

東レエンジニアリング西日本は、Engineering と Maintenance の技量を武器に、安全で高品質な製品を提供できる安定成長企業を目指します。

年頭安全祈願



滋賀：建部大社

各事業場（所）において、地元の神社、寺院に参拝し、年頭の安全祈願を行いました。

滋賀では社長、役員と安全衛生委員会メンバーが建部(たけべ)大社に、愛媛では愛媛事業場と松前事務所が合同で玉生八幡大(たもうはちまんだい)神社に、福井では三国成田山に、石川では白山比咩(しらやまひめ)神社にそれぞれ参拝しました。

この一年、全従業員・関係者が健康で安全に働けるよう祈願するとともに、改めて労働災害ゼロ・交通事故ゼロ達成を誓いました。

(担当部署:安全管理部 Tel:077-534-0956)



愛媛：玉生八幡大神社



福井：三国成田山



石川：白山比咩神社

危険予知トレーニング（KYT）教育実施



12月17日に入社5年未満のKYTトレーニング未受講者21名を対象に、教育を開催しました。

作業現場や職場に潜む危険を事前に発見し、適切な安全対策を講じる能力を養うことを目的に、演習シートを用いて4R-KYT・SKYT・ワンポイントKYT・一人KYTの訓練を実施しました。これにより各人が様々な手法で危険を予知し、実践的なスキルを身

につけ自部署で実践することで、職場の安全レベルが一層強化され災害の未然防止に繋がります。

また、参加者は4つのグループに分かれグループ演習を行い、参加者全員が危険予知の重要性を再認識し、積極的にリスクを見つけ出し対策を講じる姿勢が見られ、安全意識が活性化する非常に良い機会となりました。

全従業員が一丸となって無事故・無災害で働けるよう、今後も様々な安全教育の実施に取り組んでいきます。



(担当部署：安全管理部 077-534-0956)

二十歳を祝う会開催

今年度、二十歳を迎えた社員を囲み上司と共に、お祝いの会を開催しました。2023年4月に入社し、滋賀と愛媛に配属された5名に、それぞれ上司からお祝いの言葉と記念品が贈られました。引き続き開催された昼食会では、二十歳を迎えた社員が今後の抱負を述べるなど、二十歳の門出にふさわしい会となりました。

(担当部署：総務部077-534-0956)

滋賀事業場



保全マンとしてのレベルアップを目標に、目標に向かって勇往邁進していく所存です。

業務に対する責任感に加え、社会的にも成人としての自覚を持って行動します。

愛媛事業場



大人としての自覚と責任を持って日々精進していきたいと思えます。

何事にもチャレンジし日々成長していきます。

成人としての自覚をもって行動していきます。

タイトル：『D X 活用による業務効率化』
報告部署：愛媛保全事業部 C.F.E.I サークル
担当業務：東レ愛媛工場 西地区トレカの電計保全業務



背景

保全事業本部の活動指針：
保全業務分析とD X 活用による業務効率化と働き方改革

↓
サークルのテーマ：「D X 推進と部内情報共有」最も頻度が高い日常点検に着目！

課題抽出

- 現状分析の上、課題を抽出
- 課題1：点検結果表作成に時間が掛かる。
現場で紙に手書きし、事務所に戻ってP Cでデータ入力
 - 課題2：点検項目が多く、点検・確認作業に時間が掛かっている。
 - 課題3：点検結果の正否判定に時間が掛かる。
点検用紙に記載した点検データを目視で判定基準と照合。
 - 課題4：モータ修理依頼書を手書きで作成するため、作成に時間が掛かる。

改善1

タブレットを現場作業で活用
現場で点検結果のデータ入力でき、事務所でのP C入力作業が最小化できる。
データ入力時間 6 時間/月→2 時間/月

改善2

設備点検項目（997 項目）を精査・見直し

- ①設備点検（1 回/月）とモータ点検（2 回/月）で、重複している項目があり、重複している 63 項目を削除
- ②生産課が管理している点検データとの重複があり、重複している項目の内、未然防止につながらない 345 項目を削除

997 項目 - （63 項目+345 項目） = 589 項目 点検時間 45 時間/月⇒23 時間/月

改善3

点検結果の判定に Excel の関数と条件付き書式の機能を活用

- ①基準値を超過した測定値のセルに自動で赤に着色。（比較関数の自動判定）
- ②判定結果で基準値超過(赤着色セル)があった場合。（条件付書式+自動判定）
⇒総合判定欄に自動でセルを赤に着色し「NG」と表示
判定の自動化により、間違い・見落としがなくなった。

改善4

モータ修理依頼書作成作業の Excel 関数の活用による作成業務効率化
VLOOKUP と IF 関数を組み合わせ、必要な 16 項目をモータリストから、修理依頼書に自動で転記。作成時間 20 時間/年⇒2 時間/年

今後の取組

- ・他の事業・工程にもタブレットを導入
- ・点検結果の自動判定とモータ修理依頼書作成自動化について情報共有会を開催
保全事業本部の目標達成のため、業務改善を継続します！

タイトル：『石川ナイロン工場 紡糸工程 ワインダー整備・管理強化の取り組み』

報告部署：石川保全事業部 リツイート 23A サークル

担当業務：東レ石川工場 ナイロン生産設備の保全業務



背景

石川保全事業部の事業目標・中経課題

トラブルの本質原因を追究し再発トラブル「ゼロ」へ挑戦

(目標：2023 年度対比トラブル **10%削減**)

工務・生産との一体活動による最適保全方式の立案と実行

提案型保全推進による事業利益向上



サークルのテーマ：「紡糸・乾燥トラブル削減 (**10%削減**)」

再発トラブル「ゼロ」達成のための**提案型保全**の実施

管理強化!

紡糸工程のトラブル 2021 年度から増加。中でも紡糸ワインダーが最も多い。

現状分析

工場内には、合計 200 台のワインダーが稼働中。

現場でのトラブル対応

- ・対象ワインダーと隣接ワインダーの間隔が狭く、作業が困難。
- ・生産優先のため、現場では事後保全の修理は、限定的。
- ・全 200 台への効果的な横展開が難しく、トラブルの抑制ができない。

⇒**整備室でのトータルメンテナンスに切り替え!** (2022 年度より活動開始)

改善 1

整備項目の決定

設備管理システムで、トラブル発生により交換頻度の高い部品をリストアップ、整備項目 機械系 9 項目、電気系 4 項目を決定

しかし! この整備項目では 1 台あたり 38 時間かかり、整備が進まない!!

改善 2

整備の効率化 合計 14.5 時間の削減に成功!

機械系 (ミストホース整備手順書作成、タイミングベルト交換内容見直し)

電気系 (配線交換 前段取り、スリップリング交換 前段取り)

改善 3

管理の強化(整備やトラブル対応でのワインダーの頻繁な入れ替えに対応のため)

・各ワインダーのマシン No.ごとに、整備履歴台帳とメンテナンスチェックリストを紐付けてナンバー順に管理し、ファイリング。

・さらに、ワインダーの位置、状況などを Excel の表で視覚化した。

→タブレットを使い、現場でもデータを確認可能!



成果

2023 年度トラブル件数 (対 2022 年度):

紡糸工程 9%減! ワインダートラブル 21%減!

今後の取組

- ・トータルメンテナンスを継続。200 台完了を目指す! (2026 年 3 月予定)
- ・現在のトラブル内容を精査し、トータルメンテナンスの項目の適正化を図る。
- ・PowerBI、QR コードを活用し、データ管理の D X 化を図る。