

# 第37回TPM®レディース大会

～女性の力をモノづくりの力に～

過去最多！

# 24社 46の女性活躍の事例

## 本大会の魅力

- ★製造業の女性が取り組んだ  
最前線の改善が多彩に集結！
- ★あなたの困りごと解決の  
ヒントがみつかる！
- ★発表企業との交流会で、  
個別に発表者へ質問・意見交換  
ができる！

※昨年度の表彰式写真



※写真中央：日本プラントメンテナンス協会 会長 河合 満（トヨタ自動車株式会社 Executive Fellow）

## 日程

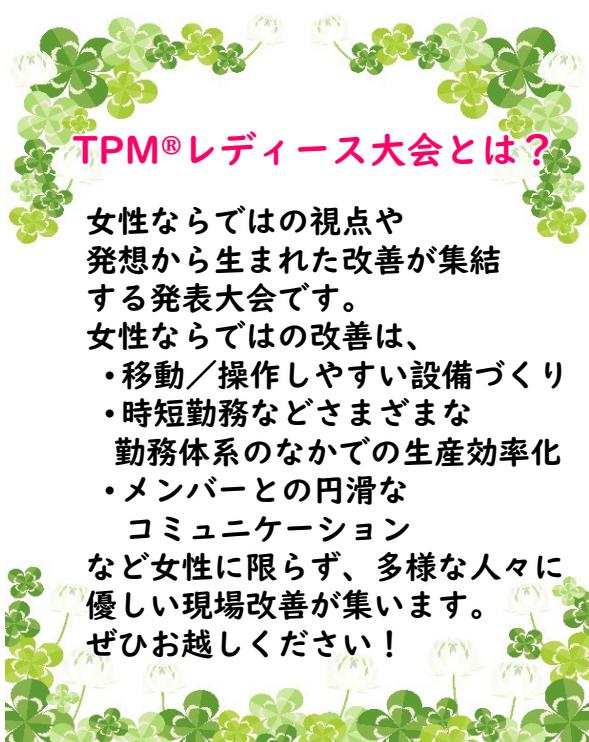
2026年3月13日（金）10:00～17:00

## 会場

ポートメッセなごや（愛知県名古屋市）

## 参加料

会員：25,300円 一般：38,500円（税込）



## 発表企業一覧 (法人格略・五十音順)

アイシン、アイシン軽金属、旭化成、  
アドヴィックス、オリエンタルモーター、  
ジェイテクト、ジャトコ、SUBARU、  
ダイキン工業、ダイハツ工業、東海理化、  
東レエンジニアリング中部、豊田合成、  
トヨタ自動車、トヨタ自動車九州、  
トヨタ自動車東日本、トヨタ車体、  
豊田自動織機、日産自動車、ニフコ、不二越、  
富士フィルムマテリアルマニュファクチャリング、  
マツダ、ヤマハ発動機

※TPMは、日本およびその他の国における公益社団法人日本プラントメンテナンス協会の登録商標です

※参加料には、昼食代、テキスト（資料）代が含まれております

## A会場 (交流センター3階 会議ホール)

※プログラムは変更する場合がございます

10:00	開会のあいさつ		
10:05 ▼	A1	キーワード：作業の効率化・容易化／人財育成／コストダウン ハーネス作製工程の導通チェック 3F撲滅！～ママたちだってできるじゃん～	
10:25	運転・製造	株式会社アイシン	岡崎電子工場 柴田 貴絵
10:35 ▼	A2	キーワード：デジタル技術を利用した改善／作業の効率化・容易化／人財育成 検査サンプル管理の抜本的効率化～アプリ開発で切り拓く未来への挑戦～	
10:55	品質管理	富士フィルムマテリアル マニュファクチャリング株式会社	富士宮事業場 コーティング材料生産部 品質管理課 佐野 充希
11:05 ▼	A3	キーワード：職場のダイバーシティ／改善活動の水平展開／デジタル技術を利用した改善 女性活躍からダイバーシティへ～からくりとAIで実現する「職場環境改善」未来への挑戦～	
11:25	運転・製造	トヨタ自動車東日本株式会社	宮城大和工場 品質管理部 品質管理課 相澤 まりん
11:35 ▼	A4	キーワード：人財育成／作業の効率化・容易化 「切磋琢磨」のその先へ～新たなる私への挑戦～	
11:55	その他	ダイキン工業株式会社	滋賀製作所 空調生産本部 滋賀製造部 製造第1課 チーフ 松坂 有紗
12:05 ▼	A5	キーワード：作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ／自主保全 アライメントテスター清掃作業の効率化～40年間の戦いに終止符を～	
12:25	運転・製造	トヨタ車体株式会社	富士松工場 品質管理部 検査課 大平 夏楓
昼 休 憩 (45分)			
13:10 ▼	A6	キーワード：人財育成／職場のダイバーシティ／改善活動の水平展開 女性をはじめSUBARUで働く一人ひとりがもっとずっと輝くために～わたしたち“4's Project”の挑戦～	
13:30	その他	株式会社SUBARU	群馬製作所 人事部DE&I推進室 女性活躍推進WG“4's Project” 大澤 綾伽／羽廣 紗輝
13:40 ▼	A7	キーワード：作業の効率化・容易化／人財育成 誰もが安心！笑顔になれる職場の実現にむけて～1こずつじやなきやだめですか？～	
14:00	運転・製造	マツダ株式会社	本社工場 第2パワートレイン製造部 第4エンジン課 第2組立係 今井 遥花
14:10 ▼	A8	キーワード：品質安定化・向上 当たりキズ撲滅への挑戦	
14:30	運転・製造	日産自動車株式会社	追浜工場 製造部 塗装課 宮崎 晴佳
14:40 ▼	A9	キーワード：作業の効率化・容易化 せいぞう小町の挑戦～身体負荷軽減作戦（デスクワーク編）～	
15:00	その他	ヤマハ発動機株式会社	ロボティクス事業部 製造統括部 山口 菜月
15:10 ▼	A10	キーワード：作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ／デジタル技術を利用した改善 ～想いをカタチに～ 共感と粘り強さを活かした挑戦	
15:30	開発支援	トヨタ自動車株式会社	本社技術 パワートレーンシステム計画部 企画試験課 野池 美希
15:30 ▼	きらめき賞 投票、休憩・交流会移動		
15:45 ▼	発表者・参加者の交流会		
16:30	移 動 (10分)		
16:40 ▼	各種「きらめき賞」の発表、表彰		
17:00			



