

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

中部地域

2025年6月27日(金)開催 ポートメッセなごや

品質安定化
・向上

設備の
信頼性向上

改良保全

作業の効率化
・容易化

予防保全
・予知保全

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 予防保全・予知保全など
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：ポートメッセなごや 交流センター

発表企業 ※ 企業名50音順、法人格略

- 愛三工業株式会社
- 株式会社アイシン
- アイシン高丘株式会社
- 愛知製鋼株式会社
- 石原産業株式会社
- イビデン株式会社
- イビデンエンジニアリング株式会社
- 株式会社三五
- サントリープロダクツ株式会社
- JFEスチール株式会社
- 大同特殊鋼株式会社
- 株式会社デンソー
- 株式会社東海理化
- 東レ株式会社
- 豊田合成株式会社
- トヨタ自動車株式会社
- 株式会社豊田自動織機
- トヨタ車体株式会社
- トヨタ紡織株式会社
- 日本製鉄株式会社
- 株式会社フジミインコーポレーテッド
- 古河電気工業株式会社
- ライテラジャパン株式会社

4会場で開催

発表数 23社38事例！

発表事例数 年々増加中！！



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

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/>>



中 部 2025年6月27日（金）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】

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 過酷な環境下で使用するベアリングの最適化 株式会社デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 TPM課 設備保全	平野 稜弥 <発表キーワード> ● 改良保全 ● 品質安定化・向上 ● 改善活動の水平展開
	10:40 ▼ 11:00	工務・保全 薬液臭気による設備劣化の抑制・改善活動 イビデン株式会社 大垣中央事業場 設備管理3T 主任	船坂 昌利 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 人工腎臓製造設備の工程安定化に向けた取り組み 東レ株式会社 岡崎工場 工務部 工務保全課	中尾 玲雄 <発表キーワード> ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全 ● 設備の信頼性向上
	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 加工点研究によるバリ"ゼロ"への挑戦 株式会社アイシン 岡崎工場 加工製造室 マイルド熱処理ギヤ加工課 第2係 工長	神谷 典芳 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化
12:00▶12:45	昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 難解設備【電子ビーム溶接機】 手の内化による長時間故障低減 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 東浦保全課	宮崎 洋行 <発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 ベテランとDXの技術融合、ハイブリット点検への挑戦 トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部ボデー保全課 組長	木村 友則 <発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善 ● 予防保全・予知保全
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 加熱コイル設置の効率化～「当たり前」からの変革～ 愛知製鋼株式会社 設備技術部 鍛造機械課	山上 碧生 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 品質安定化・向上
	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 本社工場初 全自動ラインへのチャレンジ 愛三工業株式会社 本社工場 本社製造部 製造1課	久野 未来 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 ストレッチレデュース成形疵低減への挑戦 JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部保全室 一般	古賀 旭 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上 ● 予防保全・予知保全
	15:15 ▼ 15:35	工務・保全 熱伝導材ケーブルの故障を無くそう！ トヨタ自動車株式会社 元町工場 機械部 設備課	川島 琢矢 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	アイシン高丘株式会社 本社工場 「排水処理場 異常対応時間短縮 ～IoTを活用し、働くみんなを笑顔に～」 株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 「予兆保全によるNCテーブル長時間故障の撲滅」	優秀改善事例全国大会2024 大会特別賞受賞事例
	16:30▶17:00	表彰式	

