

生産・保全現場の困りごと・課題に挑んだ改善事例が集結！

改善事例発表大会2025

東北・北海道地域

2025年 6月 20日（金）開催 多賀城市文化センター

予防保全
・
予知保全

デジタル
技術を
利用した改善

改良保全

設備の
信頼性向上

環境
・
省エネルギー

現場最前線の改善事例から あなたの現場の改善ヒントに！
現場発DX/デジタル化 や センシング技術、省エネなど
これからの時代を担うモノづくり現場力を育むチャンス！！

発表会場：多賀城市文化センター 小ホール

発表企業

※ 企業名50音順、法人格略

アイシン東北

JFEスチール

デンソー岩手

トヨタ自動車東日本

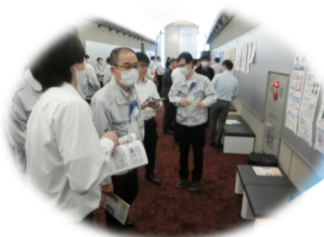
トヨタ自動車北海道

トヨタバッテリー

日産自動車

日本製鉄

発表数：8社10事例！ 発表事例数、年々増加中！！



今年度も、好評の“発表者との交流会”を開催！

質疑応答では聞けない詳しい情報交換（苦労話や失敗談も）ができます！

地域の企業間交流の活性化にも繋がりますので、ぜひご活用ください

イベントの詳細・お申込みは、

改善事例発表大会 公式サイト

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



全国設備管理強調月間とは？

経営者層をはじめ全従業員の設備管理への意識を高め、設備管理の重要性を広く認識いただくことで、産業界の生産性向上のみならず環境保全や事故、災害防止に寄与することを目的としています

時間		発表情報		※ 敬称略
09:30▶		開場・受付開始		
10:00▶10:10		開会のあいさつ		
事例 1	10:10 ▼ 10:30	工務・保全	油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャスト イン タイム	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 予防保全・予知保全 ● 人財育成
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部設備課		千葉 弘一	
事例 2	10:30 ▼ 10:50	工務・保全	HS電磁弁破損対策	<発表キーワード> ● コストダウン ● 改良保全 ● 環境・省エネルギー
	J F E スチール株式会社 仙台製造所 設備部設備室		佐藤 大志	
10:50▶11:00		休憩		
事例 3	11:00 ▼ 11:20	工務・保全	みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～	<発表キーワード> ● 環境・省エネルギー ● 設備の信頼性向上 ● 予防保全・予知保全
	日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ		長谷川 賢二	
事例 4	11:20 ▼ 11:40	工務・保全	やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化 ～エンジンハーネス修理の内製化の取り組み～	<発表キーワード> ● コストダウン ● 改良保全 ● 改善活動の水平展開
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3 係 内製技術チーム		高橋 一史	
事例 5	11:40 ▼ 12:00	工務・保全	位置決め精度向上による設備故障削減	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の信頼性向上
	株式会社デンソー岩手 ウエハ工場 ウエハ製造部 ウエハ設備保全課		佐々木 武志	
12:00▶12:45		昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例 6	12:45 ▼ 13:05	運転・製造	『泥臭いDX』で現場改革 設備の見える化と予兆保全	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● デジタル技術を利用した改善
	トヨタバッテリー株式会社 宮城工場 宮城ME室 宮城DX-G		斎藤 光能	
事例 7	13:05 ▼ 13:25	運転・製造	木質バイオマス混焼率向上への挑戦	<発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 作業の効率化・容易化 ● 環境・省エネルギー
	日本製鉄株式会社 北日本製鉄所 設備部釜石エネルギー工場		大内田 大登	
13:25▶13:35		休憩		
事例 8	13:35 ▼ 13:55	工務・保全	製造現場に寄り添ったシステムの更新	<発表キーワード> ● デジタル技術を利用した改善
	トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部第1設備課組立設備係		菅原 洋介	
事例 9	13:55 ▼ 14:15	工務・保全	電動商品 成形機安定稼働化 (チェンジニアからエンジニアへ変革)	<発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 改良保全 ● 設備の信頼性向上
	アイシン東北株式会社 製造部保全グループ型保全係		太田 雄也	
事例 10	14:15 ▼ 14:35	工務・保全	若手も自律して活躍できる「保全のプロ集団」を目指して	<発表キーワード> ● 人財育成 ● デジタル技術を利用した改善
	トヨタ自動車北海道株式会社 北海道工場 生産保全支援室第2設備課第2作業係 リーダー		泉谷 優希	
14:35▶14:45		休憩		
14:45▶15:45		発表者との交流会		
15:45▶16:00		全国設備管理強調月間 応募作品のご紹介		
16:00▶16:15		表彰式		

