治具を考案した。作業のシンプル化および内製化をはかった事例。	E-6 金型組付け作業における価値作業の追求 アイシン高丘(株) 試作・工機工場 金型1係 係長 古賀雅人 ダイカスト金型組付け作業において革新的な作業改善を目指し、新たな見方・考え方によりロスの発掘、及び改善に取り組んだ。「価値ある作業とは何か?」から議論をして、あるべき姿を追求することで、改善の糸口が見つかり1.5倍の作業効率を達成することができた。	
D-7 凝集剤混合方法の見直しによるコスト削減 三菱化学(株) 四日市事業所 製造1部 環境クリーニンググループ 和田祐紀 汚泥凝集剤の特性に着目。従来の混合方法を見直すことにより最適な凝集剤の添加量を見極めた。これにより過剰に使用していた凝集剤を削減できた。予算使用量から50%削減、コストメリットは年間600万円削減を達成できた。	E-7 9UP設備故障診断システムによる重大故障の撲滅 大同特殊鋼(株) 知多工場 製造室 鍛造第一係 熱鍛部門 工長 鈴木尊之 07年に設備の重大故障が発生させ、生産ができなくなりお客様に多大な迷惑をかけてしまった。長期休転を防止する為、設備トラブルの早期発見をすべく設備診断システムを導入し重大故障撲滅を図った。	
D-8 キュポラ ～安定生産の確立～ 日立金属(株) 桑名工場 第1製造グループ 第1鋳造係 鈴木雄大 キュポラは、鋳物の溶湯を作る工場の最重要設備である。係方針の「安全に・保証できる溶湯を・必要な時に・適正量配湯する」を達成すべく「キュポラ ～安定生産の確立～」をテーマに掲げ改善に取り組んだ結果、安全で安定した生産を確立することができた。	E-8 ダイレクトクラッチ・ライン出来高向上 小島プレス工業(株) 下市場部品部 生産1課 第3作業係 小段拓史 自動ラインの出来高向上のため、人の良品条件として仕事の「やりにくさ」改善、また設備の良品条件として金型、維持管理における基準づくりを進めた。	
D-9 俺の力でモールド故障をゼロにするぞ!RBMでなんとかなるか? 新日本製鐵(株) 名古屋製鐵所 設備部 製鋼設備課 連铸機械設備係 渡辺謙太 製鐵所の連続鋳造機の命とも言えるモールドの故障がゼロにならないかという背景を受け、RBMという新しい保全方式にチャレンジ。まずは自分自身がグループ員の助けを借りながらも勉強・調査し、解決できない問題を「連铸の神様」とのペア結成により解決。若手とベテランの技術伝承も可能にするRBMを完成させた。	E-9 12号槽高温ブローなんて大嫌い 三菱化学(株) 四日市事業所 ポリエステルセンター PETGr. バッチチーム 小島康宏 運転定例作業の12号槽PP高温ブロー作業は、重労働でかつ危険作業であるため、作業負荷の軽減活動に取り組んだ。劣化ポリマーを系外ブロー、運搬からチップ化し自動輸送へ改善することで作業負荷軽減(作業時間1/5・危険作業削減)を達成した。	
表彰式		
(レセプションホール) 15:30～16:10 ◇大会実行委員長あいさつ ◇ポスター・標語・記念作文、中部地区入選者表彰 ◇優秀活動事例の発表・表彰		