中 部 2025年6月27日（金）ポートメッセなごや 交流センター【B会場：3階第3会議室】

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	運転・製造 ケーサー封函部での疑似接着発生ゼロ化 サントリープロダクツ株式会社 木曾川工場 製造部門	大城 剛嗣 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 頭も道具もフル回転～窒素分析精度向上～ 愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 分析試験技術課	岩本 海渡 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 自主保全
事例 3	11:10 ▼ 11:30	運転・製造 HK-900排水処理_PAC投入異常撲滅による バレル稼働停止の未然防止 株式会社東海理化 本社工場 音羽第2生産部 プレス課 班長	木河 良介 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上
	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 TPM活動バッテリークランプ転造ライン～良品条件の追求～ 株式会社三五 三好第3工場 精鋼第2製造部 第2課 工長	岩田 将典 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 自主保全
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介			
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 細穴放電加工機 位置ずれ不具合の撲滅 トヨタ自動車株式会社 貞宝工場 モノづくりエンジニアリング部 生産管理課	大関 央 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上
	13:15 ▼ 13:35	運転・製造 線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブルトラブル撲滅 大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 班長	奥川 寿也 <発表キーワード> ● 改良保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 7	13:45 ▼ 14:05	運転・製造 RAV4 フロントディスクライン可動率向上 アイシン高丘株式会社 吉良工場 加工G 加工3T 加工32係 チームサポーター	中根 悠貴 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の信頼性向上 ● 人材育成
	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 オイル交換と管理について 石原産業株式会社 四日市工場 有機製造部	小金丸 瑞貴 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
事例 9	14:45 ▼ 15:05	改善推進室 熱中症アラート”自掛”改善 熱中症災害ゼロへの挑戦 イベデンエンジニアリング株式会社 神戸事業場 メカトロニクス事業本部 グループリーダー	馬場 公弘 <発表キーワード> ● 安全活動・災害ゼロ ● デジタル技術を利用した改善
	15:15 ▼ 15:35	工務・保全 日常点検作業の効率化 ～若手たちが考えたデジタル化への挑戦～ 古河電気工業株式会社 三重事業所 AT製造部 設備技術課 保全作業組	中井 晴久 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● デジタル技術を利用した改善
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	A会場にて招待発表	
16:30▶17:00 表彰式			

中 部 2025年6月27日（金）ポートメッセなごや 交流センター【C会場：4階第6会議室】

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 レーザー溶接におけるファイバーケーブル断線の撲滅 トヨタ自動車株式会社 本社工場 シャシー製造部 設備課 エキスパート	浮田 正鷹 <発表キーワード> ● 改良保全 ● コストダウン ● 人材育成
	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 3-1号機 ロス改善活動 株式会社アイシン 西尾ダイカスト工場 西棟 DC3課	工長 澤田 純 主任 牧野 秀敬 <発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 品種変更により発生した故障撲滅 ライテラジャパン株式会社 三重事業所 製造統括部 設備技術部 第1課 保全技術職場 TM作業組	野口 秀人 <発表キーワード> ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 振動トラブル原因を解明せよ 専門保全技術で本質改善 ～堅型研削機安定稼働～ 大同特殊鋼株式会社 知多工場 設備センター 機械チーム 班長	武田 博幸 <発表キーワード> ● 改良保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
12:00▶12:45	昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善 日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 中央整備室 設備保全課 班長	塚田 洋介 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 予防保全・予知保全
	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 ノズル部品リユースの追求 トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部 保全技術課 設備係 職長	財津 勝 <発表キーワード> ● コストダウン
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 大型危険物タンクの定期開放点検にかかる保全改善 ならびに費用削減 東レ株式会社 東海工場 工務部 工務保全課 GL	吉原 拓郎 <発表キーワード> ● コストダウン ● 設備の信頼性向上
	14:15 ▼ 14:35	工務・保全 インフレーター製造工程 パーストディスク吸着異常『0』への 挑戦！ 豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部 SS製造技術課	武藤 淳也 <発表キーワード> ● 改良保全
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 スリムな予兆監視の更なる進化 株式会社デンソー 高棚製作所 セーフティシステム製造1部 製造技術室 TPM2課	鈴木 健 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 品質安定化・向上
	15:15 ▼ 15:35	A・B会場にて10事例目の発表	
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	A会場にて招待発表	
16:30▶17:00	表彰式		

