

【第13回】

ものづくり・現場力事例フェア

【プログラム】

10:00-10:05 開会あいさつ

10:05-10:20 「2026 ものづくり川柳大賞」表彰式

10:20-11:20 基調講演

UACJの「ものづくりは人づくり」

～アルミと明日へつなぐ改善活動。外のものさしで測る内外への発信力～



石原 美幸 氏

UACJ 取締役会長

1981年 住友軽金属工業入社
 2012年 同社執行役員 生産本部副本部長 名古屋製造所副所長・設備部長
 2013年 UACJ 執行役員 生産本部 名古屋製造所長
 2015年 取締役 執行役員 生産本部副本部長・福井製造所長
 2017年 取締役 常務執行役員 生産本部長
 2018年 代表取締役社長 社長執行役員
 2022年 代表取締役 社長執行役員
 2024年 取締役会長
 2025年 きんでん社外取締役（現任）

ものづくり川柳大賞 特設サイト
<https://tpmonline.jp/senryu/>
 会場に入選作のポスターを掲示します。佳作の中から当日の投票で「フェア特別賞」を選出します。

11:20-12:00 JMAC 提言

現場の意識が変われば会社も社会も変わる ～サステナビリティ経営実践のコツ～

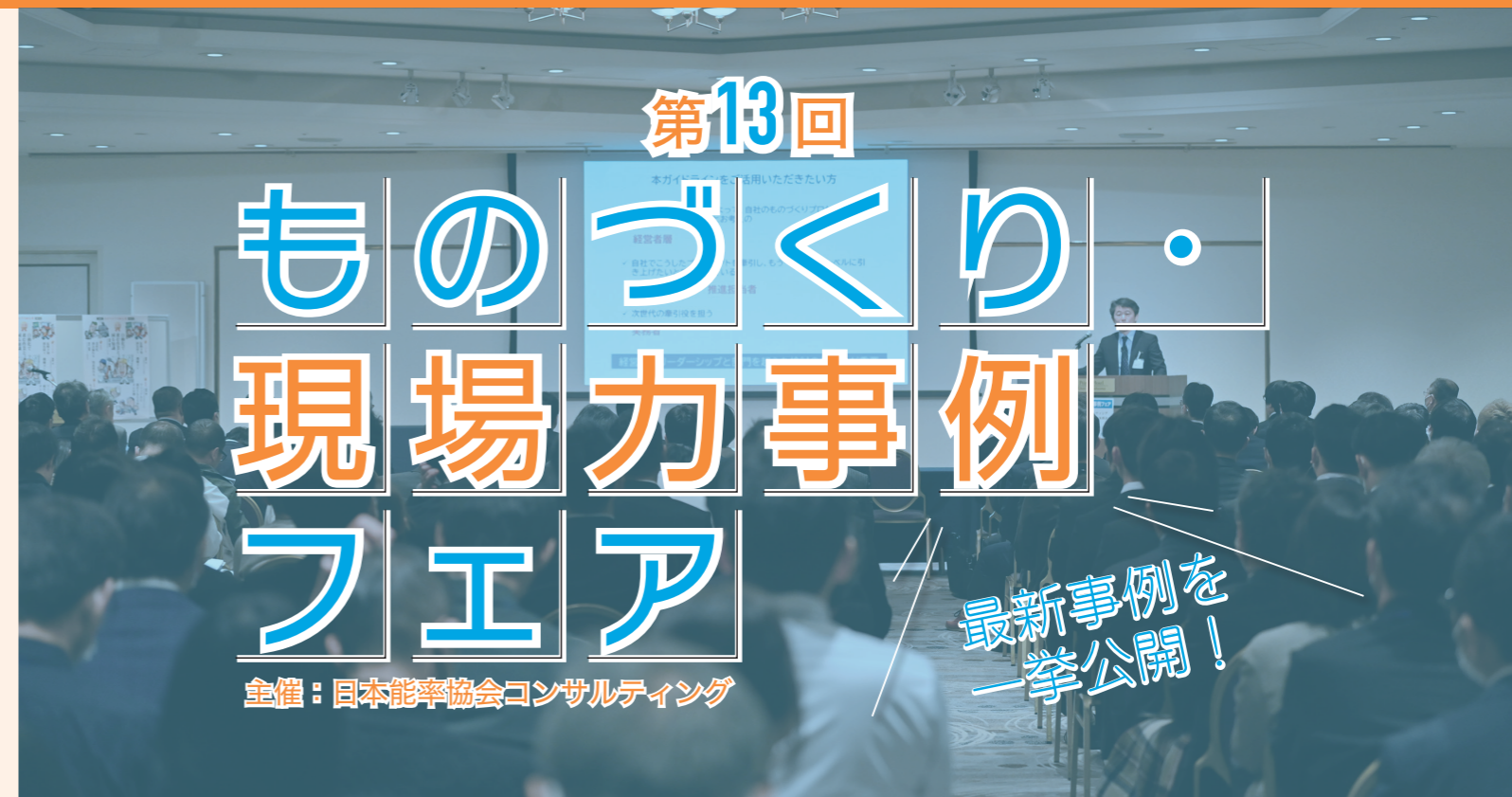
茂木 龍哉 (JMAC シニア・コンサルタント)
 増田 さやか (同 チーフ・コンサルタント)