※表彰式の様子

## B会場 (交流センター3階 第3会議室)

※プログラムは変更する場合がございます

10:00	開会のあいさつ		
10:05 ▼	B1	キーワード：人財育成／改善活動の水平展開 アッセイ工程 作業系自主保全の取り組み	オリエンタルモーター株式会社 高松カンパニー 香西事業所 第2製造部 製造2課 アッセイグループ 吉本 晃穂
10:25	運転・製造		
10:35 ▼	B2	キーワード：作業の効率化・容易化／人財育成 “出来た”の笑顔で、からくり改善への挑戦～先輩から後輩へ学びのバトンをつなぐ～	
10:55	運転・製造	トヨタ車体株式会社	吉原工場 品質管理部 検査課 飯田 祐衣／五十嵐 亜美
11:05 ▼	B3	キーワード：職場のダイバーシティ／人財育成／安全 挑戦の軌跡 初の女性直リーダーへの道 一現場改善と仲間の力で未来を創る一	
11:25	運転・製造	ヤマハ発動機株式会社	本社工場 直リーダー 鈴木 星亞羅
11:35 ▼	B4	キーワード：デジタル技術を利用した改善／作業の効率化・容易化／コストダウン “こうだったらいいのに”をWisdomで実現～在庫を見張りスムーズな発注をお任せ！未来の在庫管理～	
11:55	事務間接	株式会社アイシン	藤岡工場 工場管理室 工務グループ 大浦 美香
12:05 ▼	B5	キーワード：人財育成／デジタル技術を利用した改善／作業の効率化・容易化 世代を超えてイマドキッ工場へ～05世代のデジタル挑戦～	
12:25	事務間接	株式会社ジエイテクト	田戸岬工場 改善推進課 畑柳 莉子
昼 休 憩 (45分)			
13:10 ▼	B6	キーワード：作業の効率化・容易化／人財育成 製造現場の未来を見据え～やりたかった想いを形に～	
13:30	運転・製造	トヨタ自動車株式会社	本社工場 機械部 電池・FC製造課 工キスパート 荒木 幸恵
13:40 ▼	B7	キーワード：職場のダイバーシティ 働きやすい個性が輝くモノづくり	
14:00	運転・製造	株式会社アドヴィックス	刈谷工場 製造室 吉田 志織
14:10 ▼	B8	キーワード：作業の効率化・容易化 誰にでもやさしい工程づくり	
14:30	運転・製造	トヨタ自動車九州株式会社	宮田工場 組立部 第1組立課 6係 永田 桃子
14:40 ▼	B9	キーワード：作業の効率化・容易化／改良保全／コストダウン ボルトを外す時代はもう遅い？！～ストレーナー革命～	
15:00	運転・製造	日産自動車株式会社	横浜工場 小田桐 愛良
15:10 ▼	他会場の事例をご聴講ください		
15:30			
15:30	移 動 (10分)		
16:40 ▼	各種「きらめき賞」の発表、表彰		
17:00			



※河合会長ご挨拶の様子

## C会場 (交流センター3階 第4会議室)

※プログラムは変更する場合がございます

10:00	開会のあいさつ		
10:05 ▼	C1	キーワード：職場のダイバーシティ／人財育成／作業の効率化・容易化 ハートリンクが心と心をつなぐ～女性の働きやすい職場環境づくりへの挑戦～	
10:25	運転・製造	豊田合成株式会社	尾西工場 SS製造部 エアバッグ第2課 辻村 智代 平和町工場 SS製造部 エアバッグ第4課 木村 達奈
10:35 ▼	C2	キーワード：職場のダイバーシティ 物分かりの悪いオヤジたちの意識を変えよう！！～ファーストペンギンの挑戦～	
10:55	働き方改革	ダイハツ工業株式会社	京都（大山崎）工場 京都ボデー課 富 知世／池京品質課 谷口 麻弥乃
11:05 ▼	C3	キーワード：安全／作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ みんな安心・安全職場作り「やりにくいをやっつけろ！」～その高さ、ほんの少しと思っても～	
11:25	運転・製造	株式会社豊田自動織機	コンプレッサー事業部 東浦工場 製造第三部 東浦機械課 新實 愛理
11:35 ▼	C4	キーワード：デジタル技術を利用した改善／作業の効率化・容易化 「やったことない」を「できる」に変える挑戦！ゼロから始めたPowerAppsアプリ作成 DXで見つけた、私の輝ける場所	
11:55	事務間接	東レエンジニアリング中部株式会社	本社 エンジニアリング事業本部 施設事業部 名古屋施設部 機械G 山田 桃子
12:05 ▼	C5	キーワード：品質安定化・向上／デジタル技術を利用した改善／職場のダイバーシティ 「現場の困り事改善」～育休復帰後のスキルUPと働き易さ叶えるコミュニティ～	
12:25	生産技術	トヨタ自動車東日本株式会社	宮城大衡工場 組立部 折原 佳美
昼 休 憩 (45分)			
13:10 ▼	C6	キーワード：人財育成／作業の効率化・容易化／改善活動の水平展開 現場力強化に向けた改善人材の育成	
13:30	創意工夫 活動の推進	株式会社不二越	富山事業所 TQC・TPM推進本部 TQC推進・チーフ 吉田 操
13:40 ▼	C7	キーワード：自主保全／職場のダイバーシティ 発想の転換で拓く新領域～女性から生まれる革新と活躍～	
14:00	運転・製造	ジャトコ株式会社	第一パワートレイン工場 製造課 山本 千紘／第一製造課 古屋 若菜
14:10 ▼	C8	キーワード：作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ／品質安定化・向上 塗装面検査工程のピット化による作業姿勢改善	
14:30	運転・製造	トヨタ車体株式会社	いなべ工場 塗装部 成形課 森 一沙
14:40 ▼	C9	キーワード：作業の効率化・容易化／デジタル技術を利用した改善／人財育成 女性目線で進めるスマートTPM～DXとIOTによる見える化と快適化～	
15:00	運転・製造	株式会社アイシン	半田工場 製造2室 製造5課 柴田 百音／神谷 奈津
15:10 ▼	他会場の事例をご聴講ください		
15:30			
15:30 ▼	きらめき賞 投票、休憩・交流会移動		
15:45			
15:45 ▼	発表者・参加者の交流会		
16:30			
移 動 (10分)			
16:40 ▼	各種「きらめき賞」の発表、表彰		
17:00			