事例 1	油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャスト イン タイム		事例 6	『泥臭いDX』で現場改革 設備の見える化と予兆保全	
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部設備課	千葉 弘一		トヨタバッテリー株式会社 宮城工場 宮城ME室 宮城DX-G	斎藤 光能
	油圧ホースの点検を標準化するとともに、ホースが破裂するメカニズムを学び、担当者任せの保全から脱却。また、サプライヤーの協力のもと、部品購入の簡素化と納期短縮に向け、活動した事例を発表する。			2023年10月に導入した新規設備の立ち上げ時のトラブルを解決するため、現場に行かずとも状況を把握できる仕組みを構築し、異常停止時間の削減に貢献した。ゼロ知識からのDX挑戦の軌跡を発表する。	
事例 2	HS電磁弁破損対策		事例 7	木質バイオマス混焼率向上への挑戦	
	JFEスチール株式会社 仙台製造所 設備部設備室	佐藤 大志		日本製鉄株式会社 北日本製鉄所 設備部釜石エネルギー工場	大内田 大登
	ホットスカーフ（H/S）は鋼片圧延工場で重要な設備であり、トラブルが発生すると工場停止や品質に影響を及ぼす。当該機器は過去から繰返し故障を発生させてきており、安定操業に貢献できるのでは？と考え活動した事例を発表する。			カーボンニュートラルに向けて火力発電所では木質バイオマス混焼しており、ミルの増設に伴う最適運用バランスを見極め、ロジックを改造する事で制御安定タイミングでの更なる混焼率の向上に挑戦した事例を発表する。	
事例 3	みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～		事例 8	製造現場に寄り添ったシステムの更新	
	日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ	長谷川 賢二		トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部第1設備課組立設備係	菅原 洋介
	20年程前は生産や品質が優先で、省エネに対しては関心が薄かったが、コスト削減だけでなく、設備信頼性向上にも繋がる事を理解してもらい、今ではTPMの一環として全員が当たり前に取り組めるようになった事例を発表する。			設備老朽化により、関係部署へ更新を依頼していた。その最中、設備トラブルに見舞われ自分達の対応を振り返り、製造現場にとって使い易い、保全し易い設備とは何かを考え、自分達の手で設備更新を行った活動事例を発表する。	
事例 4	やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化 ～エンジンハーネス修理の内製化の取り組み～		事例 9	電動商品 成形機安定稼働化 （チェンジニアからエンジニアへ変革）	
	トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3係 内製技術チーム	高橋 一史		アイシン東北株式会社 製造部保全グループ型保全係	太田 雄也
	発足し間もない新チームとして新規事業を開拓すべく取組んだエンジンハーネス修繕内製化。自分なりのやりやすさ・わかりやすさを網羅し、内製化からあらゆる人材の活躍の場まで提供できる仕組みに昇華出来た事例を発表する。			電動商品生産設備に成形機が5台あるが、22/10立ち上がりより故障が多く長時間停止も発生していた。故障ロスは生産ロスに繋がる為、設備の状態監視活動が我々保全グループに求められていた。交換調整保全作業から改良・予知保全化へ変革した活動事例を発表する。	
事例 5	位置決め精度向上による設備故障削減		事例 10	若手も自律して活躍できる 「保全のプロ集団」を目指して	
	株式会社デンソー岩手 ウエハ工場 ウエハ製造部 ウエハ設備保全課	佐々木 武志		トヨタ自動車北海道株式会社 北海道工場 生産保全支援室第2設備課第2作業係 リーダー	泉谷 優希
	重要設備ENDRにて、ビハインドエラーが頻発。調査の結果、製品処理室内の治具取付位置と製品搬送位置精度が重要と判明。精度向上の為「位置決め調整治具」を製作。誰が作業しても再現性が保てる治具にし、作業改善と設備の安定稼働につながった事例を発表する。			保全マン不足が深刻化し経験の少ない若手も多くの実践の場へ…。育成期間が短い事もあり故障の真因を掴めず故障も増加。そんな現状を打破する為徹底的に既存業務を効率化し時間を確保して人材育成できる体制を構築した事例を発表する。	