中 部 2025年6月27日(金) ポートメッセなごや 交流センター【D会場：4階第7会議室】

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 サスティナビリティへの第一歩 選ばれる工場へ ～見えないエネルギーへの挑戦～ トヨタ車体株式会社 富士松工場 塗装部 保全課 TL	清末 裕也 <発表キーワード> ● 改良保全 ● コストダウン
	10:40 ▼ 11:00	工務・保全 産業廃棄物の低減活動 豊田合成株式会社 森町工場 WS製造部 製造技術課 係長	山下 豪彦 <発表キーワード> ● 環境・省エネルギー ● コストダウン
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 電気保全活動のベストプラクティス事例 日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 電気計装整備室	丹羽 彬 <発表キーワード> ● コストダウン ● 予防保全・予知保全
	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 Niメッキ除去機 搬送プラチェーン破断撲滅への挑戦 株式会社デンソー 広瀬製作所 エレクトロフィケーション機器製造2部	藤村 実和 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 予防保全・予知保全
12:00▶12:45	昼休憩（お弁当をご用意しております） ※全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
事例 5	12:45 ▼ 13:05	運転・製造 SMロール組替作業 ～安楽早正への道～ 大同特殊鋼株式会社 知多工場 圧延第1室 分塊係 班長	川口 輝彦 <発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 安全
	13:15 ▼ 13:35	運転・製造 生産性向上活動 溶接前高さ異常の0化 株式会社アイシン 半田電子工場 製造室 センサ2課 工長	石垣 範仁 <発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 品質安定化・向上
事例 7	13:45 ▼ 14:05	運転・製造 EB殺菌機スパーク発生原理の解明と コンディショニング時間の短縮 サントリープロダクツ株式会社 天然水北アルプス信濃の森工場 製造部門	坂井 瑞基 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 設備の管理方法・基準の見直し
	14:15 ▼ 14:35	運転・製造 排水処理工程におけるサンプリング異常の撲滅 株式会社フジインコーポレーテッド 各務原工場 管理課 主任	江崎 雄二 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 オイルシール寿命予測による設備故障未然防止 株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 碧南保全課	乗田 慎治 <発表キーワード> ● 予防保全・予知保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上
	15:15 ▼ 15:35	<h2>A・B会場にて10事例目の発表</h2>	
招待 発表 ①②	15:45 ▼ 16:25	<h2>A会場にて招待発表</h2>	
	16:30▶17:00	表彰式	