13:00-17:00 事例発表 (4会場) ※会場ロビーでは【IoT 7つ道具】を展示します。

事例発表企業 (五十音順)

- ◆ アトス B-2
- ◆ アルテミラ・小山工場 B-4
- ◆ コーセル・本社工場 A-4
- ◆ コーセル・立山工場 C-2
- ◆ 阪上製作所・本社事業所 D-1
- ◆ サントリープロダクツ・天然水奥大山ブナの森工場 B-5
- ◆ サントリープロダクツ・木曽川工場 A-1
- ◆ GSユアサ・長田野事業所 C-3
- ◆ 敷島製パン・奈良工場 B-1
- ◆ 住友林業クレスト・伊万里工場 D-2
- ◆ デンソー・高棚製作所 A-5
- ◆ 那須ダイワ A-2
- ◆ 古河電気工業 A-3
- ◆ 三井化学エムシー・柏原工場 C-4
- ◆ メイコー・ベトナム工場 D-3
- ◆ UACJ・ものづくり基盤本部 ものづくり学園 C-1
- ◆ リョービミラサカ B-3
- ◆ YKK AP・黒部荻生製造所 D-4

※プログラム内容・発表企業は変更される場合があります。最新の情報は特設サイトをご覧ください。



「ニッポンの現場力、ここに集結！」
 学びと気づきを生む優秀事例をたっぷり！

開催 2026年2月20日 [金] 10:00-17:00

会場 新横浜プリンスホテル (横浜市港北区新横浜 3-4) 参加料 27,500円(税込)/1名

対象 工場トップから現場第一線の方まで
 経営者(生産担当役員)、生産技術担当者、製造管理者、改善担当者、TPM推進担当者、人材育成担当者

特典 発表事例の録画を後日視聴できます
 同時刻・別会場のため見逃した発表を後日ゆっくりとPCやスマホで視聴することができます。※参加者のみに別途案内します



▲他社事例は最高の「教材」(写真は前回のもの)

参加のお申し込みは
 特設サイトから

<https://meet.jmac.co.jp/monofair>



日本能率協会コンサルティング
JMAC

参加のお申し込みは
 特設サイトから

<https://meet.jmac.co.jp/monofair>



日本能率協会コンサルティング
JMAC

ものづくり・現場力事例フェア

A会場

10:00-10:05

開会あいさつ

大谷 羊平 (JMAC・代表取締役社長)

10:05-10:20

「2026 ものづくり川柳大賞」表彰式

10:20-11:20 基調講演



UACJの「ものづくりは人づくり」

～アルミと明日へつなぐ改善活動。外のものさしで測る内外への発信力～

石原 美幸 氏 (UACJ 取締役会長)

