

地域企業が共に学び、モノづくり現場改善を高め合う発表・交流イベント

改善事例発表大会2026

中部地域

現場の知恵と挑戦が未来を拓く ~改善事例発表大会の開催に寄せて~

「もっと現場を良くしたい」という情熱をもとに、チームワークや現場の知恵と工夫を駆使した発表事例。本大会で発表されるみなさんの粘り強い取り組みや、発表に至るまで準備してきた挑戦に深く敬意を表します。活動から生み出される挑戦と成果は、まさに**日本のモノづくりの原動力**と言えます。

また、本大会は同業種・異業種・異分野から学べる貴重な**相互研鑽の場**でもあります。これまでにない気づきや発想を、自社での活動に活かしていただくことに期待しております。

昨今、**人手不足**や**DXの急速な進展**など、さまざまな環境変化がありますが、現場の創意工夫と人材育成こそが、日本のモノづくりの競争力の源泉です。本大会が日本のモノづくりの**「現場力」**をさらに高め、みなさんの成長と日本のモノづくりの明るい未来を切り拓く契機となることを確信しております。みなさんの一層のご活躍を心よりお祈り申し上げます。



公益社団法人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 エグゼクティブエロー)

改善事例発表大会の3つの特色

製造・保全の最前線の改善事例が集う発表大会です！

1. 現場で“本当に効いた”改善事例から、実践力が高まる！

→ 考え方・進め方・工夫のポイントを学び、**自分たちの現場で活かせる力**を養います。

2. 発表者との交流で、現場を動かすヒントが得られる！

→ 苦労や失敗も含めた生の話から、**具体的な行動につながる気づき**を得られます。

3. 刺激が主体性を引き出し、現場力の好循環を生む！

→ 他社事例が改善意欲を高め、**人と組織を成長させる現場力向上**につながります。



発表企業

企業名50音順
法人格略

発表数：23社34事例！4会場で発表！

- 愛三工業
- アイシン
- アイシン高丘
- 愛知機械工業
- 愛知製鋼
- 石原産業
- 出光興産
- イビデン
- サントリープロダクツ
- JFEスチール
- 大同テクニカ
- 大同特殊鋼

- 宝石油機工
- デンソー
- 東海理化
- 東レ
- 豊田合成
- トヨタ自動車
- 豊田自動織機
- トヨタ車体
- トヨタ紡織
- 日本製鉄
- ライテラジャパン

開催情報（中部地域）

2026年5月22日（金）開催
ポートメッセなごや

今大会の中部地域では、下記の発表傾向の特色がみられます

デジタル技術
を利用した
改善

自主保全

生産性向上
・
コスト低減

予兆保全で
止めない現場

人材育成
・
現場力向上

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 2026年5月22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 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 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 予防保全・予知保全
	10:40 ▼ 11:00	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 組立部 保全課	立石 理士 <発表キーワード> ● 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
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 「現場から始まる技術革新」点を線につなげた信頼性向上の 取り組み 愛知製鋼株式会社 設備技術部 鋼材電気課	石川 太一 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 作業の効率化・容易化 ● デジタル技術を利用した改善
	11:40 ▼ 12:00	工務・保全 搬送ドライブシャフト摩耗の常時監視への挑戦！ 目指せ！製品廃棄ゼロと摩耗点検レス！ イビデン株式会社 電子事業本部 生産統括部 設備管理部 設備管理G 設備管理1T 班長	高木 康平 <発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 改良保全
12:00▶12:45 昼休憩（お弁当をご用意しております）			
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保全 自主保全強化に向けた、どこでもできるPLC教育 株式会社デンソー 高棚製作所 モビエレ製造2部 製造技術室 TPM1課	井戸 克洸 外山 直投 <発表キーワード> ● 人材育成 ● 自主保全 ● デジタル技術を利用した改善
	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 金型ヒーター中継線コネクタピン焼損故障撲滅 トヨタ紡織株式会社 岐阜工場 岐阜製造部 保全技術課 職長	井上 秀哲 <発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 工場の安全活動と生産設備・作業の改善 東レ株式会社 岡崎工場 工務部	中西 智哉 <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 ● 予防保全・予知保全
	14:15 ▼ 14:35	工務・保全 フロントサス搬送装置 過負荷異常修理件数の撲滅 株式会社豊田自動織機 長草工場 自動車事業部 製造部 設備保全課	稲垣 宗耶 <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
事例 9	14:45 ▼ 15:05	工務・保全 DXによるアーク溶接異常ゼロへの挑戦 トヨタ自動車株式会社 高岡工場 車体部 ボデー保全課	川本 翔 <発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● 設備の信頼性向上 ● デジタル技術を利用した改善
	15:15 ▼ 15:55	株式会社デンソー 西尾製作所 「過酷な環境下で使用するベアリングの最適化」 株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 「オイルシール寿命予測による設備故障未然防止」	優秀改善事例全国大会2025 大会特別賞受賞事例
16:05▶16:20	全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
16:20▶16:50	表彰式		