<p>事例 1</p>	<p>過酷な環境下で使用するベアリングの最適化</p> <p>株式会社デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 TPM課 設備保全</p> <p style="text-align: right;">平野 稜弥</p> <p>過酷な環境下で使用されている給湯装置のベアリング故障は、生産性（長時間停止）・品質（湯量のバラツキ）と問題が多い。故障メカニズム解析・成分分析を実施し、ベアリング仕様の信頼性を実証させ故障低減に繋がった事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p>	<p>ベテランとDXの技術融合、ハイブリット点検への挑戦</p> <p>トヨタ車体株式会社 吉原工場 車体部ボデー保全課</p> <p style="text-align: right;">木村 友則 組長</p> <p>兆候管理の導入を進めてきたが、誤報や手間が掛かるなどの理由で活用できておらずPM不具合による故障も慢性的に発生してた為、ベテランのノウハウを織り込み若手の育成もできる空前絶後のシステム開発に取り組んだ、熱い想いと諦めない心で挑んだ壮絶な物語の事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>薬液臭気による設備劣化の抑制・改善活動</p> <p>イビデン株式会社 大垣中央事業場 設備管理3T主任</p> <p style="text-align: right;">船坂 昌利</p> <p>過去から錆の劣化が酷く、長年諦めていた錆起因の設備異常の予防に繋げる劣化復元と、錆の原因となっていたスクラバー排気ダクト詰りに対する点検口設置、風速・室圧監視導入による環境維持の改善活動。また、錆びた設備を放置せず、錆洗浄で安全かつ安価に劣化復元を実施した活動事例を発表する。</p>	<p>事例 7</p>	<p>加熱コイル設置の効率化 ～「当たり前」からの変革～</p> <p>愛知製鋼株式会社 設備技術部 鍛造機械課</p> <p style="text-align: right;">山上 碧生</p> <p>同じ作業をしても新人の自分とベテランでは作業時間に差が出てしまう事を「当たり前」と思わずに、発生している無駄時間に着目して、誰がやっても同じ様に作業できる改善を実施。業務の効率化に取り組んだ事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>人工腎臓製造設備の工程安定化に向けた取り組み</p> <p>東レ株式会社 岡崎工場 工務部 工務保全課</p> <p style="text-align: right;">中尾 玲雄</p> <p>製品搬送に使用する多関節ホットのトラブルが、工程トラブルの大きな割合を占めていた。トラブル解析や設備リスク分析を行って改善に取り組み、安定稼働につなげた。これらの取り組み事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p>	<p>本社工場初 全自動ラインへのチャレンジ</p> <p>愛三工業株式会社 本社工場 本社製造部 製造1課</p> <p style="text-align: right;">久野 未来</p> <p>女性職場で手流しと全自動ラインを受け持ちロボットとAMRの頻停停止に苦勞し女性目線の気付きから、誰でも分かる見える化改善、人に優しい虎の巻を活用した、自分達の思いを込めてこだわった活動の事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>加工点研究によるバリ"ゼロ"への挑戦</p> <p>株式会社アイシン 岡崎工場 加工製造室 マイルド熱処理ギヤ加工課 第2係 工長</p> <p style="text-align: right;">神谷 典芳</p> <p>高速度カメラを活用しNC旋盤によるバリ発生の瞬間を捉えることに成功。見えた事象から仮説・検証を繰り返し加工時に発生する塑性変形を抑える為、最も効果的な条件を見つけ出しバリの生成を抑制出来た事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p>	<p>ストレッチレデュース成形疵低減への挑戦</p> <p>JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部保全室 一般</p> <p style="text-align: right;">古賀 旭</p> <p>シームレス管は主に海外の石油・天然ガスの採掘に使用されている。発表テーマであるストレッチレデュースでの外面疵の増加で品質悪化を招いていた。今回、外面疵を低減する改善の実施事例を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>難解設備【電子ビーム溶接機】 手の内化による長時間故障低減</p> <p>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 東浦保全課</p> <p style="text-align: right;">宮崎 洋行</p> <p>電子ビーム溶接機ビーム出力異常により長時間故障が発生、加工室の真空度に着目し改善するも目標を未達…長年研究を続けてようやく陰極の異常原因を掴み、対策をした事例を発表する。</p>	<p>事例 10</p>	<p>熱伝導材ケーブルの故障を無くそう！</p> <p>トヨタ自動車株式会社 元町工場 機械部 設備課</p> <p style="text-align: right;">川島 琢矢</p> <p>ケーブルはドイツ製、故障でライン停止につながる恐れあり。異常は、ケーブル内の高温異常。真因を突き止め、ケーブルを反転させお金を掛けずに対策し故障を0件に。保全・整備組や製造の方の協力を得て、難題をやり遂げた事例を発表する。</p>