※発表の様子

## D会場 (交流センター4階 第6会議室)

※プログラムは変更する場合がございます

10:00	開会のあいさつ		
10:05 ▼	D1	キーワード：作業の効率化・容易化／コストダウン／職場のダイバーシティ 荷物管理・出荷業務の簡易化～私のDX成長禄～	
10:25	設備保全	株式会社豊田自動織機 繊維機械事業部 製造部 製造課 山西 唯	
10:35 ▼	D2	キーワード：設備の管理方法・基準の見直し／改善活動の水平展開／コストダウン 無骨感よ、さようなら。みんなが誇れる工場大作戦！	
10:55	運転・製造	マツダ株式会社 防府工場 第4車両製造部 車体課 田中 結菜	
11:05 ▼	D3	キーワード：デジタル技術を利用した改善／人財育成／品質安定化・向上 みんなで挑む、明日へ歩む！業務効率化とスキル向上の両立	
11:25	運転・製造	ジャトコ株式会社 1地区総合事務所 部品技術部 工具技術課 伊藤 未都紀 第二パワートレイン工場 部品技術部 工具技術課 平本 楓	
11:35 ▼	D4	キーワード：職場のダイバーシティ／安全／作業の効率化・容易化 みんなに優しい工程づくり	
11:55	その他	トヨタ自動車株式会社 元町工場 機械部 第2機械課 272組 田中 茂穂／野坂 麻美	
12:05 ▼	D5	キーワード：職場のダイバーシティ ふつうってなんだろう？ちいさな気づきと大きな一歩	
12:25	運転・製造	株式会社アドヴィックス 剱谷工場 製造室 神谷 ひかる	
昼 休 憩 (45分)			
13:10 ▼	D6	キーワード：安全／作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ 『重い・思い・想い』皆のおもいをからくりに～誰でも出来るガスピボンへの交換～	
13:30	運転・製造	トヨタ車体株式会社 いなべ工場 組立部 組立物流課 班長 神田 佳奈子	
13:40 ▼	D7	キーワード：人財育成／品質安定化・向上 キズ不良「0」への道～女性リーダーの挑戦～	
14:00	運転・製造	豊田合成株式会社 濑戸工場 IE製造部 濑戸製造課 福岡 美希	
14:10 ▼	D8	キーワード：作業の効率化・容易化／安全 やりにくさにサヨナラ！洗浄作業改善プロジェクト～女性の視点で、やさしい職場づくり～	
14:30	運転・製造	株式会社東海理化 豊田工場 豊田部品生産部 保全課 浅井 美雲／山崎 杏咲	
14:40 ▼	D9	キーワード：デジタル技術を利用した改善／自主保全 業務デジタル化改革～当たり前を変えてゆけ～	
15:00	設備保全	ダイキン工業株式会社 堺製作所 臨海製造部 製造課 高来 ほのか	
15:10 ▼	他会場の事例をご聴講ください		
15:30			
15:30	▼ きらめき賞 投票、休憩・交流会移動		
15:45			
15:45 ▼	発表者・参加者の交流会		
16:30			
移動 (10分)			
16:40 ▼	各種「きらめき賞」の発表、表彰		
17:00			



## E会場 (交流センター4階 第7会議室)

※プログラムは変更する場合がございます

10:00	開会のあいさつ		
10:05 ▼	E1	キーワード：職場のダイバーシティ／安全／作業の効率化・容易化 私たちだって運びたい！～負荷軽減からくり改善～	
10:25	運転・製造	株式会社SUBARU	群馬製作所 第3製造部 高山 彩香
10:35 ▼	E2	キーワード：職場のダイバーシティ／安全／人財育成 ボールねじ整備作業時の身体的負荷軽減	
10:55	設備保全	トヨタ自動車株式会社	元町工場 モビリティツーリング部 次世代造形課 第4作業係 池端 友希乃／内田 果那
11:05 ▼	E3	キーワード：作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ 3M改善で誰もが働きやすい職場環境へ	
11:25	運転・製造	株式会社ニフコ	名古屋工場 組立課 小原 真季
11:35 ▼	E4	キーワード：作業の効率化・容易化／安全 ユーティリティ点検の仕組み改革～女性とベテランが力を合わせて築いた安心の現場～	
11:55	運転・製造	富士フィルムマテリアル マニュファクチャリング株式会社	神奈川工場 第二製造本部 ディスプレイ材料製膜部 菅原 彩夏
12:05 ▼	E5	キーワード：品質安定化・向上／作業の効率化・容易化／職場のダイバーシティ ラインのお母ちゃん奮闘記～チーム「おむすび」の挑戦～	
12:25	運転・製造	アイシン軽金属株式会社	本社 ダイカスト第3製造室 CASE・DAT加工G 関 愛也／西谷 梓
昼 休 憩 (45分)			
13:10 ▼	E6	キーワード：職場のダイバーシティ／安全 みんなで作る安全・安心職場～ダイバーシティでHAPPY！～	
13:30	その他	ヤマハ発動機株式会社	ロボティクス事業部 製造統括部 製造部 生産推進G 近藤 那南／ロボット生産G 市川 千晶
13:40 ▼	E7	キーワード：職場のダイバーシティ／デジタル技術を利用した改善／品質安定化・向上 「ダイバーシティーあるあるから始まつた新たなる挑戦」～文字を見るから認証へ～	
14:00	運転・製造	トヨタ車体株式会社	富士松工場 組立部 第1組立課 原田 優奈
14:10 ▼	E8	キーワード：設備の信頼性向上 「硝酸プラントのトラブル未然防止」（高温硝酸環境下での異常腐食減肉の原因究明と対策）	
14:30	設備保全	旭化成株式会社	延岡第一設備技術部 愛宕設備技術課 硝酸係保全担当 佐藤 唯菜
14:40 ▼	E9	キーワード：安全／人財育成／作業の効率化・容易化 離型剤補充時の身体への負担低減～「安全最優先」職場に潜む危険リスク撲滅～	
15:00	運転・製造	豊田合成株式会社	尾西工場 SS製造部 ハンドル第1課 寺澤 凜
15:10 ▼	他会場の事例をご聴講ください		
15:30			
15:30 ▼	きらめき賞 投票、休憩・交流会移動		
15:45			
15:45 ▼	発表者・参加者の交流会		
16:30			
移動（10分）			
16:40 ▼	各種「きらめき賞」の発表、表彰		
17:00			