中 部 2026年5月22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	工務・保安 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 設備部 電気計装整備室 班長	伊知地 拓郎 発表キーワード> ● 改良保全
	10:40 ▼ 11:00	運転・製造 オンリーワンの設備をめざして！ ～磁化クロー昇降設備安定化～ 大同特殊鋼株式会社 知多工場 品質保証室 整検係	梅本 芽育 <発表キーワード> ● コストダウン ● 設備の管理方法・基準の見直し
事例 3	11:10 ▼ 11:30	運転・製造 自主保全活動による非可動低減と技能成長 愛三工業株式会社 豊田工場 豊田製造部 製造2課 班長	毛受 孝太郎 <発表キーワード> ● 自主保全 ● 人財育成 ● 作業の効率化・容易化
	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 ZRオイルパン立ち上げに伴う加工不良低減活動 -新部品特有リスクへの挑戦- 愛知機械工業株式会社 松阪工場津地区 オイルパン機械加工	鈴木 悠斗 <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 ● 自主保全
12:00▶12:45	昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例 5	12:45 ▼ 13:05	工務・保安 BRAKING DOWN ブレーキの常識をぶっ壊せ！ JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部 保全室 制御統括	梅川 登志夫 <発表キーワード> ● 設備の管理方法・基準の見直し ● コストダウン ● 設備の信頼性向上
	13:15 ▼ 13:35	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 棒鋼精整課	磯部 周弥 <発表キーワード> ● コストダウン ● 環境・省エネルギー ● 人財育成
事例 7	13:45 ▼ 14:05	運転・製造 空缶搬送設備の自主保全活動～倒缶ゼロ化への挑戦～ サントリープロダクツ株式会社 木曾川工場 包装Dライングループ	山中 祐太郎 <発表キーワード> ● 自主保全 ● 設備の管理方法・基準の見直し
	14:15 ▼ 14:35	工務・保安 ～エリアオペレーション実現に向けて～ 設備データ自動バックアップ 株式会社デンソー 大安製作所 メカトロニクスコンポーネント製造部	寺本 佳史 <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
事例 9	14:45 ▼ 15:05	運転・製造 ～世界No.1シェアへ！～ サンルーフ駆動ベルト成形工程の段取りロス排除とOEE向上 株式会社アイシン 新川衣浦工場 製造室 製造3課2係 職長	山崎 紘一 <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 ● コストダウン
	15:15 ▼ 15:55	A会場にて招待発表	
16:05▶16:20	【A会場】全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
16:20▶16:50	【A会場】表彰式		