<p>事例 1</p>	<p>ケーサー封函部での疑似接着発生ゼロ化</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 木曽川工場 製造部門 大城 剛嗣</p> <p>段ボールの接着不良は毎年1件以上再発を繰り返しており、検品作業にて多額な金額ロスが発生している。加工点解析・4M条件の調査を実施し、良品化条件を明確化することで設備の正しい状態を確立させゼロ化を達成した事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p>	<p>線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブルトラブル撲滅</p> <p>大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 奥川 寿也 班長</p> <p>圧延ラインの大故障の原因を分析し設備改善を実行、そしてTPMの基本に立ち返り、圧延ライン全体の日常点検チェックリストを見直して、故障撲滅に向けて活動した事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>頭も道具もフル回転～窒素分析精度向上～</p> <p>愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 岩本 海渡 分析試験技術課</p> <p>鉄鋼分野窒素分析法のJIS規格改正に伴い、規格を充たす為に窒素分析の精度向上が必要になりました。分析精度に影響する「電極清掃」に着目し、簡単で誰でも短時間できれいに電極清掃出来る方法を確立した事例を発表する。</p>	<p>事例 7</p>	<p>RAV4 フロントディスクライン可動率向上</p> <p>アイシン高丘株式会社 吉良工場 加工G 加工3T 中根 悠貴 加工32係 チームサポーター</p> <p>車用ブレーキ部品を安定供給するため、日々生産活動に従事しているが、チョコ停の多さから可動率が低く、優秀な生産ラインとは言えなかった。そこで今回、若手作業員主体にチョコ停改善に取組み、大きな実績を上げた事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>HK-900排水処理_PAC投入異常撲滅による バレル稼働停止の未然防止</p> <p>株式会社東海理化 本社工場 音羽第2生産部 木河 良介 プレス課 班長</p> <p>pH計測の誤検知によりPAC（薬剤）の投入異常が発生し生産設備へ悪影響が出るので、投入異常の撲滅に挑んだ事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p>	<p>オイル交換と管理について</p> <p>石原産業株式会社 四日市工場 有機製造部 小金丸 瑞貴</p> <p>オイル交換に起因するトラブルを受け、ミスゼロを目標に取り組み実施。運用管理の見直しにより、作業ミスの撲滅を達成。さらにトライボ診断（潤滑油診断）により、最適な交換周期の把握、予防保全にもつながった事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>TPM活動バッテリークランプ転造ライン ～良品条件の追求～</p> <p>株式会社三五 三好第3工場 精鋼第2製造部 岩田 将典 第2課 工長</p> <p>転造ラインのTPM活動についての発表。 問題として、不良品に対して解析が出来ていない・該当ラインの良品条件が明確になっておらず、職制のコンコッ作業になっている。 TPM活動として加工方法から勉強。良品条件を明確化し、管理基準に落とし込みを実施した事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p>	<p>熱中症アラート”自掛”改善 熱中症災害ゼロへの挑戦</p> <p>化デンエンジニアリング株式会社 神戸事業場 空調工事業本部 馬場 公弘 グループリーダー</p> <p>工事現場・工場内の熱中症災害をゼロへ挑戦する為に自掛で熱中症対策に有効な給水タイマー、WBGT計を盛り込んだ熱中症アラートの改善事例を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>細穴放電加工機 位置ずれ不具合の撲滅</p> <p>トヨタ自動車株式会社 貞宝工場 大関 央 モノづくりエンジニアリング部 生産管理課</p> <p>自動車部品鍛造型ピニオンギアのエアー抜き穴加工で、穴位置ずれによる不具合が再発。原因追及が困難で生産に影響。QCサークルで調査し、再現テストやデジタル解析を駆使して真因を特定、対策を実施。メンバーとサークルの成長を実感した事例を発表する。</p>	<p>事例 10</p>	<p>日常点検作業の効率化 ～若手たちが考えたデジタル化への挑戦～</p> <p>古河電気工業株式会社 三重事業所 AT製造部 中井 晴久 設備技術課 保全作業組</p> <p>2024年の新工場設立と共に、日常パトロール作業の工数が増加。そこで、作業負担を軽減するために点検効率化による工数削減に挑戦！デジタルネイティブな若手たちが中心となり、今あるシステム・ツールを利用して、作業工数の削減などを成功させた事例を発表する。</p>