11:20-12:00 JMAC 提言

現場の意識が変われば会社も社会も変わる

～サステナビリティ経営実践のコツ～

茂木 龍哉 (JMAC シニア・コンサルタント)
増田 さやか (同 チーフ・コンサルタント)

12:00-13:00 昼食休憩

A会場

B会場

C会場

D会場

13:00

13:35

A-1 アンラッパー（蓋袋除去装置）の自主保全活動
～袋脱異常停止ゼロ化への挑戦～

サントリープロダクツ・木曾川工場

梶 貴博 (製造 D ライングループ シーマーオペレーター)

缶飲料製造ラインで、スリーブ（缶蓋※ 210 枚を並べて紙袋でラッピングしたもの）から紙袋を除去（アンラップ）し次工程の巻締工程へ缶蓋を供給する設備において、袋脱異常停止が慢性的に発生している。導入から 30 年経過している設備ではあるが、改めて不具合発生個所の加工点解析を実施し、良品化条件の再設定により停止ロス削減に取り組んだ事例を発表する。

事例推薦：藤原 聖 (TPM コンサルタント)

B-1 部門連携で挑んだ非投資型原価低減活動
～製品仕様変更※製造プロセス改善のアプローチ～

敷島製パン・奈良工場

野口 洋介 (製造五課 課長代理)

製造ラインの製品仕様上、人手のかかる製品が多く、監督者もライン作業に従事している。そこで定員の多い製品「もふりー」に着目し、1 つひとつの作業を分析してポジション削減に取り組んだ。従来は設備投資での自動化が多かったが、部門間で連携を取り協力体制をつくりながら、設備投資ではなく既存設備を使用するようにした。製品仕様を変えるという発想の転換により、設備投資なしで原価低減を実現できた。

事例推薦：金 明学 (JMAC チーフ・コンサルタント)

C-1 ものづくりは人づくり
～チームの成長で実現する人材育成～

UACJ・ものづくり基盤本部 ものづくり学園

鹿嶋 英一 (学園長)

現場とスタッフの人材開発として、階層ごとに行う研修の改革、現場の技・術の伝承の仕組み、チャレンジするマインド醸成に取り組んだ。これまで進めてきた事例、実現した事務局のチームづくりを紹介する。

事例推薦：和泉高雄 (JMAC 顧問 マスター TPM コンサルタント)

D-1 ノッチ加工機の自主保全
～先人達が遺した希少な加工機を使い続けるための取り組み～

阪上製作所・本社事業所

湯浅 英樹 (本社製造部 製造課 第二係) 浅野目 蒼基 (同)

私たちの部署にはシールリングの性能を高める加工を行う工程がある。中にはお客さまの要求に応じた特殊仕様の加工もあり、この加工ができるのは先人達の創意工夫によって 38 年前に製作した機械だけである。現在も、変わらず受注があるため、機械が止まってしまうとお客さまに多大な迷惑をかけてしまう。そこで、自主保全活動の必要性を感じた「7 人の侍」が TPM 活動の勉強しながら 1 年間活動した内容を発表する。

事例推薦：中西 浩明 (TPM コンサルタント)

13:45

14:20

A-2 負のスパイラルからの脱出！全社一丸で取り組んだ
生産性革新活動

那須ダイワ

遠藤 崇史 (製造課課長)

2021 年、新工場竣工と同時にスタートダッシュすべく組織された生産性革新活動「IK 活動」。しかし、空前のアウトドアブームで事態は一変。急増する数量と卒種、従来の延長線上での改革では市場要望に応えきれず、存在意義を問われる事態に。そこで IK 活動は、生産性から階層別スキル向上までの生産に関わるすべての改革を担う機能別チームを擁する活動に変貌。全社一丸の取り組みの末、危機は乗り越えられた。その軌跡を紹介する。

事例推薦：有賀 真也 (JMAC シニア・コンサルタント)