# 発表事例

(敬称略)

A-1

## ハーネス作製工程の導通チェック 3F撲滅！ ～ママたちだってできるじゃん～

作業効率  
人財育成  
コスト↓

株式会社アイシン  
岡崎電子工場

柴田 貴絵

**仕事**と家庭を両立しているママたちが、久しぶりのQCサークル活動に自信なく取り組んでいく中で、少しずつ積極性を持ち始め改善に結び付けました。上司や関係部署を巻き込みながら、自分たちの困りごとにチャレンジした事例を紹介します。

A-2

## 検査サンプル管理の抜本的効率化 ～アプリ開発で切り拓く未来への挑戦～

デジタル  
作業効率  
人財育成

富士フィルムマテリアル  
マニュファクチャリング株式会社  
富士宮事業場  
コーティング材料生産部 品質管理課

佐野 充希

**デジタル化**の世界は、これまで男性中心の専門分野とされてきたが、女性メンバー4名が自ら立ち上がった。アナログ管理が根強く残る職場に対し、アプリ開発という革新的課題へ果敢に挑戦！デジタル化は決して「難しくて大変なもの」ではなく、むしろ全てが新鮮で刺激的な体験と捉え、「楽しくて面白い！」と情熱を持って突き進んだ。業務効率化とミス撲滅の両立を目指し、組織の未来を切り拓く大きな一步を踏み出した事例を紹介します。

A-3

## 女性活躍からダイバーシティへ ～からくりとAIで実現する「職場環境改善」未来へ挑戦～

ダイバー  
改善展開  
デジタル

トヨタ自動車東日本株式会社  
宮城大和工場  
品質管理部 品質管理課

相澤 まりん

**女性**の活躍推進と女性目線での課題解決に取り組んでいます。TPMレディース大会を通じて、多くの企業との交流を重ねる中で、ダイバーシティの重要性を強く実感しました。今回の活動は、誰もが笑顔で働く未来を創るための挑戦です。AIを活用した職場環境の改善に加えて、地域社会への貢献にも取り組み、より安全で快適な職場づくりを目指している活動を紹介します。

A-4

## 「切磋琢磨」のその先へ ～新たなる私への挑戦～

人財育成  
作業効率

ダイキン工業株式会社

滋賀製作所  
空調生産本部 滋賀製造部 製造第1課  
チーフ

松坂 有紗

**入社**10年、同じ職場で管理や改善業務を続けながら自分の限界を少し感じていたある日・・同期でライバルの親友が海外での研修へ行くことに。私は日本で親友は海外で頑張っていたが海外から戻ってきたライバルは更に成長していた。ライバルにはない自分だけの武器を求める保全・改善など新たな自分への挑戦をはじめた事例を紹介します。

A-5

## アライメントテスター清掃作業の効率化～40年間の戦いに終止符を～

作業効率  
ダイバー  
自主保全

トヨタ車体株式会社  
富士松工場  
品質管理部 検査課

大平 夏楓

**40年**苦労していたアライメントテスターの清掃作業の改善に挑戦し、作業の効率化を目標に活動。設備についても勉強したことで知識も向上し、自身のレベルアップに加え自組の自主保全活動に貢献することができ、今までに感じた事のないやりがいと達成感を得た事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

A-6

女性をはじめSUBARUで働く一人ひとりがもっとずっと輝くために～わたしたち“4's Project”の挑戦～

人財育成

ダイバーチ

改善展開

株式会社SUBARU

群馬製作所  
人事部DE&I推進室  
女性活躍推進WG“4's Project”

大澤 綾伽  
羽廣 紗輝

**発**足4年目を迎えた「4's Project（フォースプロジェクト）」は、製造現場の女性と人事がタッグを組み活動しています。今年度は昨年度の気付きを踏まえてアップグレード！「女性自らの挑戦」と「女性活躍の理解浸透」という課題に対し、現場出身の私達ならではの視点で挑戦した取り組みを紹介します。

A-7

誰もが安心！笑顔になれる職場の実現にむけて～1こずつじやなきやだめですか？～

作業効率

人財育成

マツダ株式会社  
本社工場  
第2パワートレイン製造部  
第4エンジン課 第2組立係

今井 遥花

**サ**ブリーダーとしてメンバーと一緒に、身体への負担が大きかった作業を廃止し、どうしても廃止できない作業については、知恵を出し合って作業回数の大幅削減に成功しました！これらの取り組みで大きな成果を生み、同時に私自身の成長にも深くつながった事例を紹介します。

A-8

当たりキズ撲滅への挑戦

品質安定

日産自動車株式会社  
追浜工場  
製造部 塗装課

宮崎 晴佳

**現**場の困り事で慢性的になりつつあった不具合の解決に向けて発生源の調査から女性の私達も積極的に参加する事で女性が活躍出来る職場づくりを推進するパイオニアになるべく知識と経験の成長につなげた汗と涙の物語を紹介します。

A-9

せいぞう小町の挑戦～身体負荷軽減作戦（デスクワーク編）～

作業効率

ヤマハ発動機株式会社

ロボティクス事業部 製造統括部

山口 菜月

**Y**AMAHA発動機の現場女子会「せいぞう小町」も4期生を迎える、「自職場の困りごとを改善しよう」という目標を掲げ、現場改善能力向上のために活動を行ってきました。職場の困りごとをメンバーと共有すると、ネックポイントには共通するものが見えてきました。課題を分類し動線改善、重量物改善、姿勢改善と3つのテーマでチームを分けて改善を行いました。今回は姿勢に着目したデスクワーク業務の改善事例を紹介します。

A-10

～想いをカタチに～  
共感と粘り強さを活かした挑戦

作業効率

ダイバーチ

デジタル

トヨタ自動車株式会社

本社技術  
パワートレーンシステム計画部  
企画試験課

野池 美希

育

児と仕事を両立する中で芽生えた「もっと仕事をスムーズに進めたい」という想い。その想いをカタチにするため、TPM全員参加を基盤に、“共感”と“粘り強さ”を活かし、生産性向上と小集団活動活性化に挑戦したストーリーを紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

## アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

B-1

## アッセイ工程 作業系自主保全の取り組み

人財育成 改善展開

オリエンタルモーター株式会社

高松カンパニー 香西事業所

第2製造部 製造2課

アッセイグループ

吉本 晃穂

**オ**リエンタルモーターでは、自主保全のステップ展開を設備系と作業系に分類しています。作業系自主保全に取り組むアッセイ工程では、生産するときの～にくさの動的工法と、清掃点検するときの～にくさの静的工法、両面からのアプローチで快適職場を目指して活動しています。また、自主保全活動を通して人財育成にも力を入れている取り組みを紹介します。