中 部 2026年5月22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 ベアリングレスによる搬送部故障0 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 センサ2工場センサ保全2課 副班長	辰本 雄樹	発表キーワード> ● 改良保全 ● 設備の信頼性向上 ● コストダウン
事例 2 10:40 ▼ 11:00	工務・保全 真空成形機 ヒーター断線故障低減活動 豊田合成株式会社 瀬戸工場 製造技術2課	岡村 優輝	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全
事例 3 11:10 ▼ 11:30	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	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 自主保全
事例 4 11:40 ▼ 12:00	運転・製造 M2ライン加工不良低減 アイシン高丘株式会社 吉良工場 製造部 加工G 加工14係	マラザルテ エルウィン モラル 山本稔	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 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）		
事例 5 12:45 ▼ 13:05	工務・保全 ビスケット挟み込み過負荷異常の撲滅 トヨタ自動車株式会社 上郷工場 製造支援部 第1支援課 EX	木山 一臣	<発表キーワード> ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全 ● 安全
事例 6 13:15 ▼ 13:35	工務・保全 石炭系集塵粉の回収 準乾式吸引方式の開発による工場の困りごと全面解決！ 宝石油機工株式会社 東海事業所 特掃機動課 主任	竹原 康平	<発表キーワード> ● コストダウン
事例 7 13:45 ▼ 14:05	運転・製造 介在物試験片加工作業～安楽早正の道～ 大同テクニカ株式会社 星崎事業所 機能材料製品室 特殊製品係	有馬 朋夏	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 安全
事例 8 14:15 ▼ 14:35	工務・保全 若手が中心！徹底した解析で冷却装置の長時間故障撲滅 愛知製鋼株式会社 電子部品製造部 岐阜工場 保全課	西部 亮	<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 ● 人材育成
事例 9 14:45 ▼ 15:05	A・B会場にて9事例目の発表		
招待 発表 ①② 15:15 ▼ 15:55	A会場にて招待発表		
16:05▶16:20	【A会場】 全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
16:20▶16:50	【A会場】 表彰式		

中 部 2026年5月22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 主軸モーターオーバーヒート対策によるCO2排出量の削減 ～省エネと両立したモーターの冷却法～ 株式会社豊田自動織機 大府工場 コンプレッサ事業部 製造第二部 大府保全課	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 ● 環境・省エネルギー
		平井 貴之	
事例 2	10:40 ▼ 11:00	工務・保全 プロジェクトU～埋設配管検査への挑戦者達～ 出光興産株式会社 愛知事業所 機械課	<発表キーワード> ● コストダウン ● 自主保全
		樋口 駿	
事例 3	11:10 ▼ 11:30	工務・保全 酸素濃度制御の自動化による安定操業の実現 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KM作業組	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 設備の信頼性向上 ● 改良保全
		伊藤 貴彦	
事例 4	11:40 ▼ 12:00	運転・製造 問題撲滅！！～チョッパー屑 搬送トラブル改善～ 大同テクニカ株式会社 生産第3部 帯鋼係	<発表キーワード> ● 品質安定化・向上 ● 作業の効率化・容易化 ● 安全
		山田 恭之	
12:00▶12:45	昼休憩（お弁当をご用意しております）		
事例 5	12:45 ▼ 13:05	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 工場技術室 工場Eng第1G	<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
		近藤 祐矢	
事例 6	13:15 ▼ 13:35	工務・保全 状態監視データを活用した回転機器の予知保全とコスト改善 事例 石原産業株式会社 四日市工場 設備管理部	<発表キーワード> ● デジタル技術を利用した改善 ● 予防保全・予知保全 ● 自主保全
		平井 悠	
事例 7	13:45 ▼ 14:05	工務・保全 プランジャー測定作業をラクに重筋作業改善への挑戦！ ～新メンバーと挑んだ職場改善への取り組み～ 豊田合成株式会社 FC・WS第1製造部 FC製造技術室 製造技術第2課	<発表キーワード> ● 作業の効率化・容易化 ● 改良保全 ● 人材育成
		岩田 伸彦	
事例 8	14:15 ▼ 14:35	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 F車体部ボデー保全課 班長	<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 ● コストダウン
		川本 哲平	
事例 9	14:45 ▼ 15:05	A・B会場にて9事例目の発表	
招待 発表 ①②	15:15 ▼ 15:55	A会場にて招待発表	
16:05▶16:20	【A会場】全国設備管理強調月間応募作品のご紹介		
16:20▶16:50	【A会場】表彰式		

