

生産・保全現場で取り組んだ改善事例の**優秀発表**が集う！

# 優秀改善事例全国大会



2023年10月19日(木) 10:00~16:30  
名古屋国際会議場 (愛知県名古屋市熱田区)

# 2023



デジタル技術を利用した改善



故障・不良ゼロの取組み



予知・予防保全 etc.

全国の**優秀事例**が  
名古屋に集結



6月に全国7地域で開催した  
改善事例発表大会にて、全84事例の中から  
「**優秀改善賞**」を受賞した  
20社・23事例の発表が聴講できます

あなたの投票で賞が決まる！



発表者に直接質問できる！



発表者による、大会への意気込みや改善に至るまでの声を  
HPにて公開中!! 大会詳細もあわせてご確認ください



公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

Japan Institute of Plant Maintenance

# プログラム

9:30		開場・受付 (A会場前スペース)			
A 会場 (レセプションホール)			B 会場 (会議室234)		
10:00 ▶ 10:10		開会・あいさつ		開会・あいさつ	
10:10 ▼ 10:30	A-1	<b>攻めの保全で設備の維持管理</b>	B-1	<b>シザーリフター割れのメカニズム解析による発生源対策</b>	
	設備保全 中部	<b>トヨタ自動車株式会社</b> 上郷工場・下山工場 製造支援部 第3支援課 チームリーダー 森永 弘志	運転・製造 西日本	<b>マツダ株式会社</b> 防府工場 第4車両製造部 工務係 宮田 純次	
	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 ●予防保全・予知保全	キーワード	●設備の信頼性向上 ●改良保全	
10:40 ▼ 11:00	A-2	<b>『圧縮機組立ライン 運転検査【INJ逆流NG】不良ゼロ化』取組み</b>	B-2	<b>パイプ切断時の切りカスによる圧痕キズ改善～プレスカット 切りカスへのこだわり～</b>	
	製造品質 向上支援 関西	<b>ダイキン工業株式会社</b> 堺製作所 空調生産本部 臨海製造部 小高 範明	運転・製造 中部	<b>株式会社三五</b> 八和田山工場 第2製造部 第5製造課 工長 矢沢 フェルナンド	
	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	キーワード	●品質安定化・向上 ●安全	
11:15 ▼ 11:35	A-3	<b>設備故障における故障解析手法と故障メカニズム特定による対策事例</b>	B-3	<b>なぜ手動？ 純水濾過装置再生自動化への挑戦!</b>	
	設備保全 西日本	<b>UBE株式会社</b> 生産・技術本部 宇部ケミカル工場 設備管理部 工務グループ 技術管理チーム チームリーダー 高橋 弘一	設備保全 東北・北海道	<b>株式会社デンソー岩手</b> 環境施設部 施設保全課 佐藤 健一	
	キーワード	●改良保全 ●設備の信頼性向上	キーワード	●安全 ●品質安定化・向上 ●保全作業の効率化・容易化	
11:45 ▼ 12:05	A-4	<b>マーキング異常による停止ロスの低減</b>	B-4	<b>故障停止時間ゼロへの挑戦!! ～ロータリーチャックの状態監視による故障未然防止活動～</b>	
	設備保全 北陸	<b>アイシン軽金属株式会社</b> ダイカスト工場 ダイカスト第一製造部 V/B・後処理グループ 名村 太一	設備保全 中部	<b>愛三工業株式会社</b> 豊田工場 工場管理部 製造技術課 係員 李 裕燦	
	キーワード	●予防保全・予知保全	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	
12:05 ▶ 13:05		昼食			
13:05 ▼ 13:25	A-5	<b>コンペア・ドクター導入によるレール測定方法の改善</b>	B-5	<b>徹底法の改善</b>	
	設備保全 東北・北海道	<b>トヨタ自動車東日本株式会社</b> 岩手工場 工務部 第1設備課塗装設備係 組長 今井 嘉祐	設備保全 関東	<b>旭化成株式会社</b> 製造統括本部 川崎製造所 アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 重合係 交替オペレーター 小野 雄大	
	キーワード	●予防保全・予知保全 ●人材育成	キーワード	●作業の効率化・容易化 ●改良保全 ●環境・省エネルギー	
13:35 ▼ 13:55	A-6	<b>ムーンルーフ工程自責停止時間の低減</b>	B-6	<b>焼鈍炉ラジアントチューブ点検 安全で正確な方法の確立 一気に時代の最先端へDXで危険作業廃止!</b>	
	設備保全 中部	<b>トヨタ車体株式会社</b> 吉原工場 車体部 プレス保全課 組長 杉浦 和弥	設備保全 中国・四国	<b>JFEスチール株式会社</b> 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部 冷延電磁設備室 中村 祐弥	
	キーワード	●品質安定化・向上	キーワード	●安全 ●デジタル技術を利用した改善 ●作業の効率化・容易化	
14:10 ▼ 14:30	A-7	<b>ボルト溶接設備の常態監視への挑戦</b>	B-7	<b>発想を変えた器具の使い方による難姿勢作業の解消</b>	
	運転・製造 中国・四国	<b>マツダ株式会社</b> 本社工場 車体製造部 車体工務技術Gr 工務係 三浦 美幸	運転・製造 関西	<b>敷島製パン株式会社</b> 神戸冷食プラント 製造課ペーストリー係 ペーストリーライン 班長 大城 謙也	
	キーワード	●設備の信頼性向上 ●品質安定化・向上 ●デジタル技術を利用した改善	キーワード	●作業の効率化・容易化	
14:40 ▼ 15:00	A-8	<b>HOOD建付け精度向上</b>	B-8	<b>1モータHV ステータライン 溶接玉垂れ不良撲滅</b>	
	設備保全 関東	<b>日産自動車株式会社</b> 追浜工場 製造部 車体課 大下 悠仁	運転・製造 中部	<b>株式会社アイシン</b> 安城第2工場 製造技術室 保全技術グループ 主任 都築 拓也	
	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	キーワード	●品質安定化・向上	
15:00 ▶ 15:15		投票・休憩			
15:15 ▶ 16:15		特別講演 (A会場)			
16:20 ▶ 16:30		表彰式 (A会場)			