<p>事例 1</p>	<p>レーザー溶接におけるファイバーケーブル断線の撲滅</p> <p>トヨタ自動車株式会社 本社工場 シャシー製造部 浮田 正鷹 設備課 エキスパート</p> <p>レーザー溶接工程で使用しているファイバーケーブルの断線による設備停止や保全費の増加を低減するために、ロボットの動作を観察しケーブル固定方法や動作範囲の見直しによる改善事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p>	<p>ノズル部品リユースの追求</p> <p>トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部 財津 勝 保全技術課 設備係 職長</p> <p>部品長寿命化に取り組み保全費用通減を図った事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>3-1号機 ロス改善活動</p> <p>株式会社アイシン 西尾ダイカスト工場 工長 澤田 純 西棟 DC3課 主任 牧野 秀敬</p> <p>3-1号機のロス改善に製造・型保全・生技、協業で活動を行った事例を発表する。原液少量スプレー塗布・カジリ抑制による速度ロス0化。分断ブロック設置設計標準化による不良ロス90%低減。歩行ロス改善・ロットマーク置場改善（ヒューマンエラー）。打始め潤滑剤塗布自動化による間接ロス18%低減。※不良ロス＝ミクイ・歪、間接ロス＝起動準備</p>	<p>事例 7</p>	<p>大型危険物タンクの定期開放点検にかかる保全改善ならびに費用削減</p> <p>東レ株式会社 東海工場 工務部 吉原 拓郎 工務保全課 GL</p> <p>アンモニア貯蔵タンクは10年経過後早めに開放点検実施する規定があるが、点検費用が高額である。2001年新設、初回点検を2013年、2回目を2024年に実施した。初回時の点検と診断・補修が功を奏し、2回目は大きな費用削減ができた事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>品種変更により発生した故障撲滅</p> <p>ライテラジャパン株式会社 三重事業所 製造統括部 野口 秀人 設備技術部 第1課 保全技術職場 TM作業組</p> <p>重要設備で品種変更後に故障件数が増加。3現主義で調査を行い、モータに与える熱影響を分析、熱対策とモータ周辺の温度を監視する予知保全を行った改善事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p>	<p>インフレータ製造工程 バーストディスク吸着異常『0』への挑戦！</p> <p>豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部 武藤 淳也 SS製造技術課</p> <p>インフレータ製造工程・抵抗試験機にて測定異常の発生頻度が高く設備停止による生産性低下の要因となっているため、ライン課と協業して改善を進めた事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>振動トラブル原因を解明せよ 専門保全技術で本質改善 ～豎型研削機安定稼働～</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 設備センター 武田 博幸 機械チーム 班長</p> <p>近年、知多工場では、上行程での設備能力増強により整検部門の安定稼働が重要課題であった。機械Tでは、21年4月から整検班を発足し、鋼片疵取機を専門保全設備として管理していくことになった。その中でも豎型研削機は、他の研削機に比べ能力が高い重要な設備だが故障休転が多く修理に多くの工数を費やしていた。そこで、豎型研削機の故障原因を撲滅し設備安定稼働を目標に改善活動に取り組んだ事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p>	<p>スリムな予兆監視の更なる進化</p> <p>株式会社デンソー 高棚製作所 鈴木 健 セーフティシステム製造1部 製造技術室 TPM2課</p> <p>止まるロス撲滅を目指し再発防止は当然のこと、予兆監視技術を磨きCBM化に注力してきた。予兆監視技術の開発にあたってはコスト・時間を極力かけないを念頭に「スリムな予兆監視」と銘打って活動を推進。これまでも一定の効果を出してきているが、まだまだ改善の余地はある。今回新たに低コストで活用できる予兆監視技術を実現した事例を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善</p> <p>日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 塚田 洋介 中央整備室 設備保全課 班長</p> <p>水グリコール系作動油汚染度分析方法の改善事例を発表する。</p>	<p>※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>	