B-2

## “出来た”の笑顔で、からくり改善への挑戦 ～先輩から後輩へ学びのバトンをつなぐ～

作業効率 人財育成

トヨタ車体株式会社

吉原工場

品質管理部 検査課

飯田 祐衣  
五十嵐 亜美

**昨**年は、トヨタ自動車東日本株式会社宮城大和工場様とコラボ発表。今年はその経験を活かし自職場へ活動を広げたい・後輩へも繋げたいという思いを原動力にメンバーを巻き込み、自分達の困り事に対してからくり改善に挑戦。チーム全体で進めた改善事例を紹介します。

B-3

## 挑戦の軌跡 初の女性直リーダーへの道 一現場改善と仲間の力で未来を創る一

ダイバー 人財育成 安全

ヤマハ発動機株式会社

本社工場

直リーダー

鈴木 星亞羅

**力**ムシャフト加工職場での働き方改革の一環である誰もが働くことのできる職場環境づくりを推進する中で、過去からの固定概念を考え直し、女性初のライン直リーダー誕生までの職場と本人の奮闘記録と人に寄り添う心を大切にした活動の物語を紹介します。

B-4

## “こうだったらいいのに”を Wisdomで実現～在庫を見張りスムーズな発注をお任せ！未来の在庫管理～

デジタル 作業効率 コスト↓

株式会社アイシン

藤岡工場

工場管理室 工務グループ

大浦 美香

**製**造部の消耗備品管理は私が担当する一元管理と工場管理の2通り。工場管理の問題を何とかしたいと思っていた時、上司から管理の効率化へ挑戦の打診。上司、IT担当者とともに「在庫管理はこうだったらいいのに」を議論を重ね挑戦。とうとう在庫を見張り発注までお任せできる未来の在庫管理システムWisdomを完成させた事例を紹介します。

B-5

## 世代を超えてイマドキ工場へ～05世代のデジタル挑戦～

人財育成 デジタル 作業効率

株式会社ジェイテクト

田戸岬工場

改善推進課

畔柳 莉子

**若**手女性が工場の当たり前をイマドキにアップデート。真のコミュニケーションツールを目指し現場と作り上げた短冊アプリ、“人が気づく”から”仕組みが判断する”流れに変えた切粉回収改善に取り組みました。アナログの価値を学びつつ、デジタルで働きやすい職場を創る05世代ならではのイマドキな挑戦ストーリーを紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

B-6

## 製造現場の未来を見据え ～やりたかった想いを形に～

作業効率  
人財育成

トヨタ自動車株式会社

本社工場 機械部  
電池・FC製造課 工キスパート

荒木 幸恵

**全**員活躍の一環として、TPSを職場運営の中心に据え、人・時間の余力を生み出し、その余力を活用し、デジタル・AIの新領域拡大に挑戦！先進的な技術：DOBOT（協働ロボット）を使い、付加価値の無い作業を削減し、作業の効率化・生産性向上を目指した事例を紹介します。

B-8

## 誰にでもやさしい工程づくり

作業効率

トヨタ自動車九州株式会社

宮田工場  
組立部 第1組立課  
6係

永田 桃子

**働**き方改革の一環です。労働力不足という課題に対して、新人、女性、高齢者でも活躍できる工程づくりを目指しております。それぞれの特有な負担を科学的、生の声、現地現物で分析しながら改善を進めております。その活動を女性が中心となり、女性目線で改善し男女共に「楽」になることを指してきた事例を紹介します。

B-7

## 働きやすい個性が輝くモノづくり

ダイバー

株式会社アドヴィックス  
刈谷工場  
製造室

吉田 志織

**「働**きやすい個性が輝くモノづくり」をテーマに、女性ならではの視点で現場の課題を捉え、職場環境の改善を通じて、安心して働ける工夫や実例を紹介します。誰もが自分らしく活躍できる職場づくりのあり方を考えます。

B-9

## ボルトを外す時代はもう遅い？！ ～ストレーナー革命～

作業効率  
コスト↓

日産自動車株式会社  
横浜工場

小田桐 愛良

**当**該設備時間出来高（JPH）目標未達に着目しロス内訳の設備故障の中でインダクションヒーターのロスが全体の68%を占めており活動開始。インダクションヒーターへ供給する冷却水配管に取り付けられているストレーナー（ろ過装置）の交換メンテが保全頼り且つ設備停止ロスに繋がっており、エルゴ評価でも「赤」で改善が必要な事からクリーンデーサーなるストレーナーを外す事無く洗浄可能な機器へ改善しエルゴ＆ロス削減に貢献した事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

C-1

ハートリンクが心と心をつなぐ  
～女性の働きやすい職場環境づくりへの挑戦～

ダイ  
バー

人財  
育成

作業  
効率

豊田合成株式会社

尾西工場  
SS製造部 工アバッグ第2課  
平和町工場  
SS製造部 工アバッグ第4課

辻村 智代  
木村 遥奈

**各**工場から選抜された女性リーダーが中心に男性基準となっている職場環境や現場作業を女性特有の健康問題から環境面、制度面、意識面で改革。また、男性との違いや女性がきついと思う姿勢を調査し、骨格検知で実際の作業を可視化、改善することで女性がもっと安心して、笑顔で活躍できる職場づくりに挑戦した事例を紹介します。

C-2

物分かりの悪いオヤジたちの意識  
を変えよう！！  
～ファーストペンギンの挑戦～

ダイ  
バー

ダイハツ工業株式会社  
京都（大山崎）工場  
京都ボデー課  
池京品質課

富 知世  
谷口 麻弥乃

**ダ**イハツ工業 京都工場では女性社員が少なく、各部署に分かれて勤務しているため、それが抱える悩みを共有する場を設け、働きやすい職場づくりに向けて改善活動を進めました。その過程で、『物分かりの悪い上司』の本当の想いを知り、それまでの壁を取り払い、お互いを思いやれる関係づくりにも努めた事例を紹介します。

