

全国の改善事例発表大会2026で選出された「優秀改善賞」25事例が集う！

優秀改善事例 全国大会2026

参加者の投票で
大会特別賞を
選出！

～現場のチカラが「モノづくりの未来」を変える～

2026.10/21(水)

 **名古屋コンベンションホール**

(愛知県名古屋市中村区 / あおなみ線「ささしまライブ駅」直結)

全国7地域の優秀事例が
名古屋に集結！

今年度の改善事例発表大会にて、全101事例の中から「**優秀改善賞**」を受賞した
全国7地域の優れた事例が集まる**全国大会**

東北・北海道
(11事例)

北 陸
(14事例)

関 東
(6事例)

中 部
(34事例)

関 西
(12事例)

中国・四国
(14事例)

西日本
(10事例)

優秀改善賞 19社25事例

発表事例のキーワードランキング

1位

設備の管理方法
・基準の見直し

2位

設備の
信頼性向上

3位

改良保全

4位

予防保全・予知保全

5位

作業の効率化・容易化

6位

品質安定化・向上 / 安全 /
デジタル技術を利用した改善

発表企業

- アイシン
- アイシン軽金属
- 愛知製鋼
- 旭化成
- クラサケミカル
- 神戸製鋼所
- JFEスチール
- シスメックス
- ダイキン工業
- デンソー
- デンソー岩手
- 東海理化
- 東レ
- トヨタ自動車北海道
- トヨタ車体
- 日産自動車
- 日本製鉄
- 不二越
- マツダ

※50音順/法人格略

参加申込み受付中！



イベントの詳細・お申込みは
公式サイトへ



公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

Japan Institute of Plant Maintenance

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

時間		A会場（3階 メインホール）		B会場（4階 大会議室406）	
09:30▶		開場・受付開始			
10:00▶10:10		開会あいさつ		開会あいさつ	
事例 1	10:10 ▼ 10:30	A-1 運転・製造	生産計画の作成アプリ内製開発による 生産計画作成作業のレス化  ダイキン工業株式会社 堺製作所 平井 智史 空調生産本部 堺製造部	B-1 工務・保全	前面扉信頼性向上への取り組み ～切粉の動きを読み、強度を極め、壊れない扉へ～  株式会社アイシン 城山工場 近藤 祐矢 工場技術室 工場Eng第1G
	10:40 ▼ 11:00	A-2 工務・保全	特殊変圧器を救え ～挑戦と絶望の365日～  日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 伊知地 拓郎 設備部電気計装整備室 班長	B-2 運転・製造	浮島 完全無災害 達成までの軌跡  旭化成株式会社 鎌田 康晃 製造統括本部 川崎製造所 アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 野末 晴
事例 3	11:15 ▼ 11:35	A-3 工務・保全	【一粒万倍】製品ペレットの形状不良低減 による生産性向上  旭化成株式会社 レオナ樹脂・原料工場 藤野 新 延岡第一設備技術部 レオナ設備技術課	B-3 工務・保全	自身が変わる。仲間が変わる。職場が変わる。 ～TPMが紡いだ成長物語～  日産自動車株式会社 いわき工場 小豆畑 大輔 UP6 作業指導員
	11:45 ▼ 12:05	A-4 工務・保全	アーク溶接工程 ロスコスト「ゼロ」への挑戦 ～1mm単位の検出にこだわった対策とチップの極限使用へ～  トヨタ車体株式会社 刈谷工場 川本 哲平 F車体部ボデー保全課 班長	B-4 工務・保全	診断技術によるマシニングセンター故障 ロス削減の取組み  マツダ株式会社 防府工場 中関地区 第4パワートレイン製造部 中村 雄一 パワートレイン工務技術グループ工務係 班長
12:05▶12:55		昼休憩（お弁当をご用意しております）			
事例 5	12:55 ▼ 13:15	A-5 工務・保全	デジタル技術による予知保全の推進 ～センサーレスCBMによる予知保全活動～  日産自動車株式会社 横浜工場 鮫島 卓 第一製造部 エンジン課 専門工長	B-5 運転・製造	大容器ライン容器搬送異常対策  シスメックス株式会社 小野工場 森位 司 診断薬生産本部 第二生産部 製造課一係
	13:25 ▼ 13:45	A-6 運転・製造	タッチセンサーの手の内化と再生 ～チョコ停ゼロに向けた挑戦の記録～  マツダ株式会社 本社工場 第2パワートレイン製造部 國石 典亜 第3エンジン課 第1機械係	B-6 運転・製造	31号炉燃料原単位低減活動！ 漏れる熱を見逃すな！蟻の一穴からの変革改善へ  愛知製鋼株式会社 知多工場 磯部 周弥 棒鋼精整課
事例 7	13:55 ▼ 14:15	A-7 工務・保全	ダイカストスリーブかじりゼロへの挑戦 4課の困り事を解決し、自主保全までつなげた改善奮闘記  トヨタ自動車北海道株式会社 北海道工場 生産保全支援部 山本 海翔 第2設備課 第2作業係	B-7 工務・保全	重大故障リスクを凌ぎ、ピンチをチャンス に変えて予知保全を確立  東レ株式会社 丸児 亮介 愛媛工場 大本 誠一 工務部動力課
	14:30 ▼ 14:50	A-8 運転・製造	～休日出勤はやダ！！～ 溶解保持炉 Arガス使用量を減らせ！～  アイシン軽金属株式会社 江戸 裕亮 ダイカスト工場 片外 樹理也 ダイカスト製造エンジニアリング室 溶解グループ	B-8 工務・保全	「探すな・待つな」デジタル世界で大冒険 ～オートラン搬送点検工数の削減～  トヨタ車体株式会社 吉原工場 立石 理士 組立部保全課
事例 9	15:00 ▼ 15:20	A-9 工務・保全	軸受改良による搬送部メンテナンスフリー の実現  株式会社デンソー 高棚製作所 センシングコンポーネント製造部 辰本 雄樹 センサ2工場センサ保全2課 副班長	※A会場にて9事例目の発表	
	15:20▶15:35		大会特別賞 投票・休憩		
15:35▶16:20		特別講演（A会場）			
16:25▶16:40		表彰式（A会場）			