9:30		開場・受付 (A会場前スペース)	
<b>C 会場</b> (会議室232.233)			
10:00 ▶ 10:10		開会・あいさつ	
10:10 ▼ 10:30	C-1	<b>可視化システム構築による品質不良撲滅</b>	
	運転・製造 関 東	<b>ジヤトコ株式会社</b> 八木工場 工務部 保全技術課	片山 真也
キーワード	●設備の信頼性向上		
10:40 ▼ 11:00	C-2	<b>特殊グレードを取り戻せ ～ストレーナー詰まりと製品白濁の解消～</b>	
	設備保全 中国・四国	<b>旭化成株式会社</b> 製造統括本部 水島製造所 モノマー製造第二部 スチレン製造課	フィールドオペレーター 板谷 良樹
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		
11:15 ▼ 11:35	C-3	<b>ミキシングヘッド『顔料詰まり』低減対策</b>	
	設備保全 中 部	<b>豊田合成株式会社</b> 尾西工場 SS製造部 製造技術課	棚橋 進哉
キーワード	●予防保全・予知保全		
11:45 ▼ 12:05	C-4	<b>兆候管理による長時間停止ゼロへの挑戦</b>	
	運転・製造 西 日 本	<b>トヨタ自動車九州株式会社</b> 宮田工場 組立部 組立設備課	竹本 らら
キーワード	●品質安定化・向上		
12:05 ▶ 13:05		昼 食	
13:05 ▼ 13:25	C-5	<b>私の家より高いチョコクを守れ</b>	
	設備保全 中 部	<b>愛知製鋼株式会社</b> 鋼カンパニー 鋼片圧延課	本郷 雅人
キーワード	●設備の信頼性向上 ●改良保全		
13:35 ▼ 13:55	C-6	<b>ソフトセンサーを用いた有機ガス処理設備の安定性向上</b>	
	設備保全 関 西	<b>株式会社日本触媒</b> 姫路製造所 化成品製造部 製造第2課	戸高 祐幸
キーワード	●品質安定化・向上		
14:10 ▼ 14:30	C-7	<b>スポット冷却水配管 水漏れゼロへの挑戦</b>	
	運転・製造 中 部	<b>トヨタ車体株式会社</b> 吉原工場 プラント環境生技部 動力課	阪西 奏一郎
キーワード	●予防保全・予知保全		
14:40 ▼ 15:00	A・B会場にて8事例目の発表		
15:00 ▶ 15:15		投票・休憩	
15:15 ▶ 16:15		特別講演 (A会場)	
16:20 ▶ 16:30		表彰式 (A会場)	