<p>事例 1</p>	<p>放熱接着剤加工点研究 ～難加工剤克服への挑戦～</p> <p>株式会社アイシン 岡崎電子工場 工場技術室 保全課 2係</p> <p style="text-align: right;">深谷 隆之</p> <p>放熱接着剤塗布工程で使用する切換弁にて、内部部品の摩耗により発生する不良の未然防止の為、定期保全を行っている。生産数や機種の変化に伴う保全工数増加に対し、部品自体を見直し工数低減に繋げた事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p> <p>金型ヒーター中継線コネクタピン焼損故障撲滅</p> <p>トヨタ紡織株式会社 岐阜工場 岐阜製造部 保全技術課 職長</p> <p style="text-align: right;">井上 秀哲</p> <p>射出成形工程の金型内のヒーターに通電し昇温のために必要な中継線の故障の中で、慢性的に発生するメタコンコネクタピン損傷故障の発生原因に関するメカニズムを解析、検証しメーカーも交えて対策を行い、延命化に繋げた改善事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>「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～</p> <p>トヨタ車体株式会社 吉原工場 組立部 保全課</p> <p style="text-align: right;">立石 理士</p> <p>搬送機の状態「見える化」へ向けて、ラズベリーパイや各種センサーを最大限に活用した位置検知・自動通知機能を備えた、人に依存しないシステムを構築。わたしたちの拘りは、「皆で楽しく学び、自分たちで創り、低コストで実現すること。」試行錯誤を重ねながら、全員で完成させたデジタル世界での冒険記を発表する。</p>	<p>事例 7</p> <p>工場の安全活動と生産設備・作業の改善</p> <p>東レ株式会社 岡崎工場 工務部</p> <p style="text-align: right;">中西 智哉</p> <p>繊維設備に対するデジタルツールを使った改善について報告する。紡糸設備や巻取設備で慢性的に発生するトラブル原因を突き止め、設備の改善・管理方法の改善でトラブルをゼロ化し、設備稼働率の向上と品質安定化につなげた事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>「現場から始まる技術革新」点を線につなげた信頼性向上の取り組み</p> <p>愛知製鋼株式会社 設備技術部 鋼材電気課</p> <p style="text-align: right;">石川 太一</p> <p>診断業務である、毎月のモータ振動測定を手測定し分析していたが、傾向管理が体制化されていない状態で、予兆診断できず、事後的な判断に留まっていた。新技術である無線振動センサーを導入し、自動でデータ取得する事で、グラフ化・可視化をする仕組みを構築。診断の信頼性向上と工数低減を同時に達成できた事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p> <p>フロントサス搬送装置 過負荷異常修理件数の撲滅</p> <p>株式会社 豊田自動織機 長草工場 自動車事業部 製造部 設備保全課</p> <p style="text-align: right;">稲垣 宗耶</p> <p>エンジンサブラインで組付けられたエンジンとフロントサスペンションを無人搬送車で搬送⇒回送をする設備にて搬送中、過負荷による停止不具合が慢性的に発生。無人搬送車の現状把握、特性調査を実施し、要因対策により不具合撲滅した事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>搬送ドライブシャフト摩耗の常時監視への挑戦！ 目指せ！製品廃棄ゼロと摩耗点検レス！</p> <p>イビデン株式会社 電子事業本部 生産統括部 設備管理部 設備管理G 設備管理1T 班長</p> <p style="text-align: right;">高木 康平</p> <p>定期的に故障していたドライブシャフトを定期点検で不具合確認、是正していたが人による差によって故障周期がばらつき、また、点検困難箇所であったことから判定難易度が高く故障ゼロを達成できなかった。そのため人のスキルに頼らない判定基準と検出を可能とする劣化メカニズムを解析し改善した事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p> <p>DXによるアーク溶接異常ゼロへの挑戦</p> <p>トヨタ自動車株式会社 高岡工場 車体部 ボデー保全課</p> <p style="text-align: right;">川本 翔</p> <p>ながら工程で多発したアークスタートミスに対し、QC手法で真因を特定し、DX技術を活用した対策により再発防止を実現できた改善活動を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>自主保全強化に向けた、どこでもできる PLC教育</p> <p>株式会社デンソー 高棚製作所 モビエレ製造2部 製造技術室 TPM1課</p> <p style="text-align: right;">井戸 克洸 外山 直投</p> <p>弊社の自主保全要員は、トラブルの早期復旧や改善を行う為に生産用設備や教材機でPLCの勉強を行っていたが、色々な懸念があった。そこでソフトの強者がPC内に仮想設備を作り、懸念なく勉強出来る様にした事例を発表する。