<p>事例 1</p>	<p>サステナビリティへの第一歩 選ばれる工場へ ～見えないエネルギーへの挑戦～</p> <p>トヨタ車体株式会社 富士松工場 塗装部 保全課 TL</p> <p style="text-align: right;">清末 裕也</p> <p>2035年カーボンニュートラル実現に向け活動するなか、他部署からの支援や若手メンバーを中心に苦悩しながらも設備の最適値を見極め、後戻りしない省エネ活動に取り組んできた事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p>	<p>生産性向上活動 溶接前高さ異常の0化</p> <p>株式会社アイシン 半田電子工場 製造室 センサ2課 工長</p> <p style="text-align: right;">石垣 範仁</p> <p>減産傾向ラインの集約に向けた頻発停止ロス低減活動。溶接前高さ異常の0化に向けて「溶接工程」「被覆剥離・よじり工程」に対して、物の良品状態や良品条件を解析し対策をした事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>産業廃棄物の低減活動</p> <p>豊田合成株式会社 森町工場 WS製造部 製造技術課 係長</p> <p style="text-align: right;">山下 豪彦</p> <p>産業廃棄物廃液を低減するために、既存の排水処理場を使用し、処理できる仕組みを構築した事例を発表する。</p>	<p>事例 7</p>	<p>EB殺菌機スパーク発生原理の解明と コンディショニング時間の短縮</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 天然水北アルプス信濃の森工場 製造部門</p> <p style="text-align: right;">坂井 瑞基</p> <p>スパークのメカニズムは設備メーカー含めて明確な情報がない中、ある論文からヒントを得て、メカニズムを明確にした。実機でのテストを重ね、EB殺菌機の最適なコンディショニング条件を整え生産時間を確保した事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>電気保全活動のベストプラクティス事例</p> <p>日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部 電気計装整備室</p> <p style="text-align: right;">丹羽 彬</p> <p>会社収益改善に対して、私たち電気保全部門では、機器補修内製化が一つの手段であり、活動を進めていく中で保全コスト効率化や修理時間短縮などの成果が得られました。本発表では、その活動の事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p>	<p>排水処理工程におけるサンプリング異常 の撲滅</p> <p>株式会社フジミインコーポレーテッド 各務原工場 管理課 主任</p> <p style="text-align: right;">江崎 雄二</p> <p>排水処理工程は、工場外への汚泥流出を防ぐ最後の砦である。この排水処理工程における「排水濁度検知の誤報」を、製品生産工程の知見を活かして改善し、検知の精度を向上させたことで、ムダな対応を撲滅した事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>Niメッキ除去機 搬送プラチェーン破断撲滅 への挑戦</p> <p>株式会社デンソー 広瀬製作所 エレクトロフィケーション機器製造2部</p> <p style="text-align: right;">藤村 実和</p> <p>搬送プラチェーン破断により長時間停止となっていた課題に対し、現状のポイントを調査・解析し、市販品を上手に活用しプラチェーン破断防止に繋げ長時間修理予防に繋げた改善事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p>	<p>オイルシール寿命予測による設備故障未然 防止</p> <p>株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部 PM室 碧南保全課</p> <p style="text-align: right;">乗田 慎治</p> <p>ボア内径測定ヘッドのオイルシール劣化による突発故障の発生により、オイルシールを定期交換するものの適正寿命が掴めず再発を繰り返していた。状態監視することでオイルシールの寿命を予測し最適なCBMに繋げた事例を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>SMロール組替作業 ～安楽早正への道～</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 圧延第1室 分塊係 班長</p> <p style="text-align: right;">川口 輝彦</p> <p>ロール組替作業は2人で行い作業負荷が高く、大変だが欠かせない作業である。特に真夏の作業は体力が奪われ体がもたない。そこで、まだ改善の余地がある、サイジングミル組替作業に着目し改善に取り組んだ事例を発表する。</p>	<p style="text-align: center;">※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。</p>	

<全国設備管理強調月間とは>

当会では、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災害防止に寄与することを目的に、毎年6月を『全国設備管理強調月間』と位置づけ、様々な取組みを行なっております。

この全国設備管理強調月間の行事として、「改善事例発表大会」を毎年開催しております。この大会では、設備管理や製造現場の改善の取組みを全国の各企業よりご発表いただくことで、発表者同士の相互研鑽や成長につながっております。その他の取組みとして、ポスター、キャッチコピー、記念作文、「わが社の自慢できる保全員・オペレーター」「改善活動レポート」を応募・選考し、設備管理意識向上に寄与しております。

改善事例発表大会の特徴

『いま』の現場最前線の改善が集結！

『設備管理・保全事例』のトレンドが聴ける！

あなたの困りごとの解決のヒントがある！

他の会社の改善活動に対する取組み姿勢がわかる！



現場の活性化につながる改善事例が多数



発表者と直接
交流&質問!!