## 【投票(15:00~15:15)】 @A会場前

本大会ではみなさまの投票により、「**大会特別賞**」を選出し表彰します

お1人2票の投票権がありますので、15:00~15:15の投票時間にA会場前受付にて投票のご協力をお願いいたします

## 【特別講演(15:15~16:15)】 @A会場

「**アンガーマネジメントで職場環境を改善**」

一般社団法人日本アンガーマネジメント協会  
アンガーマネジメントファシリテーター  
重本 詠美子 氏





# 優秀改善事例全国大会のみどころ



「改善事例発表大会」にて、最も輝いた発表に贈る  
「**優秀改善賞**」を受賞した改善事例が一堂に集う大会！

※ 改善事例発表大会は、毎年6月に全国7地域に分けて開催



優秀改善事例全国大会

全国の「優秀改善賞」が集結  
(23事例)

西日本地域  
中国・四国地域  
関西地域  
中部地域  
北陸地域  
関東地域  
東北・北海道地域

改善事例発表大会



数々のモノづくり現場で挑み続ける改善事例のなかでも、  
2023年は、**選りすぐりの全国23事例 (20社)** が集結！

※ データやデジタルを活用した改善事例が例年よりも増加傾向

D X 化 へ の 挑 戦

故障・不良ゼロの挑戦

予防保全・予知保全

品質安定化・向上

全国7地域

23事例

環境・省エネルギー

設備の信頼性向上

自主保全

人材育成



最先端の現場改善と、  
試行錯誤を繰り返しながら取り組む挑戦者の熱い想い  
は、あなたの現場に活かせる  
ヒントや刺激が盛りだくさん！



# 発表事例（A会場：レセプションホール）

A-1

設備保全 **攻めの保全で設備の維持管理**  
(中部地域)

**トヨタ自動車株式会社**  
上郷工場・下山工場 製造支援部  
第3支援課

チームリーダー  
**森永 弘志**

安定稼働・生産性向上に向けて、設備故障を早期発見し、予知保全・設備の兆候管理をする事で突発故障保全から脱却した全員参加で取り組んだ活動事例を発表する。

設備の管理方法・  
基準の見直し

品質安定化・向上

予防保全・予知保全

A-5

設備保全 **コンベア・ドクター導入による  
レール測定方法の改善**  
(東北・北海道地域)

**トヨタ自動車東日本株式会社**  
岩手工場  
工務部 第1設備課塗装設備係

組長  
**今井 嘉祐**

ボデー搬送設備の要となるコンベアレールの摩耗という問題に対し、力づくでの保全を実施していたものをメンバーの知恵と工夫、団結力で改善し大きな効果を上げた事例を発表する。

予防保全・予知保全

人財育成

A-2

製造品質向上支援  
**『圧縮機組立ライン 運転検査  
【INJ逆流NG】不良ゼロ化』取組み**  
(関西地域)

**ダイキン工業株式会社**  
堺製作所  
空調生産本部 臨海製造部

**小高 範明**

新規圧縮機立上げ当初から発生していた慢性不良をどう解決するべきか困惑する中、データを基にQC・SQC手法を活用～定量的に判断し、見えない所には5ゲンを基に理論・理屈に沿って取組みを進め、現状の実力把握から工程を安定化させる事で、ゼロ化を達成した事例を発表する。

品質安定化・向上

設備の管理方法・  
基準の見直し

品質安定化・向上

A-6

設備保全 **ムーンroof工程自責停止時間の低減**  
(中部地域)

**トヨタ車体株式会社**  
吉原工場  
車体部 プレス保全課

組長  
**杉浦 和弥**

アルミroof切粉による面品質異常により、ラインを停止させ切粉除去を行っていたので、切刃形状を変更し切粉が発生しにくい形状を発見してライン停止時間を429分/月から5分/月、99%低減させた事例を発表する。

品質安定化・向上

A-3

設備保全 **設備故障における故障解析手法と  
故障メカニズム特定による対策事例**  
(西日本地域)