</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>特殊変圧器を救え ～挑戦と絶望の365日～</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 班長</p> <p style="text-align: right;">伊知地 拓郎</p> <p>特殊変圧器の補修において、発生するさまざまな課題に対し、主体となって対応した。試行錯誤を重ねた結果、365日にわたる復旧を達成。復旧に至るまでの取り組みについて発表する。</p>	<p>事例 6</p> <p>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</p> <p>愛知製鋼株式会社 知多工場 棒鋼精整課</p> <p style="text-align: right;">磯部 周弥</p> <p>燃料LNG高騰を背景に最も使用量が多い31号炉に着眼、燃料の熱を100%にした時の鋼材に伝わる熱を「熱勘定」してロスを数値化、熱勘定図と徹底した調査で熱の漏れる箇所を特定し断熱性を向上する対策で原単位を低減した事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>オンリーワンの設備をめざして！ ～磁化クロー昇降設備安定化～</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 品質保証室 整検係</p> <p style="text-align: right;">梅本 芽育</p> <p>設備更新後に部品交換頻度が多くなってしまった。部品寿命延長化に取り組み、補修コストダウンを実現した改善事例を発表する。</p>	<p>事例 7</p> <p>空缶搬送設備の自主保全活動 ～倒缶ゼロ化への挑戦～</p> <p>サントリープロダクツ株式会社 木曾川工場 包装Dライングループ</p> <p style="text-align: right;">山中 祐太郎</p> <p>自主保全4ステップ活動にて空缶コンベヤの故障強度率削減に取り組んだ。近年は缶種の増加や軽量化により倒缶由来の缶詰まりが慢性停止の原因となっていたため、倒缶発生箇所を特定し加工点解析から良品化条件を設定し改善した事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>自主保全活動による非可動低減と技能成長</p> <p>愛三工業株式会社 豊田工場 豊田製造部 製造2課 班長</p> <p style="text-align: right;">毛受 孝太郎</p> <p>自主保全活動で発見した異変を改善するためには、専用の道具を製作する必要があると分かった。できることは自らやろうと図面の描き方から、全員で勉強して図面作成、道具の作成を行い改善を進め非可動時間を低減した改善事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p> <p>～エリアオペレーション実現に向けて～ 設備データ自動バックアップ</p> <p>株式会社デンソー 大安製作所 メカトロニクスコンポーネント製造部</p> <p style="text-align: right;">寺本 佳史</p> <p>工場の目指す姿「少ない人で稼ぎ、時間も稼ぎ切る」を掲げ、ゾーン⇒エリアオペレーション実現に向け、オペレータの自主保全作業・設備管理時間を減らす為に設備データ自動バックアップシステムを安く・簡単に導入した事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>ZRオイルパン立ち上げに伴う加工不良低減活動-新部品特有リスクへの挑戦-</p> <p>愛知機械工業株式会社 松阪工場津地区 オイルパン機械加工</p> <p style="text-align: right;">鈴木 悠斗</p> <p>オイルパン新機種の上上げにおいて、当初は品質目標を大きく未達となる状況であった。ワースト不具合である「キズ発生」に着目して対策を進めた結果、不具合を大幅に低減し、80%を超える改善効果を達成した。さらに、TPM活動（自主保全の強化、日常点検の見直し、標準作業の徹底）に取り組むことで、改善後の状態を維持できる仕組みを確立した事例を発表する。</p>	<p>事例 9</p> <p>～世界No.1シェアへ！～ サンルーフ駆動ベルト成形工程の段取りロス排除とOEE向上</p> <p>株式会社アイシン 新川衣浦工場 製造室 製造3課2係 職長</p> <p style="text-align: right;">山崎 紘一</p> <p>サンルーフ世界No.1シェアを目指し、駆動ベルト成形工程における段取り時のロスムダの排除と設備の良品条件を構築し不良低減した。設備総合効率の向上活動を発表する。</p>
<p>事例 5</p>	<p>BRAKING DOWN ブレーキの常識をぶっ壊せ！</p> <p>JFEスチール株式会社 知多製造所 企画部 保全室 制御統括</p> <p style="text-align: right;">梅川 登志夫</p> <p>搬送設備のブレーキ故障が多発している中、発想の転換でブレーキの不利用化ができないか、改善していき最後はインバーターの（サーボロック）機能でブレーキ不利用化を達成できた改善事例を発表する。</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>