B-2 現場発【3S からたどり着いた安全と品質】

アトス

宮崎 卓也 (TPM 推進室 室長) 須田 美穂 (第 2 製造課 3 班 班長) 川島睦弥 (同 1 班 班長)

弊社はしげる工業グループの会社で、プラスチックをベース素材に使った自動車内外装部品を生産する工場である。3S にこだわり活動を続け、キレイにするという観点から安全・品質につながった事例を紹介する。今回はしげる工業グループで年 2 回行われている成果発表会で、全 88 サークルの頂点に立った 2 サークルのサークルリーダーから報告する。

事例推薦：赤塚 文康 (TPM エキスパート・アドバイザー)

C-2 ロス構造分析を用いた生産性向上

コーセル・立山工場

古井 敦 (生産二部 生産二課) 滝沢 将史 (同) 牧田 彩歌 (同)

主に半導体製造装置向けに使用されている製品 F は、生産能力の増強が求められている。製品 F の工程は大きくモジュール組立ラインと本体組立ラインに分かれており、それぞれのラインでロス構造解析に基づく継続的な改善活動を実施した。ロスの特徴を的確に把握し、改善ポイントを明確化したうえで、工程の再設計やそれに伴うレイアウト変更、ネック工程におけるマシンタイム短縮などの対策を講じ、生産性向上を実現した事例を紹介する。

事例推薦：大塚 寛弘 (JMAC チーフ・コンサルタント)

D-2 生産管理部門のムダ取り大作戦
＝ムダ取りから展開、現場も私達も happy な業務改善＝

住友林業クレスト・伊万里工場

副島 風葵 (管理部 生産管理課) 草場 彩菜 (製造部)

現場で使用している日報（紙）のフォーマット変更から着手し、電子化につなげた一連の活動、またその他事務部門の帳票管理業務の改善活動と若手社員の OJT について紹介する。

事例推薦：前原 隆博 (TPM コンサルタント)

14:30

15:05

A-3 保全職場をつなぐ横串連携活動

古河電気工業

高野 太志 (ものづくり改革本部 設備部 設備保全部 保全企画課)

当社は生産品目が多岐にわたるため、製造設備が事業部門ごとに大きく異なり、部門をまたいだ保全担当者間の連携は少ない状況にあった。これを改善するため、本部機構が中心となって国内外で交流会を実施し、工場見学やディスカッションを通じて情報共有と人材育成に取り組んでいる。いまだ試行錯誤の段階であるが、活動の概要と進捗を報告する。

事例推薦：成瀬 正彦 (TPM コンサルタント)

B-3 「志」が現場を動かす
～葛藤を糧に挑む、活動継承と人材育成のこれから～

リョービミラサカ

山根 由裕 (TPM センター課 主幹) 川邊 孝史 (製造部 鑄造三課五係 第三班長)

立ち止まることはあっても、歩みを止めることはなかった 33 年間。ベテランが現場を去るなどで環境の変化に翻弄され、私たちは「活動の継承」という壁に幾度も突き当たった。それでも私たちは諦めず、失敗も恐れず、泥臭く後戻りを繰り返した先に結実したのが、揺るぎない「普通 3 ステップ活動」である。現場を支えるのは、マニュアルではなく「志」。人を育て、現場を変革、私たちの新たな挑戦を道半ばではあるが紹介する。

事例推薦：藤原 聖 (TPM コンサルタント)

C-3 長田野組立 78 ライン 自主保全『第 4 ステップ総点検活動』
による故障ゼロの実現

GS ユアサ・長田野事業所

河見 直明 (自動車電池事業部 生産本部 長田野製造部 制作グループ・リーダー) 酒井 望 (同・班長)

私たちの職場である組立 78 ラインは、自主保全第 4 ステップ「総点検活動」に取り組んでいる。活動内容としては、設備系統別の点検技能教育によるオペレーターの力量向上、顕在・潜在欠陥抽出による故障の未然防止活動などがある。本発表では、空圧系統の故障ゼロに始まり、その他系統別総点検を全員参加で行った結果、ついに故障をゼロにできたこと、自主保全第 4 ステップ活動は故障をゼロにできる活動であるということについて紹介する。