C-3

みんな安心・安全職場作り「やり  
にくいをやっつけろ！」～その高  
さ、ほんの少しと思っても～

株式会社 豊田自動織機  
コンプレッサー事業部 東浦工場  
製造第三部東浦機械課

新實 愛理

**担**当ラインで女性が刃具交換作業を行う際に男性との体格差で背伸びをして行っておりやりづらさを感じていました。誰が作業を行ってもやりづらさを感じず安心・安全に作業が行える様に改善した事例を紹介します。

C-4

「やったことない」を「できる」  
に変える挑戦！ゼロから始めた  
PowerAppsアプリ作成  
DXで見つけた、私の輝ける場所

デジ  
タル

作業  
効率

東レインジニアリング中部株式会社  
本社 エンジニアリング事業本部  
施設事業部 名古屋施設部 機械G

山田 桃子

**پ**ログラミング未経験者がPowerApps開発に挑戦。紙で行っていた熱中症予防チェックをデジタル化し、通知機能で現場の安全を支援。ゼロから学び、失敗を乗り越え、他工場展開まで実現。DXを通じて「輝ける場所」を見つけたリアルな成長物語を紹介します。

C-5

「現場の困り事改善」  
～育休復帰後のスキルUPと働き易  
さ叶えるコミュニティ～

品質  
安定

デジ  
タル

ダイ  
バー

トヨタ自動車東日本株式会社  
宮城大衡工場  
組立部

折原 佳美

**育**児復帰を機にAI画像判別技術を学び、現場の困り事を解決するために人に頼らない品質保証向上活動を進めてきました。沢山のサポートを得て1つのロールモデルとして成長できたことと、常勤勤務の立場を活かして交代勤務で働く女性メンバーの架け橋となり、女性の働く環境改善に取り組んだ事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

## アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を 利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

C-6

## 現場力強化に向けた改善人材の育成

人財育成 作業効率 改善展開

株式会社 不二越  
富山事業所  
TQC・TPM推進本部  
TQC推進・チーフ

吉田 操

**当**社では設備総合効率の向上に取り組んでいますが、場当たり的に現場任せになり、なかなか改善していません。改善活動では、問題の捉え方や対策へ繋げるプロセスが共通で、重要なことに気づきました。設備の知識がほとんどない私が、女性ならではのきめ細やかな視点や工夫を取り入れ、人材育成に奮闘した事例を紹介します。

C-7

## 発想の転換で拓く新領域 ～女性から生まれる革新と活躍～

自主保全 ダイバ

ジャトコ株式会社  
第一パワートレイン工場  
製造課  
第一製造課

山本 千紘  
古屋 若菜

**製**造現場の危機をチャンスに。女性チームが柔軟な発想でライン改善に挑み、効率化と品質向上を実現。職場環境を刷新する成長の物語を紹介します。

## 第36回 TPMレディース大会

主催: JIPM 公益社団法人日本プラントメンテナンス協会 開催日: 2025年 3月14日



※表彰状授与の様子①

C-8

## 塗装面検査工程のピット化による作業姿勢改善

作業効率 ダイバ 品質安定

トヨタ車体株式会社  
いなべ工場  
塗装部 成形課

森 一沙

**当**社製品のサイズが大きく高さがあるため、男性作業者でも背伸びや前屈みでの作業となっており背の低い作業者にはできない仕事となっていた身長差による作業姿勢を改善するため椅子に座っての作業環境を確立したことで誰でも活き活きと作業ができるようになった事例を紹介します。

C-9

## 女性目線で進めるスマートTPM ～DXとIOTによる見える化と快適化～

作業効率 デジタル 人財育成

株式会社アイシン  
半田工場  
製造2室 製造5課

柴田 百音  
神谷 奈津

**従**来のTPM活動では、設備効率や保全に重点が置かれていましたが、現場の多様化に伴い、より柔軟で人に優しい改善が求められるようになりました。そこで、女性の視点を活かし、DX（デジタルトランスフォーメーション）とITツールを融合させた「スマートTPM」を展開。現場の見える化には、IT生産管理板を活用し、リアルタイムでの情報共有と問題の即時対応を可能に。さらに、快適性の向上を目指し、作業環境の改善を女性メンバーを中心に推進。人に優しく、効率的で持続可能な現場づくりを実現した事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバ	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

D-1

## 荷物管理・出荷業務の簡易化 ～私のDX成長～

作業効率  
コスト↓  
ダイバー

株式会社 豊田自動織機  
織機事業部  
製造部 製造課

山西 唯

日々やりにくいと感じていた出荷業務。そんな業務を変え  
るべくDXの世界に飛び込んで勉強をさせてもらいました。  
誰もが簡単に出荷業務が行えるように改善したDX事例を紹  
介します。

D-4

## みんなに優しい工程づくり

ダイバー  
安全  
作業効率

トヨタ自動車株式会社  
元町工場  
機械部第2機械課272組

田中 茄穂  
野坂 麻美

体格の違いで発生している、やりづらい作業を誰でも・ど  
んな人でもやれるようにした改善について紹介します。

D-2

## 無骨感よ、さようなら。 みんなが誇れる工場大作戦！

改善展開  
コスト↓

マツダ株式会社  
防府工場  
第4車両製造部 車体課

田中 結菜

みんなが働きたいと思える車体工場にするために、女性な  
らではの目で働く環境整備を進めてきました。メンバーの声を  
聴き、課全体を巻き込み活動を推進。標準やプロセスまで  
整備を行い、状態を維持できる姿を実現。結果、工場の景色  
が変わり、従業員の満足度が向上、また維持管理費の低減及  
びヒヤリハット数の低減へ繋げ、安全・安心・働きたいと思  
える工場へ向けて前進した事例を紹介します。

D-5

## ふつうってなんだろう？ ちいさな気づきと大きな一步

ダイバー

株式会社アドヴィックス  
刈谷工場  
製造室

神谷 ひかる

ちいさな気づきから大きな一步へと繋げる改善活動。  
同じラインで働く男性社員の定年退職をきっかけに女性活躍  
への意識が高まり女性メンバーをリーダーに起用。女性目線  
の「気づき」から「ふつう」とは何かを考え、関連部署も巻  
き込んだ改善活動の事例を紹介します。

D-3

## みんなで挑む、明日へ歩む！ 業務効率化とスキル向上の両立

デジタル  
人財育成  
品質安定

ジャトコ株式会社  
1地区総合事務所  
部品技術部 工具技術課  
第二パワートレイン工場  
部品技術部 工具技術課

伊藤 未都紀  
平本 楓

私たちちは技能と技術を磨き、頼られる存在を目指してい  
ます。しかし、限られた勤務時間で業務を終えるのは難しく、  
入力ミスや修正で効率が低下。家庭や自己研鑽にも影響が  
出ています。そこでDXにより業務効率化とスキル向上を両立  
した2人の改善事例を紹介します。