<p>事例 1</p>	<p>ベアリングレスによる搬送部故障 0</p> <p>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 センサ2工場センサ保全2課 副班長</p> <p>辰本 雄樹</p> <p>搬送部に使われている軸受け(ミニチュアベアリング)の故障が多く稼働率が低迷。故障分析し真因より逆転の発注で故障0の実現。稼働率90%を維持した事例を発表する。</p>	<p>事例 5</p> <p>ビスケット挟み込み過負荷異常の撲滅</p> <p>トヨタ自動車株式会社 上郷工場 製造支援部 第1支援課 EX</p> <p>木山 一臣</p> <p>搬送ロボットとビスケットの挟み込みを撲滅するべく活動した内容。現地現物で発生した状況を何度も調査し真因にたどり着くまで粘り強く取り組んだ活動を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>真空成形機 ヒーター断線故障低減活動</p> <p>豊田合成株式会社 瀬戸工場 製造技術2課</p> <p>岡村 優輝</p> <p>内製真空成形機の故障の中で最も多いヒーター断線について、設備仕様に着手した改善事例を発表する。</p>	<p>事例 6</p> <p>石炭系集塵粉の回収 準乾式吸引方式の開発による工場の困りごと全面解決！</p> <p>宝石油機工株式会社 東海事業所 特掃機動課 主任</p> <p>竹原 康平</p> <p>ハンドリングが極めて難しい石炭系集塵粉を対象に、前例のない吸引方式の開発にチャレンジした。開発テストの過程で出てくる新たな問題課題を、メーカー等の協力も得ながら、一つずつ解決した結果、大きな成果を得られた事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>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</p> <p>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</p> <p>近田 裕貴</p> <p>オペレータの負担を減らす頻発停止低減活動。問題点の「見える化」、何から着手するか「順序立て」、対策、調整した箇所などの「共有」と、地道な改善活動の事例を発表する。</p>	<p>事例 7</p> <p>介在物試験片加工作業～安楽早正の道～</p> <p>大同テクニカ株式会社 星崎事業所 機能材料製品室 特殊製品係</p> <p>有馬 朋夏</p> <p>介在物極値統計法試験の導入により、試験鋼片の加工作業が大幅に増加した。そこで、作業のムダ・ムラ・ムリを洗い出し、「安全に・楽に・早く・正確に」を目指した改善の事例を発表する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>M2ライン加工不良低減</p> <p>アイシン高丘株式会社 吉良工場 製造部 加工G 加工14係</p> <p>マラザルテ エルウィン モラル 山本稔</p> <p>元々は別会社としてアイシン高丘の構内請負業務をしていてQC経験の全くない私たちが、2年前の合併によってQC活動をスタートさせ手探り状態で進めてきた。構成メンバーも国際色豊かなサークルが、楽しく取り組んだ「First Improvement Case Study」の事例を発表する。</p>	<p>事例 8</p> <p>若手が中心！徹底した解析で冷却装置の長時間故障撲滅</p> <p>愛知製鋼株式会社 電子部品製造部 岐阜工場 保全課</p> <p>西部 亮</p> <p>課方針：長時間故障の低減よりメッキラインの冷却装置に着眼、CT送水ポンプエア噛み解析調査の中で発見した「冷却水の渦巻」から解析を見直し、対策の邪魔をトライ＆エラーで最適化して渦巻を無くし標準化した事例を発表する。</p>