事例推薦：岩切 廣海 (TPM コンサルタント)

D-3 “意識を変えた TPM 活動基盤づくり”
基礎力とマインド向上をめざした基礎活動の紹介

メイコー・ベトナム工場

グエン・ミン・ザン (製造部 製造課長)

2023 年度から自主保全、計画保全、個別改善を中心に活動に着手、大規模基地として全体展開のための体系化を図るために現場力と改善マインドの向上をめざした取り組みを進めてきた。各活動の期間設定など「やりとげる責任感」「達成感」「学びの気持ち」を体感しながら活動の持続・継続・向上の基礎づくりができつつある。管理職のスキルアップ、設備教育、手法習得などの教育・訓練も絡めた仕掛けづくりなど、基盤構築のための初期活動を紹介する。

事例推薦：前原 隆博 (TPM コンサルタント)

15:25

16:00

A-4 バッチ工程組合せ最適化による生産性向上

コーセル・本社工場

高田 香織 (生産二部 生産三課) 中嶋 綾香 (同) 裕 秀喜 (同)

携帯基地局のシステム市場をターゲットにした製品 C は、小型高効率電源でオンボード製品の中でも主力製品となっている。本活動では、製造ラインにおけるロス構造を詳細に分析し、非効率な工程やムダの要因を特定した。さらに、作業分析の結果を踏まえて工程設計を見直し・再構築することで、手待ちの発生要因を排除し、生産性の向上を実現した改善事例を紹介する。

事例推薦：大塚 寛弘 (JMAC チーフ・コンサルタント)

B-4 第 3 回 金曜ものづくり劇場

アルテミラ・小山工場

阿部 勝則 (生産技術チーム チーム長)

当社は地球環境にやさしい容器である飲料用アルミ缶の専門メーカーである。生産活動において、重要な維持管理項目を人任せにする管理では、忘れたところにトラブルが再発し、企業体質が後戻りしてしまう危険がある。私たちは、後戻りしない企業体質をつくるために、改善活動の直行率管理に加え、人任せの維持管理から脱却し、維持管理レベルを上げる活動に取り組んできた。今回は管理レベルをキーワードとした 3 工場の事例を発表する。

事例推薦：木村 吉文 (TPM コンサルタント)

C-4 安全に対する感受性の向上を目指して

三井化学エムシー・柏原工場

藤井 康平 (安全環境 G)

近年発生している社内トラブルフォークリフト起因のトラブル、現場作業員の労災トラブルが頻発した事をうけ発生の要因を解析し、危険源を自分たちでみつけ、改善していく取り組みの紹介。労働災害ゼロ、フォークリフト起因のトラブルゼロを目指して活動した軌跡を報告する。

事例推薦：菅原 一行 (TPM コンサルタント)

16:00-16:10 C会場 事例発表のまとめ

毛利 大 (JMAC dX コンサルティング事業本部 本部長)

16:10-16:45

JMAC インフォメーション

現場の知恵を成果へつなげる組織風土のつくり方

「ワイガヤ」と「合意と納得のマネジメント」で現場の力を引き出す KI (Knowledge Intensive Staff Innovation Plan) プログラム

星野 誠 (JMAC シニア・コンサルタント)

「施策が定着しない」「現場の当事者意識が薄い」などの人的課題に対し、組織変革手法 KI (知識生産性向上計画) を用いた解決策を提示。本音を引き出す「ワイガヤ」、合意形成を重視した「見える計画づくり」、自走を促す「振り返り」などのプロセスを紹介。画一的な管理ではなく、現場の知恵と活力を引き出すためのヒントをお伝えする。

17:00

A会場 事例発表のまとめ

石田 秀夫 (JMAC 取締役)

B会場 事例発表のまとめ

鐘ヶ江 克則 (JMAC TPM コンサルティング事業本部 本部長)