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を 利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

※プログラムは変更する場合がございます

# 発表事例

(敬称略)

D-6

『重い・思い・想い』皆のおもい  
をからくりに～誰でも出来るガス  
ボンベの交換～

安全  
作業効率  
ダイバー

トヨタ車体株式会社  
いなべ工場  
組立部 組立物流課  
班長

神田 佳奈子

**自** 職場では、LPGリフトとバッテリーリフトを取り扱っています。LPGリフトは主に輸送メーカーが使用していますが、輸送メーカーとのコンプライアンス上、ガスボンベ交換は自社で対応しています。重たいガスボンベを当たり前に交換していた作業が、小柄な女性が当たり前に出来るとは限らず、今後の多様化する時代に沿った「誰でも簡単に出来るガスボンベ交換」の改善を紹介します。

D-7

キズ不良「0」への道  
～女性リーダーの挑戦～

人財育成  
品質安定

豊田合成株式会社  
瀬戸工場  
I E 製造部 瀬戸製造課

福岡 美希

**工** 程で抱えるキズ不良に対し、異動1年目の新米リーダーが全員と積極的にコミュニケーションを取り、一丸となってキズの原因を突き止め、関係部署の協力も得ながら不良「0」に挑戦すると共に若手の能力向上に取り組んだ事例を紹介します。

D-8

やりにくさにサヨナラ！洗浄作業  
改善プロジェクト  
～女性の視点で、やさしい職場づくり～

作業効率  
安全

株式会社東海理化

豊田工場  
豊田部品生産部 保全課

浅井 美雲  
山崎 杏咲

**体** 格差が有る男性と同じ作業をしていた中で、日々作業がやりにくく辛いを感じていた事を無くす改善をし、サークルのスローガンとして掲げている『声を形に、職場を快適に！』を体現した事例を紹介します。

D-9

業務デジタル化改革  
～当たり前を変えてゆけ～

デジタル  
自主保全

ダイキン工業株式会社  
堺製作所  
臨海製造部 製造課

高来 ほのか

**臨** 海製造部製造課で初の母になった私が育休復帰後に見つけた自分にできるやりたいこと、それが業務デジタル化改革でした。今まで現場では当たり前だった、手書き・手打ち・コピペからの脱却、業務効率化・デジタル化に向け取り組んできた事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

## アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上



※表彰状授与の様子②

# 発表事例

(敬称略)

E-1

私たちだって運びたい！  
～負荷軽減からくり改善～

作業効率

コスト↓

ダイバー

株式会社 SUBARU

群馬製作所  
第3製造部

高山 彩香

「重」量物運搬作業を楽にしたい！！」「誰もが同じ作業を出来るようしたい！！」という想いから始まった現場発のからくり改善。【改善手法】を覚えながら仲間と共に挑戦！誰もが“安全安心”に働く環境を目指し【Made in 現場】の力でやり切った改善事例を紹介します。

E-2

ボールねじ整備作業時の身体的負荷軽減

ダイバー

安全

人財育成

トヨタ自動車株式会社

元町工場  
モビリティツーリング部  
次世代造形課 第4作業係

池端 友希乃  
内田 果那

今まで男性技能員だけの保全職場にも女性技能員が活躍するようになってきましたが環境面で苦労している状態です。今回少しでも働きやすい職場環境に近づけるため女性目線に立ち現地現物で試行を繰り返し問題を解決した活動事例を紹介します。

E-3

3M改善で  
誰もが働きやすい職場環境へ

作業効率

ダイバー

株式会社ニフコ

名古屋工場  
組立課

小原 真季

作業者のムリ・ムラ・ムダを削減し、身体・精神負荷軽減の実施。困り事を打ち上げやすく、解決を推進する職場環境へ風土改善した事例を紹介します。

E-4

ユーティリティ点検の仕組み改革  
～女性とベテランが力を合わせて築いた安心の現場～

作業効率

安全

富士フィルムマテリアル  
マニュファクチャリング株式会社  
神奈川工場 第二製造本部  
ディスプレイ材料製膜部

菅原 彩夏

新規生産ラインの立ち上げメンバーとして、多様な経験をもつ製造工程メンバーが、製造装置を支えるユーティリティ設備の点検体制をゼロから見直し、効率的かつ確実な点検の仕組みを構築した取り組みです。8階層に跨る広大な建屋内で、限られた時間の中で確実な点検を行うため、メンバー全員で創意工夫を重ねながら進めた改善活動を紹介します。

E-5

ラインのお母ちゃん奮闘記  
～チーム「おむすび」の挑戦～

品質安定

作業効率

ダイバー

アイシン軽金属株式会社  
本社  
ダイカスト第3製造室  
CASE・DAT加工G

関 愛也  
西谷 梓

今回はサークル初の女性リーダーとして奮闘し、女性目線での職場改善や若いメンバーと協力しながら出来高向上に取り組み成果を出すことで自信につながり、自身が大きく成長、そして自分たちの行動が会社を動かすことまでできた活動事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

## アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上

# 発表事例

(敬称略)

E-6

## みんなで作る安全・安心職場 ～ダイバーシティでHAPPY！～

ダイバー 安全

ヤマハ発動機株式会社

ロボティクス事業部  
製造統括部 製造部  
生産推進G／ロボット生産G

近藤 那南  
市川 千晶

マハ発動機の女性活躍プロジェクト「せいぞう小町」の卒業生のその後の物語。職場の女性委員として、工場の女性特有のトラブル、トイレ、更衣室などの環境改善や女性の身体、妊娠の課題解決を進めてきました。今期は『安全・安心な職場づくり』をテーマに全ての従業員が安心・誇りをもって働く職場環境を実現するため、女性視点の安全改善・ろう者との協働に取り組んだ事例を紹介します。

E-7

## 「ダイバーシティーあるあるから始まった新たな挑戦」 ～文字を見るから認証へ～

ダイバー デジタル 品質安定

トヨタ車体株式会社  
富士松工場  
組立部 第1組立課

原田 優奈

男性・女性・高齢者・障がい者といった幅広い方が作業を行っているダイバーシティーな職場です。人の視覚による識別の保証に限界を感じ、文字認証による新しいデジタル改善に挑戦！！！多様な視点を生かした改善活動で誰もが安心して働く工程作りに奮起した改善事例を紹介します。