ポートメッセなごや 交流センター外観

※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。

<p>事例 1</p>	<p>主軸モーターオーバーヒート対策によるCO2排出量の削減 ～省エネと両立したモーターの冷却法～</p> <p>株式会社豊田自動織機 大府工場 コンプレッサ事業部 製造第二部 大府保全課</p> <p>平井 貴之</p> <p>スポットクーラーや工場エア等で冷却を追加しても撲滅できなかった加工機主軸モーターオーバーヒート故障。冷却方法を一から見直し、切削クーラントを活用した主軸冷却で故障撲滅に成功。CO2排出量削減にも貢献した事例を紹介する。</p>	<p>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～</p> <p>株式会社アイシン 城山工場 工場技術室 工場Eng第1G</p> <p>近藤 祐矢</p> <p>マシニングセンター前面扉の動作異常を解析し、切粉・油の遮断やLMガイド化で故障要因を解消。管理強化と標準化により故障ロス40%低減を実現し、出来高向上に寄与した事例を発表する。</p>
<p>事例 2</p>	<p>プロジェクトU ～埋設配管検査への挑戦者達～</p> <p>出光興産株式会社 愛知事業所 機械課</p> <p>樋口 駿</p> <p>製油所内の熱交換器の冷媒用海水や道路上の雨水を回収する地中配管の不具合箇所を特定する検査に際して、水中ドローン検査や潜水士等を外注すると高額になるため、検査器具を市販品で自作し、コスト低減を実現した事例を紹介する。</p>	<p>状態監視データを活用した回転機器の予知保全とコスト改善事例</p> <p>石原産業株式会社 四日市工場 設備管理部</p> <p>平井 悠</p> <p>状態監視 (PI) による振動データから回転機器の異常兆候を早期検知し、原因を特定。低コストの現場改善により故障を未然防止し、保全の効率化とコスト削減を実現した事例を発表する。</p>
<p>事例 3</p>	<p>酸素濃度制御の自動化による安定操業の実現</p> <p>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KM作業組</p> <p>伊藤 貴彦</p> <p>製造オペレータによる酸素濃度調整のバラツキを解消するため、自動制御化を導入した。その結果、品質の安定化と酸素濃度トラブルのゼロ化により、安定操業を実現した事例を発表する。</p>	<p>プランジャー測定作業をラクに重筋作業改善への挑戦！～新メンバーと挑んだ職場改善への取り組み～</p> <p>豊田合成株式会社 FC・WS第1製製造部 FC製造技術室 製造技術第2課</p> <p>岩田 伸彦</p> <p>自職場では、【一人一人が安心して働ける職場づくり】を方針として掲げている。その中で、新メンバーから成型機のプランジャー測定作業が危険で、やり難いと声上がり、測定作業の改善を行った。新リーダーと新メンバーがタッグを組んで中心となり、多種多様なメンバーの専門スキルを活かした、保全ならではの改善を実施した事例を紹介する。</p>
<p>事例 4</p>	<p>問題撲滅！！ ～チョッパー屑 搬送トラブル改善～</p> <p>大同テクニカ株式会社 生産第3部 帯鋼係</p> <p>山田 恭之</p> <p>コンベア詰まりにより、設備トラブルや品質異常が発生し、生産ロスとなっていた。このトラブルを解消し、日々の作業の安楽早正化に取り組んだ事例を発表する。</p>	<p>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～</p> <p>トヨタ車体株式会社 刈谷工場 F車体部ボデー保全課 班長</p> <p>川本 哲平</p> <p>ワイヤー出代変動とチップ摩耗、二つの真因を追及し、ワイヤー出代検知と反転チップ対策のダブル改善で溶接異常ゼロを達成した取り組みを紹介する。</p>