**UBE株式会社**  
生産・技術本部 宇部ケミカル工場  
設備管理部 工務グループ 技術管理チーム

チームリーダー  
**高橋 弘一**

設備故障の原因は、1次要素のみならず2次要素以上の複合的な要因が絡む場合がある。本編は攪拌機インペラの破壊現象について、「故障解析手法」を用いることで複合的な故障メカニズムを特定するとともに、その対策事例を発表する。

改良保全

設備の信頼性向上

A-7

運転・製造 **ボルト溶接設備の常態監視への挑戦**  
(中国・四国地域)

**マツダ株式会社**  
本社工場  
車体製造部 車体工務技術Gr 工務係

**三浦 美幸**

ボルト溶接設備の故障が多く様々な改善を繰り返し行ってきたが、送給不良による故障がなかなか低減できず悩んでいた。TBMからCBMへ挑戦し、設備の劣化傾向を見える化・監視することで適正な時期に適正なメンテナンスを実施し、故障を未然に防ぐことに成功した事例を発表する。

設備の信頼性向上

品質安定化・向上

デジタル技術を利用した改善

A-4

設備保全 **マーキング異常による停止ロスの低減**  
(北陸地域)

**アイシン軽金属株式会社**  
ダイカスト工場  
ダクト第一製造部 V/B・後処理グループ

**名村 太一**

チョコ停が多く発生している、ポンチマーキング異常について調査を行い、自職場と保全の考えを交えて止まらない設備にチャレンジした事例を発表する。

予防保全・予知保全

A-8

設備保全 **HOOD建付け精度向上**  
(関東地域)

**日産自動車株式会社**  
追浜工場  
製造部 車体課

**大下 悠仁**

HOOD自動機建付けのバラツキが大きく、HOOD調整作業遅れの要因となっていた。そのため、設備の原理原則から建付けのバラツキの原因を掴み、真因の対策を実施することができた。この取組みの事例を発表する。

品質安定化・向上

設備の管理方法・  
基準の見直し



# 発表事例（B会場：会議室234）

B-1

運転・製造

(西日本地域)

シザーリフター割れの  
メカニズム解析による発生源対策

マツダ株式会社

防府工場  
第4車両製造部 工務係

宮田 純次

故障のメカニズム解明にCAEを用いて機械的弱点部位の診える化にチャレンジした。活動を進めていく中で解析データが上手く取れなかったり、対策案で試行錯誤したが、サークルメンバー全員で今回の問題を解決した事例を発表する。

設備の信頼性向上

改良保全

B-2

運転・製造

(中部地域)

パイプ切断時の切りカスによる  
圧痕キズ改善  
～プレスカット 切りカスへのこだわり～

株式会社三五

八和田山工場  
第2製造部 第5製造課

工長

矢沢 フェルナンド

パイプ圧痕不良の対策に取り組み、発生メカニズムを解析したところ、切りカスを押しつぶしながら切断していた事が判明した。切断刃の形状を見直し、せん断領域を広げる事で押しつぶしながら切断する領域が減少し、切りカスによる不具合が低減した事例を発表する。

品質安定化・向上

安全

B-3

設備保全

(東北・北海道地域)

なぜ手動？  
純水濾過装置再生自動化への挑戦！

株式会社デンソー岩手

環境施設部 施設保全課

佐藤 健一

純水製造濾過装置の再生工程を30年来受け継がれてきた人手作業から、自動化に至るまでの課題抽出、対策、効果検証を実施し、作業の効率化を実施した改善の事例を発表する。

安全

品質安定化・向上

作業の  
効率化・容易化

B-4

設備保全

(中部地域)

故障停止時間ゼロへの挑戦！！  
～ロータリーチャックの状態監視による  
故障未然防止活動～

愛三工業株式会社

豊田工場  
工場管理部 製造技術課

係員

李 裕燦

故障ワーストライン常連であるポンプ加工で使用しているロータリーチャックの寿命延長と兆候管理によるCBM化への取り組んだ事例を発表する。

設備の信頼性向上

設備の管理方法・  
基準の見直し

人財育成

B-5

設備保全

(関東地域)

徹底法の改善

旭化成株式会社

製造統括本部 川崎製造所  
アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 重合係

交替オペレーター

小野 雄大

近年のコロナによる情勢の変化が著しく、エネルギー単価上昇率を見ても異例な状況である。情勢の変化に対応する為、今までの常識にとらわれず、斬新且つ大胆に作業改善した事例を発表する。