地域ごとに特別企画や交流会を開催

※中部地域は、招待発表を開催

大会参加者からの感想

- ・ 他社の改善の取組みを聞くことで、大きな刺激をもらった
- ・ 製造部門、保全部門のコミュニケーションがよくなった
- ・ 経営幹部層の設備管理への関心が高まり、とくに人材育成に力を入れるようになった
- ・ 自社の改善活動のモチベーションが高まった
- ・ 現場改善にもデジタル活用が有効だと理解できた
- ・ 設備管理を省エネルギー面からも考えるようになった など



今年度の改善事例は？

現場の最新の改善事例を**全国7地域・74社・101事例発表**予定です。

次世代の現場改善とは？ 自職場の**改善のヒント**にお役立てください！

地域ごとに特別企画や交流会を開催します！

その地域でしか聴講することができない**企画が多数**！

各地域のプログラムは、HPに掲載いたします。

北陸地域

◆6月11日（水）

アイシン軽金属株式会社
株式会社アイシン福井
コマニー株式会社
シミックCMO株式会社
東レエンジニアリング 西日本株式会社
株式会社不二越
三菱ケミカル株式会社

東北・北海道地域

◆6月20日（金）

アイシン東北株式会社
JFEスチール株式会社
株式会社デンソー岩手
トヨタ自動車東日本株式会社
トヨタ自動車北海道株式会社
トヨタバッテリー株式会社
日産自動車株式会社
日本製鉄株式会社

西日本地域

◆6月19日（木）

アイシン九州株式会社
クラサケミカル株式会社
住友化学株式会社
東ソー株式会社
株式会社東洋シート
株式会社トクヤマ
トヨタ自動車九州株式会社
株式会社ヒロテック
マツダ株式会社

関東地域

◆6月25日（水）

旭化成株式会社
シヤトコ株式会社
JFEスチール株式会社
株式会社SUBARU
日産自動車株式会社
日本製鉄株式会社
株式会社レゾナック

中部地域

◆6月27日（金）

愛三工業株式会社
株式会社アイシン
アイシン高丘株式会社
愛知製鋼株式会社
石原産業株式会社
イビデン株式会社
イビデンエンジニアリング株式会社
株式会社三五
サントリープロダクツ株式会社
JFEスチール株式会社
大同特殊鋼株式会社
株式会社デンソー
株式会社東海理化
東レ株式会社
豊田合成株式会社
トヨタ自動車株式会社
株式会社豊田自動織機
トヨタ車体株式会社
トヨタ紡織株式会社
日本製鉄株式会社
株式会社フジミンコーポレーテッド
古河電気工業株式会社
ライテラジャパン株式会社

中国・四国地域

◆6月17日（火）

旭化成株式会社
刈込エーター株式会社
株式会社キーレックス
倉敷化工株式会社
サントリープロダクツ株式会社
JFEスチール株式会社
住友化学株式会社
東レ株式会社
マツダ株式会社
ヨシワ工業株式会社
リョービミラサカ株式会社

関西地域

◆6月13日（金）

株式会社クボタ
グンゼ株式会社
株式会社神戸製鋼所
サカティンクス株式会社
サントリープロダクツ株式会社
シスメックス株式会社
ダイキン工業株式会社
東レ株式会社
日本製鉄株式会社

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のうえお申込み**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 中部事務所
TEL : 052-561-5634 E-mail : jipmchuubu@jipm.or.jp