昨年度の発表の様子

※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。

<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安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



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・約60社・約100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30日（火）

アイシン軽金属株式会社
コマニー株式会社
デュポン・MCC株式会社
東レ株式会社
株式会社不二越

西日本地域

◆6月17日（水）

アイシン九州株式会社
旭化成株式会社
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
トヨタ自動車九州株式会社
トヨタ紡績九州株式会社
日本ゼオン株式会社
マツダ株式会社
UBE株式会社

中国・四国地域

◆6月19日（金）

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
住共エンジニアリング株式会社
住友化学株式会社
住友共同電力株式会社
東レ株式会社
徳山積水工業株式会社
株式会社ヒロテック
PSジャパン株式会社
マツダ株式会社
リョービミラサカ株式会社

東北・北海道地域

◆6月19日（金）

アイシン東北株式会社
アイシン高丘東北株式会社
サタケ東北株式会社
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
日産自動車株式会社
日本製鉄株式会社

関東地域

◆6月25日（木）

旭化成株式会社
サントリープロダクツ株式会社
シヤトコ株式会社
JFEスチール株式会社
株式会社SUBARU
東レ株式会社
株式会社トーコン
日産自動車株式会社
富士フイルムマテリアルソリューションズ株式会社
株式会社レゾナック

中部地域

◆5月22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
愛知機械工業株式会社
愛知製鋼株式会社
石原産業株式会社
出光興産株式会社
イビデン株式会社
サントリープロダクツ株式会社
JFEスチール株式会社
大同テクニカ株式会社
大同特殊鋼株式会社
宝石油機工株式会社
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
ライテラジャパン株式会社

関西地域

◆6月12日（金）

旭化成株式会社
九州グンゼ株式会社
株式会社クボタ
株式会社神戸製鋼所
サカタインクス株式会社
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

※ プログラム・発表情報は変更となる場合がございます。
最新版は、改善事例発表大会公式サイトをご参照ください

改善事例発表大会2026は、全国7地域で開催！！



地域	開催日	会場
東北・北海道	6月19日(金)	仙台市中小企業活性化センター
関東	6月25日(木)	曳舟文化センター
北陸	6月30日(火)	富山国際会議場
中部	5月22日(金)	ポートメッセなごや
関西	6月12日(金)	京都テルサ
中国・四国	6月19日(金)	広島県情報プラザ
西日本	6月17日(水)	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/) <<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（10%税込み価格）

通常価格		自主保全士 優待価格※2		TPM経営 者懇話会 会員価格
会員※1	一般	会員※1	一般	※3
19,250円	25,850円	9,900円	14,300円	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 自主保全士優待価格の適用は、自主保全士検定試験（試験日：2025年10月26日）にて合格された方が対象となります
- ※3 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
※2026年5月13日(水)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