作業の  
効率化・容易化

改良保全

環境・省エネルギー

B-6

設備保全

(中国・四国地域)

焼鈍炉ラジアントチューブ点検  
安全で正確な方法の確立  
一気に時代の最先端へDXで危険作業廃止！

JFEスチール株式会社

西日本製鉄所 倉敷地区  
設備部 冷延電磁設備室

中村 祐弥

チューブの点検は高所で危険を伴うため過去より様々な改善方法を試してきた。360度カメラやタブレット、スマホなどのITや画像診断AIを導入し、最新のDXを活用することで、安全かつ確実な点検作業方法を確立した。

安全

デジタル技術を  
利用した改善

作業の  
効率化・容易化

B-7

運転・製造

(関西地域)

発想を変えた器具の使い方による  
難姿勢作業の解消

敷島製パン株式会社

神戸冷食プラント  
製造課ペーストリー係 ペーストリーライン

班長

大城 謙也

流れてきた製品を片側に寄せる作業において、腰を曲げた状態で行う作業者の負担解消に向け活動を開始。自動化することで不良がないよう製品の最適な角度や今あるユニットの使い方を変えて検証した結果、難姿勢作業そのものを無くすことができ、結果として少人化や原価低減にも繋がった事例を発表する。

作業の  
効率化・容易化

B-8

運転・製造

(中部地域)

1モータHV ステータライン 溶接玉垂れ  
不良撲滅

株式会社アイシン

安城第2工場  
製造技術室 保全技術グループ

主任

都築 拓也

ハイブリッドユニットのモータステータのコイルをTIG溶接しているが、溶接点の玉垂れによる不良に悩んでいた。玉垂れが発生する瞬間を見える化することでメカニズムを把握し、シールドガスなど加工点の良品条件を定めて不良を撲滅した事例を発表する。

品質安定化・向上

# 発表事例（C会場：会議室232.233）

<p><b>C-1</b>            運転・製造            (関東地域)</p> <p><b>可視化システム構築による 品質不良撲滅</b></p> <p>シヤトコ株式会社            八木工場            工務部 保全技術課 <b>片山 真也</b></p> <p>急激に増加した設備起因する品質不良。8の字展開法から問題を解決するストーリーを展開し、さらには『ラズパイ』を使用したDX活動で維持管理に落としこみ見事品質不良を撲滅することができた事例を発表する。</p> <p>設備の信頼性向上</p>	<p><b>C-5</b>            設備保全            (中部地域)</p> <p><b>私の家より高いチョックを守れ</b></p> <p>愛知製鋼株式会社            鋼カンパニー            鋼片圧延課 <b>本郷 雅人</b></p> <p>分塊ロールチョック入替え作業で油の白濁に疑問を持ち、メンバーと議論。結果、水の侵入と原因も判明、全員参加での対策立案と、自ら技能を学び内製化による補修で対策実施した結果、本人の成長とスキル向上、また外注加工費低減にも貢献した事例を発表する。</p> <p>設備の信頼性向上 改良保全</p>
<p><b>C-2</b>            設備保全            (中国・四国地域)</p> <p><b>特殊グレードを取り戻せ ～ストレーナー詰まりと製品白濁の解消～</b></p> <p>旭化成株式会社            製造統括本部 水島製造所            モノマー製造第二部 スチレン製造課 <b>フィールドオペレーター 板谷 良樹</b></p> <p>プラント定期修理工事後から発生していた反応ポンプストレーナーの閉塞および製品白濁による作業負荷の増大と品質異常の問題を、製造課一丸となり原因究明、対策へ繋げた事例を発表する。</p> <p>設備の信頼性向上 設備の管理方法・基準の見直し 人財育成</p>	<p><b>C-6</b>            設備保全            (関西地域)</p> <p><b>ソフトセンサーを用いた 有機ガス処理設備の安定性向上</b></p> <p>株式会社日本触媒            姫路製造所            化成品製造部 製造第2課 <b>戸高 祐幸</b></p> <p>コア事業のアクリル酸生産プロセス中に発生する有機ガス処理設備における計器の誤指示対策を、デジタル技術を用いて実施。改善の結果、省コスト・短納期にて生産設備の信頼性と安定性の向上を実現した事例を発表する。</p> <p>品質安定化・向上</p>
<p><b>C-3</b>            設備保全            (中部地域)</p> <p><b>ミキシングヘッド 『顔料詰まり』低減対策</b></p> <p>豊田合成株式会社            尾西工場            SS製造部 製造技術課 <b>棚橋 進哉</b></p> <p>ウレタンハンドルを製造する工程にて、停止時間・故障件数共にワーストになっていた【顔料詰まり】をテーマに、苦労しながらチーム一丸となって活動してきた事例を発表する。</p> <p>予防保全・予知保全</p>	<p><b>C-7</b>            運転・製造            (中部地域)</p> <p><b>スポット冷却水配管 水漏れゼロへの挑戦</b></p> <p>トヨタ車体株式会社            吉原工場            プラント環境生技部 動力課 <b>阪西 奏一郎</b></p> <p>配管の腐食進行による300分のライン停止が発生。『再発させない』と強い意志を持ち、腐食メカニズムを解明、水質管理システムを導入。さらに、処置の手札を増やし弱点を克服。サークルの枠を超え他工場・他部署をも巻き込んで進めた事例を発表する。</p> <p>予防保全・予知保全</p>
<p><b>C-4</b>            運転・製造            (西日本地域)</p> <p><b>兆候管理による 長時間停止ゼロへの挑戦</b></p> <p>トヨタ自動車九州株式会社            宮田工場            組立部 組立設備課 <b>竹本 らら</b></p> <p>生産に大きな影響を与える長時間停止を未然に防止したい思いから、過去10年間分の停止内容を解析、発生リスクを洗い出し、過去に実績のない新たな事に挑戦。設備兆候管理を実現化させ、未然防止達成や安全・原価低減・人財育成に繋がる活動を目標とした事例を発表する。</p> <p>品質安定化・向上</p>	