プログラム

時間		C会場（4階 大会議室407）	
09:30▶		開場・受付開始	
10:00▶10:10		開会あいさつ	
事例 1	10:10 ▼ 10:30	C-1 工務・保全	酸洗 塩酸回収 緊急炉修対策の軌跡 JFEスチール株式会社 東日本製鉄所京浜地区 京浜熱延設備室 リーダー 高橋 隆治
			
事例 2	10:40 ▼ 11:00	C-2 運転・製造	ベーンポンプ 加工工程のロータ溝NGの削減 株式会社不二越 富山事業所 カーハイドロリクス事業部 大懸 真司
			
事例 3	11:15 ▼ 11:35	C-3 工務・保全	放熱接着剤加工点研究 ～難加工剤克服への挑戦～ 株式会社アイシン 岡崎電子工場 工場技術室 保全課 2係 深谷 隆之
			
事例 4	11:45 ▼ 12:05	C-4 工務・保全	棒鋼工場 冷却床トラバーサ走行駆動スプロケット取替時間短縮への挑戦 株式会社神戸製鋼所 加古川製鉄所 神戸線条工場 設備部 神戸設備室 松井 林太郎
			
12:05▶12:55		昼休憩（お弁当をご用意しております）	
事例 5	12:55 ▼ 13:15	C-5 工務・保全	T.K.G.で 設備改善と意識改革 株式会社デンソー岩手 本社 電子デバイス工場 電子デバイス技術部 パワーカード設備保全課 高橋 直基
			
事例 6	13:25 ▼ 13:45	C-6 工務・保全	スカム回収ポンプ昇圧不良対策 クラサケミカル株式会社 大分コンビナート 工務部 工務グループ 安藤 達也
			
事例 7	13:55 ▼ 14:15	C-7 運転・製造	オイルプレッシャーSW自組機 OS_105ライン頻発停止低減活動 株式会社東海理化 本社工場 本社組立生産部 組立2課 係長 近田 裕貴
			
事例 8	14:30 ▼ 14:50	C-8 工務・保全	AI画像検査技術を用いた設備診断への挑戦 マツダ株式会社 本社工場 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係 藤田 真澄海
			
事例 9	15:00 ▼ 15:20	※A会場にて9事例目の発表	
15:20▶15:35		大会特別賞 投票・休憩	
15:35▶16:20		特別講演（A会場）	
16:25▶16:40		表彰式（A会場）	