E-8

## 「硝酸プラントのトラブル未然防止」（高温硝酸環境下での異常腐食減肉の原因究明と対策）

信頼性↑

旭化成株式会社

延岡第一設備技術部  
愛宕設備技術課  
硝酸係保全担当

佐藤 唯菜

硝酸プラントの腐食環境が過酷な設備（タンク・配管）で、これまでに経験がないほどのスピードで腐食減肉が進行し、計算肉厚を下回る寸前であったことが検査で判明しました。本発表では、この設備の腐食問題について、原因究明及び対策の検討・実施をすることでトラブルの未然防止を達成した取り組みについて紹介します。

E-9

## 離型剤補充時の身体への負担低減 ～「安全最優先」職場に潜む危険 リスク撲滅～

安全 人財育成 作業効率

豊田合成株式会社  
尾西工場  
S S 製造部 ハンドル第1課

寺澤 凜

安全最優先に考え、職場作業を振り返り、危険作業の有無を確認。「自分の身は自分で守る」を目標に人材育成を行い、KY（危険予知）能力の向上を図り、独自のつらさ指數評価表を使用し、安全な離型剤補充方法を考案、安全で負担の少ない作業を実現した事例を紹介します。

※プログラムは変更する場合がございます

### アイコン凡例

デジタル	デジタル技術を利用した改善	安全	安全
作業効率	作業の効率化・容易化	自主保全	自主保全
人財育成	人財育成	改善展開	改善活動の水平展開
ダイバー	職場のダイバーシティ	品質安定	品質安定化・向上
コスト↓	コストダウン	福利厚生	福利厚生
職場環境	職場環境改善	信頼性↑	設備の信頼性向上



※表彰状授与の様子③

## 過去の大会参加者の声

★女性が働く場の環境、知識・技能の構築に努力されている姿に勇気をもらいました！

★前向きな発表ばかりで自職場で参考にし、改善活動に取り組みたいと思います

★自分も頑張ろうと勇気をもらえます。次回も絶対参加したいと思いました！

★改善活動でどんなことに悩み、試行錯誤して達成したのかがよく分かりました

★参加して「自分たちも改善活動をやりたい！」と思うきっかけになりました

★他社の活動について知ることができ、課題や改善方法について参考になりました

★今後の活動にも活かしていく発表が多々あり、自社にも水平展開していきたいです

★自職場の多くの方にぜひ見てもらいたい大会でした。自社で参加を推奨したいです！！



※ポートメッセなごや 交流センター



※A会場：3階 会議ホール

毎年好評の交流会を今年も開催します！  
発表事例について、  
発表者などに直接質問するチャンスです。  
ぜひ、ご参加ください！

～交流会の参考イメージ～



## 本大会の趣旨

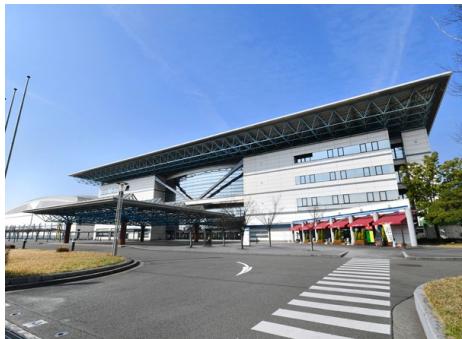
レディース大会では、製造現場、管理・間接部門等あらゆる現場で活躍されている女性ならではの発想から生まれた現場改善、小集団活動などの発表を聴講いただくことで、日本のモノづくりの発展に寄与することを目的に実施しています。発表後の発表者・参加者との交流会で、発表者などに直接質問できる機会もあります。さらに、参加者による投票を実施し、発表事例の中から「きらめき賞」を選出します。本大会をきっかけに、自社の女性活躍の一助にしていただければ幸いです。

## きらめき賞とは

TPMレディース大会では、様々な観点から選出する「きらめき賞」があり、参加いただいたみなさまの投票により各会場から選出しております。  
賞は5種類あり、それぞれの賞の名称と評価ポイントは、次のとおりです。

- 【活用のきらめき賞】：自社の問題を解決するモデルとなる活動
- 【実践のきらめき賞】：身につけた知識・技術を存分に発揮した活動
- 【挑戦のきらめき賞】：困難なことや新しいことに果敢に立ち向かった活動
- 【発想のきらめき賞】：柔軟で独創的な視点の活動
- 【表現のきらめき賞】：取組みと成果が理解しやすい表現力に優れた発表

## 大会の開催場所



### ポートメッセなごや

(名古屋市港区金城ふ頭二丁目2番地)

場所・アクセスの詳細は、  
ポートメッセなごやのホームページでご確認ください  
(<https://portmesse.com/>)

## お申込み方法・参加料・注意事項

### お申込み方法

公益社団法人日本プラントメンテナンス協会ホームページ内  
セミナー・イベントサイトよりお申込みください

### 参加料（上段：税込み価格、下段：本体価格）

お申し込みはWEBサイトから <https://info-jipm.jp/>

会員価格	¥25,300- / 名 (¥23,000- / 名)
一般価格	¥38,500- / 名 (¥35,000- / 名)

### 注意事項

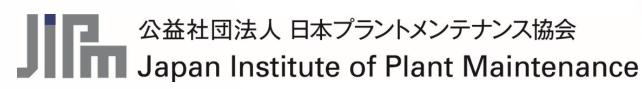
- 定員になり次第締め切りとさせていただく場合がございます  
参加お申し込みは、お早めにお申ください
- キャンセル規定  
開催当日～7日前の参加取消し：参加料全額  
※ 2026年3月6日(金)よりキャンセル不可となります  
※ キャンセル・変更は、以下URLよりお願いいたします  
<<https://info-jipm.jp/contact/>>
- その他注意事項

お申込みサイトに掲載いたしますので、  
記載内容をよくご確認のうえお申込みください

※ 会員価格の適用には、公益社団法人日本プラントメンテナンス協会もしくは一般社団法人日本能率協会の会員であることが必要です

※ 参加料には、昼食代、テキスト（資料）代が含まれております

※ 1申込ごとにきらめき賞への投票権が与えられます



お問い合わせは、普及推進部までお願い致します  
TEL : 0120-451-466 (または03-6865-6081)  
E-mail : [event@jipm.or.jp](mailto:event@jipm.or.jp)