# 申込規定・ご案内

## 参加料（税込み）

申込人数	会員価格	一般価格
1～9名	16,500円/名	26,400円/名
10～19名	13,200円/名	
20名以上	11,000円/名	

- 参加料には昼食代・テキスト（資料）代が含まれています
  - 会員価格のみ、お申込み人数により割引がございます
  - 参加料金は1申込みあたりの単価です  
複数回のお申込みによる人数合算はできません
  - 会員価格の適用には、以下会員であることが必要です
    - ・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）
    - ・一般社団法人日本能率協会（法人会員）
- ※会員ご入会の有無は、下記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/>
- ※会員以外の方は、この機会に是非当会会員へのご入会をご検討ください

## 会場アクセス

### ◆名古屋国際会議場

（愛知県名古屋市熱田区熱田西町1-1）

アクセス情報▶



### 【交通機関でのアクセス】

- ・地下鉄名城線「西高蔵駅」（2番出口）下車 徒歩5分
- ・地下鉄名港線「日比野駅」（1番出口）下車 徒歩5分

## 参加申し込み方法

### ◆お申込みはWebサイトから

下記「優秀改善事例全国大会」WEBサイト「参加お申込み」からお申込みください

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



- 参加申込みは、大会10日前（10/9）までをお願いいたします  
それ以降のお申込みは、テキスト（資料）のご用意ができない場合があることをご了承ください
- 開催日2週間前より派遣窓口ご担当者あてに請求書を送付いたします  
11月末までに記載の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
- お申込み後、参加予定者が参加できなくなってしまった場合は、代理の方が参加ください。小会への連絡は不要です  
代理参加が不可能な場合は、下記規定によりキャンセルを申し受けます
- キャンセル規定  
各大会の開催当日～7日前の参加取消し：参加料全額  
※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/>（セミナー・イベント情報>お問い合わせ>イベント申込み後のお問い合わせ）

## お願いとお断り

- 1名につき、投票権が2票与えられます  
参加者みなさまからの投票で「大会特別賞」を選出いたしますので、投票のご協力をお願いいたします
- 本大会は3会場にて発表を行います。同じ時間帯の事例は同時に聴講いただけません。あらかじめご了承ください
- 2024年1月にオンデマンド配信を予定しております  
10月19日の大会終了後、お申込み時にご登録いただいたメールアドレスに別途ご案内いたします

## 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