特別講演のご紹介

- 講演時間：15:35～16:20
- 講演場所：A会場

【講演者】

国立大学法人 九州工業大学
工学部
機械知能工学科
客員教授 堀田 源治 氏



【講演タイトル】

「モノの改善の前にヒトの改善
ー行動特性に着目した保全の安全性向上ー」

【講演内容】

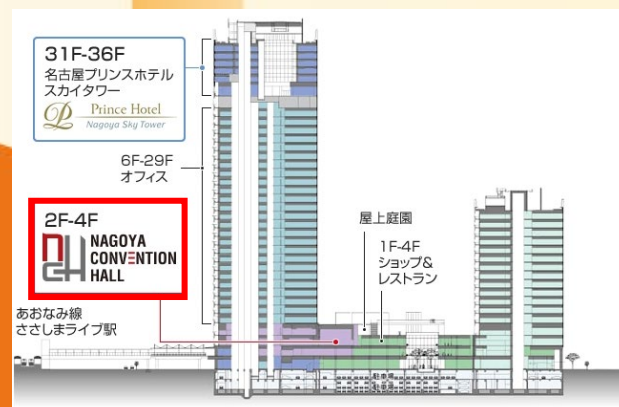
厚生労働省によると、労働災害の70%は保全などの非定常作業中に生じています。原因は、保全における安全性は設備よりも人の行動特性に左右されるためです。行動特性の事前把握による保全作業の危険回避について講演します。

「大会特別賞」投票について

本大会では、みなさまの投票により、「大会特別賞」を選出し表彰します

- 投票権：おひとり様 2票
- 投票時間：15:20～15:35
- 投票方法：テキスト巻末に記載のQRコードを読み込んでいただき、投票ください

今後の運営改善のため、テキスト巻末のQRコードからアンケートへのご協力もお願いいたします



名古屋コンベンションホール フロア構成

開催場所



名古屋コンベンションホール

(愛知県名古屋市中村区平池町4-60-12 グローバルゲート3F-4F)

あおなみ線「ささしまライブ駅」から
歩行者デッキにて2Fエントランスに直結

▼名古屋駅からのアクセス

- あおなみ線利用 JR「名古屋」駅から3分「ささしまライブ駅」下車
- ささしまウェルカムバス利用
「名古屋駅(ミッドランドスクエア前)」から4～8分
「グローバルゲート南駅」下車
- JR「名古屋」駅 広小路口から徒歩12分

お申し込み方法・参加料

◆お申し込み方法

優秀改善事例全国大会公式サイトよりお申込みください

<https://info-jipm.jp/event/excellence/>



◆参加料(税込み)

会員価格	19,800円/名
一般価格	28,600円/名

- 参加料には昼食代・テキスト代が含まれています
- 上記料金は、1申込みあたりの単価です
- 会員価格の適用には、以下会員であることが必要です
 - ・ 公益社団法人日本プラントメンテナンス協会(正会員・事業所会員)
 - ・ 一般社団法人日本能率協会(法人会員)

※会員ご入会の有無は、下記Webサイトにてご確認ください

- ・ 公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会
<https://www.jipm.or.jp/company/memberlist/>
- ・ 一般社団法人 日本能率協会
<https://member-list.jma.or.jp/>

※**会員以外の方は**
この機会に是非当会会員へのご入会をご検討ください
※経営者懇話会は無料招待いたします

◆参加申込み方法・支払方法

- 参加申込みは、開催直前まで受付いたしますが、テキスト・昼食などご用意できないこともございますので、お早めにお申込みください
- 大会当日ご持参いただく**受付票**は、**開催日2週間前**に参加者のメールアドレスへ送付いたします。メールアドレスを持っていない参加者は、派遣窓口ご担当者のメールアドレスをご登録ください
- 参加料の**請求書**は、**開催日2週間前**より派遣窓口ご担当者のメールアドレスへ送付いたします。請求書記載の期日までに銀行口座にお振込みください
なお、振込に関わる手数料は貴社にてご負担ください
- お申込み後、参加予定者が参加できなくなった場合は、代理の方が参加ください。当会への連絡は不要です
代理参加が不可能な場合は、下記規定によりキャンセルを申し受けます
- **キャンセル規定**
開催当日～7営業日前の参加取消し：参加料全額
※2026年10月12日(月)よりキャンセル不可
※キャンセル・変更は、以下URLよりお願いいたします
<https://info-jipm.jp/contact/>
(お問い合わせ>イベントお申し込み後のお問い合わせ)

お願いとお断り

- 1名につき、投票権が2票与えられます
参加者みなさまからの投票で「大会特別賞」を選出いたしますので、投票のご協力をお願いいたします
- 本大会は複数会場にて発表を行います。同じ時間帯の事例は同時に聴講いただけません。あらかじめご了承ください

お問い合わせ先

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 E-mail:jipmchuubu@jipm.or.jp