改善事例発表大会2025は、全国7地域で開催！！



地 域	開催日	会 場
東北・北海道	6月20日(金)	多賀城市文化センター
関 東	6月25日(水)	曳舟文化センター
北 陸	6月11日(水)	富山国際会議場
中 部	6月27日(金)	ポートメッセなごや
関 西	6月13日(金)	京都テルサ
中国・四国	6月17日(火)	広島県情報プラザ
西 日 本	6月19日(木)	海峡メッセ下関

各地域の詳細は、改善事例発表大会公式サイト をご覧ください<<https://info-jipm.jp/event/kaizen/>>

参加お申込み

改善事例発表大会公式サイト<<https://info-jipm.jp/event/kaizen/>>
の“参加お申込み”から



参加料（左：10%税込み価格、右：本体価格）

会員価格※1	¥19,250- /名 (¥17,500- /名)
一般価格	¥25,850- /名 (¥23,500- /名)
TPM経営者 懇話会会員価格※2	ご 招 待

- 上記料金は、1会場あたり1名で参加する場合の料金です
- 参加料には、昼食・テキスト（資料）代が含まれています
- ※1 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（正会員・事業所会員）、もしくは一般社団法人日本能率協会（法人会員・協賛団体会員）の会員であることが必要です
会員ご入会の有無は、下記の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://list.jma-member.com/>>
- ※2 TPM経営者懇話会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 TPM経営者懇話会の会員であることが必要です

会員以外の方は、
この機会にぜひ当会会員へのご入会をご検討ください

参加申込方法・参加料支払方法

- 派遣窓口ご担当者、および参加者が「参加申込み規定」に同意したうえで、上記のWEBサイトよりお申込みください。FAXでのお申込みはできません
- 複数名でのご参加をご希望の場合も、上記のWEBサイトにて一括お申込みが可能です
- 開催日に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
- お申込みの際は、本紙ならびにお申込みWEBサイトに記載の注意事項の内容をよくご確認ください
- 参加申込みは、開催直前まで受付いたしますが、テキスト（資料）・昼食（お弁当）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
- 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。請求書に記載の入金期日・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
- 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
※2025年6月13日(金)よりキャンセル不可
※キャンセル・変更の申し出は、以下URLよりお願いいたします
<<https://info-jipm.jp/contact/>>
お問い合わせ> イベント申込み後のお問い合わせ

- 録音・録画・撮影、およびSNSへの投稿は禁止です。守られなかった場合、著作権・肖像権侵害として対処することがございます。また今後の参加をお断りすることがございます
- 免責事項
天災地変や伝染病の流行、大会会場・輸送等の機関のサービスの停止、官公庁の指示等の当会が管理できない事由により大会内容の一部変更および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
- 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（<https://www.jipm.or.jp/>）をご覧ください

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 普及推進部

TEL：0120-451-466（または、03-6865-6081） E-mail：EVENT@jipm.or.jp